ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

БОЛЬШЕВИСТСКАЯ ЗАБОТА О ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА

В декабре прошлого года наша парторганизация созвала в депо партийно-техническую конференцию. Коммунисты—командиры, мастера, стахановцы обсуждали вопрос о технологическом процессе и технологической дисциплине. В это время депо не выполнило плана ремонта паровозов, работало рывками, давало низкое качество. После пробы 4 паровозов мы обнаружили более 20 дефектов. Превышалась норма простоя в ремонте. Так же обстояло дело и на промывке. 89 процентов паровозов выходили из промывки, не укладываясь в нормы простоя. Технологический процесс в депо систематически нарушался.

Вскрыв причины плохой работы, партийно-техническая конференция наметила тогда практические меры для соблюдения технологического процесса на всех участках, указала, как перестроить производство. В соответствии с решениями конференции начальник депо т. Сугак издал приказ о перестройке производства и внедрении технологического процесса. В депо создали новый заготовительный цех деталей, перед которым была поставлена задача обеспечить взаимозаменяемость деталей. Подобные цеха передмы для руководства другим мастерам, установили должность инженера, планирующего производство и заготовку деталей, должность инженера-технолога, который осуществляет контроль за технологической дисциплиной в депо. Приказом по депо был установлен точный график постановки паровозов в ремонт.

Эти меры не замедлили дать свои результаты.

Работая без графика, под'емочный цех выпустил в ноябре с простоем в норме и ниже нормы только 38,5 проц. паровозов, а в январе уже 85,5 процента, в феврале также 85,5 проц., причем в январе и феврале цех выполнил программу на 117 проц. Стало в ремонт по графику: в январе 64,2 проц. паровозов, в феврале 85,7 проц. Средний месячный простой паровозов в ремонте при задании в 5 суток по под'емочному цеху составил: в ноябре—6,1 суток, в декабре—6,8 суток, а в январе—4,4 суток, в феврале—5 суток.

Мастер под'емочного цеха коммунист т. Шаповалов ввел ежедневный контрольный график. После выхода паровоза из ремонта т. Шаповалов проводит детальный разбор контрольного графика как в смысле срока ремонта, так и соблюдения технологического процесса. Стало ясным, что, даже укладываясь в нормы простоя на ремонте и давая удовлетворительное качество, в этом цехе использованы далеко не все возможности. Под'емочный цех работал на 2 канавы, тогда как мог работать на одной канаве, а простой паровоза в ремонте с 5 суток мог сократить до 2 суток. С 15 марта тов. Шаповалов перевел цех на одноканавную работу.

Промывочные цеха еще не полностью переведены на график. Об'ясняется это перестройкой сети теплопромывки. Но даже и в первые подготовки этих цехов к работе по графику удалось добиться лучшего качества и более ритмичной работы.

Сейчас ведется усиленная подготовка к переводу комплексных ремонтных бригад для работы только в первой смене. Это дает возможность мастеру лучше следить за технологическим процессом, всегда находиться среди бригад, бригадирам же создаются условия для отдыха. На дневную работу переведен пока цех малых серий, где мастером работает коммунист тов. Бирюков. В первой декаде марта на промывку по графику стали все паровозы. Средний простой в ремонте сокращен на 0,7 часа.

Борьба за соблюдение графика и технологии развернулась покончить в основном со штурмовщиной, начать работать так, как учат решения XVIII Всесоюзной партийной конференции—выполнять планы ежедневно, еженедельно, ежемесячно.

В первой половине ноября, например, из под'емочного ремонта выпускалось 16,6 проц. паровозов, а во второй половине—83,4 проц. После нашей конференции, в январе мы еще не добились ритмичности в работе. Перелом наступил в феврале. К открытию XVIII Всесоюзной партийной конференции под'емочный цех за несколько лет впервые в оба полумесяца выполнил план резко по 50 процентов. В первой декаде марта с под'емочного ремонта выпущено 50 проц. паровозов, чего раньше никогда не было.

В сроках ремонта паровозов и улучшении технологического процесса в депо достигнуты бесспорные успехи, хотя еще мы и не использовали всех своих возможностей, чтобы работать лучше. Однако самым узким местом продолжает оставаться цех эксплуатации. Он еще не выполняет норм по среднесуточному пробегу паровозов, не ликвидировал брак.

Партийная организация вместе с хозяйственным руководством провела недавно вторую партийно-техническую конференцию о внедрении технологии в эксплоатацию паровозов.

Так, совместно с хозяйственниками парторганизация решает основные вопросы улучшения работы депо.

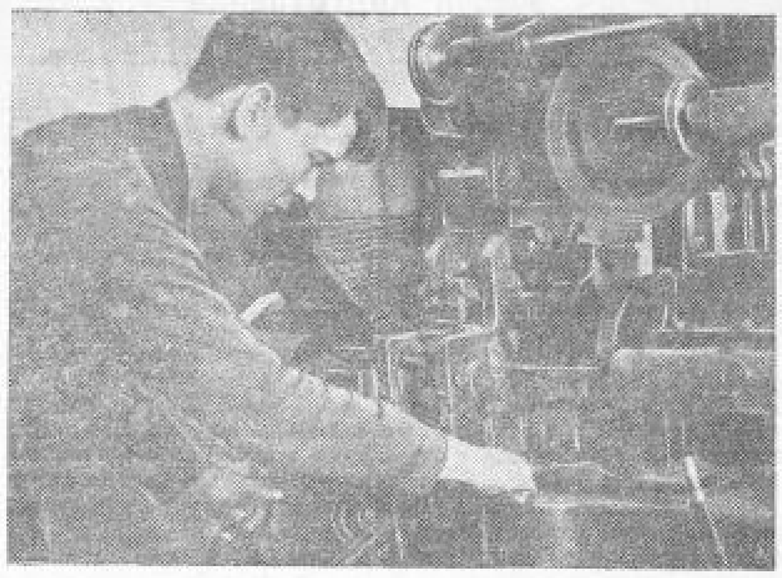
А. МИЗИКИН,
секретарь партбюро депо Белгород, орденоносец.

ПАРТИЙНАЯ ХРОНИКА

Семинар секретарей первичных парторганизаций и парторгов кандидатских групп провел Велико-Михайловский райком партии. На семинаре секретарь райкома тов. Кривошеев сделал доклад о постановлении СНК СССР и ЦК ВКП(б) «О дополнительной оплате труда колхозников за повышение урожайности сельскохозяйственных культур и продуктивности животноводства по Курской области». Речь шла о том, как раз'яснять это постановление широким массам колхозников, мобилизуя их на борьбу за новые успехи сельского хозяйства.

Активно прошло обсуждение вопроса об ответственности членов ВКП(б) за рекомендации вступающим в партию. Были вскрыты факты, когда отдельные секретари первичных парторганизаций невнимательно подходят к даче рекомендаций.

Семинар обсудил также вопрос о задачах стенной печати в период весеннего сева.



Благодаря тщательному уходу и регулировке набивные машины на Курской табачной фабрике работают бесперебойно, что значительно повышает их производительность.
На снимке: стахановец-регулировщик П. Власов за осмотром машин.
Фото А. Богданчикова.

РАЙОННАЯ БИБЛИОТЕКА

Пять лет назад о существовании в Обояни районной библиотеки знали далеко не все горожане. Руководили библиотекой люди малокультурные и равнодушные.

В 1935 году Обоянский районный отдел народного образования выдвинул на пост заведующей библиотекой одну из лучших учительниц города—Прасковью Николаевну Ярошенко.

С тех пор библиотека изменила свое лицо. Кипучая энергия тов. Ярошенко помогла стать библиотеке самым популярным, самым культурным учреждением города.

О библиотеке и ее рядовых работниках, об их делах знают не только в Обояни, опыт их работы изучают библиотечные работники области. Зайдите в краеведческий музей в г. Курске и вы увидите большой стенд, на котором в фотоснимках, в схемах и диаграммах показана деятельность Обоянской библиотеки.

Работники Обоянской районной библиотеки превратили ее из пункта приема и выдачи книг в пропагандиста книги, в организующий политико-просветительный центр.

В этом легко убедиться, прочитав отзывы читателей. В этих отзывах раскрывается картина самообразования, начатого и идущего при помощи библиотеки. Старый читатель—пенсионер Василий Иванович Зюзин закончил изучение «Краткого курса истории ВКП(б)» и сейчас работает над изучением отдельных произведений Ленина и Плеханова. Рабочий Яков Тихонович Беседин изучает историю ВКП(б) по первоисточникам.

Большую роль в деле популяризации художественной книги играют проводимые библиотекой литературные вечера. В нынешнем году их было проведено 3. Эти вечера проходят живо и интересно.

В библиотеке регулярно работает литературный кружок, руководимый преподавателем литературы библиотечного техникума.

Индивидуальный подход к читателю—основной метод работников библиотеки. В беседе они выявляют нужды и запросы каждого читателя и рекомендуют литературу для чтения.

Разнообразны формы пропаганды книги. Библиотека готовит рекомендательные списки, книжные выставки, фотомонтаж, плакаты. Все это направлено к единой цели—облегчить читателю выбор литературы, воспитать любовь к книге.

Силами работников библиотеки на предприятиях и в учреждениях проводятся громкие читки художественной литературы.

Библиотека становится лекторием. Здесь в зале силами пропагандистов, учителей, агрономов, врачей читаются лекции на общественно-политические, естественно-научные, оборонные, сельскохозяйственные темы. Так, в 1941 году преподаватель педагогического училища тов. Корченко прочел лекцию на тему «Жизнь вселенной», пропагандист тов. Антонец сделал доклад об итогах XVIII партконференции, пропагандист тов. Шуплов сделал доклад «О международном положении», преподаватель-биолога тов. Горева по просьбе читателей прочла лекцию «Как работать над книгой и составлять конспекты».

Читальный зал библиотеки ежедневно посещают 50—60 человек. Здесь уютно, вся обстановка располагает к культурному отдыху.

А. ГУСЕВ.

Заправочные пункты для газогенераторных машин

Газогенераторные автомашины, находящиеся в хозяйствах Дерюгинского леспромхоза (Дмитриевский район), бесперебойно работают на протяжении ряда лет. Недавно леспромхоз получил пять новых трехтонок ЗИС-21. Сейчас в автоколонне леспромхоза насчитывается 15 газогенераторных автомашин.

Для обеспечения их топливом в Клинковском лесопункте оборудуется разделочно-бревенчатый цех, который полностью механизируется. Работа циркульной пилы будет дополнена механизированным волуном производительностью 15 кубометров чурок за смену.

Другой подобный заправочный пункт создан при Веретенинском лесопильном заводе (Михайловский район).

Клинковский и Веретенинский заправочные пункты полностью обеспечат газогенераторные машины нашей области необходимым топливом.

НА ТЕМЫ ДНЯ

ПАРТОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ НА ПРЕДПРИЯТИИ

Секретарь партбюро Курской кондитерской фабрики т. Лаврова была крайне удивлена. Ее спрашивают о лаборатории: кто там работает, кто руководит, своевременно ли производится анализы. Обо всем этом секретарь партбюро имела весьма смутное представление.

Правда, как-то приходилось слышать недовольство отдельных работников задержкой анализов, но она никогда не обращала на это внимания. Почему происходят эти задержки, почему лаборатория не справляется с работой — этими вопросами никогда не интересовалась тов. Лаврова. И она заявила: «Лаборанты говорят, что это от них не зависит, чему-то там надо отлежаться, чему-то отстояться, а времени недостает».

Недоставало времени и у членов партийного бюро, чтобы детально ознакомиться с состоянием дел фабричной лаборатории. Между тем, на кондитерской фабрике, больше чем на каком другом предприятии, сказывается слабость технического контроля.

Качественные показатели здесь низкие. И хотя нестандартная продукция за пределы фабрики не выпускается—количество так называемого внутрифабричного брака все еще велико. То полупродукт идет в переработку из-за повышенной кислотности, то кислотность оказывается пониженной и потому не соответствует существующим ОСТ'ам. Все эти переработки обходятся государству в большую копеечку, намного удорожают себестоимость продукции.

Чтобы обеспечить качественный контроль, нужна хорошо оборудованная лаборатория, способная выполнить все требуемые испытания, укомплектованная квалифицированными кадрами, такая лаборатория, которая могла бы не только проверить продукцию по стандарту, но и находить наиболее быстрые и точные методы исследования. К сожалению, таких качеств не имеет почти ни одна заводская лаборатория в Курске. Об'ясняется это прежде всего недооценкой технического контроля на предприятиях и невниманием к этому важному делу партийных организаций.

На таких предприятиях, как моторемонтный завод, Текстильмаш, кондитерская фабрика, на лаборатории смотрят как на вспомогательные цеха, имеющие второстепенное значение. Большинство лабораторий в городе не обеспечено необходимыми для аналитических исследований реактивами.

Огромную роль в повышении качества продукции призваны сыграть отделы технического контроля. Они есть почти на всех предприятиях, но работают пока неудовлетворительно.

Если в какой-то мере производится бракераж готовой продукции, то контроль в процессе производства ОТК (отдел технического контроля) осуществляют слабо. На второй трикотажной фабрике работники ОТК не считают нужным следить за соблюдением технологического режима из боязни подменить технологов. Не представляя четко своих обязанностей и функций, они сами работают вслепую. И такое положение не только на этой фабрике.

Работники многих отделов технического контроля жалуются на недостаток технического руководства, на отсутствие обмена опытом. К этим законным требованиям должны прислушаться партийные организации.

Пора понять, что без серьезного технического контроля ни одно предприятие не сможет окончательно уничтожить брак, что работать по-старинке, кое-как, на глазок теперь уже нельзя. Об этом четко сказала в своем решении XVIII партконференция.

* * *

СЕССИЯ СЕЛЬСКОГО СОВЕТА

Большую роль в жизни села играют сессии сельского совета. Депутаты разрешают на них все злободневные вопросы колхозной деревни. Возьмем, к примеру, Кожлинский сельсовет, Измаильского района (председатель исполкома т. Крицкий). Здесь депутаты рассмотрели на сессиях вопросы об открытии в селе медицинского пункта, о пополнении библиотеки новыми книгами, о ликвидации малограмотности, о готовности колхоза к весеннему севу, исполнении доходной части бюджета, о школе, дорожном строительстве, развитии спорта, т. е. о том, что поднимает культуру села, облагораживает жизнь колхозников.

В Кожле аккуратно созывают сессии, к ним тщательно готовятся, хорошо продумывают повестку дня. Большинство из рассмотренных вопросов подготовлено и поставлено на обсуждение сессий по инициативе постоянных комиссий и их актива.

Однако не везде так хорошо поставлена работа. В Обоянском районе сессии сельских советов созывают не раз в месяц, а в настоящих случаях, когда неблагополучно с выполнением финплана или мясопоставок. Иных вопросов для них не существует. В Афанасьевском сельсовете (председатель исполкома т. Кондратьев) за 14 месяцев после выборов провели всего 4 сессии. На трех сессиях слушали вопрос о выполнении финплана, а дело так и не двинулось вперед. Депутаты не помогли председателю исполкома сельсовета организовать финансовый актив, провести массово-раз'яснительную работу. В этом селе еще имеется 120 неграмотных, не работает изба-читальня, колхозы плохо готовятся к севу. Во второй половине прошлого года только в двух сельсоветах из 29 проведено по 6 сессий, а в таких, как Башкатовский и Косиновский проведено по одной сессии. Можно лишь удивляться, как в Обоянском районе терпят подобные нарушения Конституции.

Такие ошибки имеют место и в других районах. Председатели сельисполкомов очень слабо привлекают постоянные комиссии к изучению и проверке отдельных вопросов, не слушают на сессиях, как работают комиссии. Ячневский сельский совет, Белгородского района, принял немало хороших решений, но все они повисли в воздухе, так как председатель сельисполкома тов. Шевченко не побеспокоился привлечь постоянные комиссии и их актив к проверке исполнения решений.

Опыт передовых сельских советов наглядно показывает, что советская работа идет успешно там, где не только хорошо работают постоянные комиссии и их актив, но помогают и направляют их работу исполкомы райсоветов. Тесная связь депутатов с избирателями позволяет наилучшим образом разрешить все задачи, которые ставит партия перед советами депутатов трудящихся.

ОВЛАДЕТЬ ЭКОНОМИКОЙ ПРОИЗВОДСТВА

ВНУТРИЗАВОДСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ

XVIII Всесоюзная конференция ВКП(б) поставила задачу — обеспечить решительное улучшение работы социалистической промышленности и транспорта.

В резолюции по докладу тов. Маленкова XVIII партконференция указывает:

«Хозяйственные и партийные руководители должны повести дело так, чтобы в 1941 году ни в одной области, ни в одном городе и промышленном центре не осталось ни одного отстающего предприятия. В нашей промышленности и на транспорте не должно быть отстающих предприятий. Все заводы, фабрики, шахты, железные дороги обязаны выполнить план».

В борьбе за успешное выполнение хозяйственных планов огромное значение имеет правильная организация всей работы по планированию внутри предприятия.

План предприятия является частью государственного плана развития народного хозяйства СССР. В соответствии с общегосударственным планом наркоматы (главки) разрабатывают планы по предприятиям с определением более широкого круга показателей: об'ем производства в натуральном выражении (в штуках, тоннах и т. п.) и в стоимости, численность работающих, производительность труда, фонд зарплаты, снижение себестоимости и размер планируемых накоплений.

На основе заданий наркомата, главка строится план предприятия (на год, квартал, месяц). Внутризаводское планирование охватывает все стороны деятельности завода от составления плана (техпромфинплан завода, цеха) до так называемого оперативного планирования включительно.

Техпромфинплан составляется плановым отделом заводоуправления при активном участии рабочих и инженерно-технических работников и охватывает всю сумму вопросов производственно-хозяйственной деятельности предприятия: производственная программа, расчет загрузки оборудования, снабжение, потребность в рабочих и прочих категориях работников, зарплата средняя и фонды ее, затраты на производство, намечаемое планом снижение себестоимости, рост производительности труда, финансовый план и т. п. Технические нормативы расчета техпромфинплана (использование оборудования и площадей, нормы выработки, нормы расхода сырья и т. д.) в конечном итоге находят свое экономическое выражение в снижении себестоимости, в росте производительности труда, росте накоплений и т. д.

Особенностью годового техпромфинплана является **разработка конкретных технических и организационных мероприятий,** обеспечивающих выполнение количественных и качественных показателей государственного плана, заданного предприятию. Например, повышение производительности труда требует проведения ряда мероприятий по лучшей организации труда, механизации трудоемких процессов, пересмотру норм обслуживания и т. д. Все эти мероприятия предусматриваются техпромфинпланом предприятия.

Техпромфинплан составляется не только на предприятие в целом, но и на каждый цех, причем внутри цеха он доводится до отдельных участков, бригад.

В процессе реализации техпромфинплана на основе его осуществляется оперативное планирование на заводе и в цехе. **Оперативное планирование** производством имеет основной целью обеспечить выполнение плана в необходимые сроки, в заданном ассортименте и качестве.

В понятие — оперативное планирование производства—входит:

а) распределение плана производства по цехам, а плана цехов по участкам мастеров с доведением задания до рабочего места;

б) составление календарного плана производства по месяцам, декадам, определение и дача сменно-суточных заданий;

в) разработка оперативных нормативов: цикла производства, размера заделов, установление размеров партий деталей в обработке;

г) текущее регулирование (диспетчирование) производством и обеспечение рабочих мест средствами производства и необходимой документацией (рабочими чертежами, технологическими картами и т. п.).

Как правило, **до цеха план должен быть доведен за 10 — 15 дней до начала квартала и за 5 дней до начала месяца.** Сменно-суточное задание мастеру должно даваться **накануне** дня работы.

Распределение планового задания по цехам дело более сложное, чем кажется с первого взгляда. Для того, чтобы обеспечить в сборочном цехе выпуск, скажем, в первой половине мая 10 штук изделий, например, станков с трехмесячным циклом производства, необходимо, чтобы механический цех провел обработку изделий в апреле, а заготовительные цехи дали необходимые отливки и поковки в феврале-марте. Таким образом, календарный план должен увязывать во времени работу смежных цехов, предусмотреть по каждому цеху время запуска в работу и выпуска деталей, часто не совпадающее по планируемым периодам (кварталам). Правильное распределение задания по цехам с учетом **опережения работы заготовительных цехов** является важнейшей предпосылкой хорошо налаженного оперативного планирования производства.

Характер оперативного планирования производства меняется в зависимости от типа производства. Принято различать три основных типа производства:

массовое (поточное), как, например, автомобильное;

серийное (крупносерийное, среднесерийное, мелкосерийное), являющееся преобладающим типом в машиностроении (станкостроение, паровозостроение и др.), и

единичное производство (крупное турбостроение и др.).

При массовом производстве каждое рабочее место выполняет обычно только одну операцию; при серийном производстве изготовление изделий идет партиями (сериями), повторяющимися через определенные промежутки времени, причем к каждому рабочему месту прикрепляется ряд операций; при единичном производстве (к которому близко примыкает мелкосерийное производство) за рабочими местами нельзя закрепить только определенный вид операции, и потому это производство отличается большей универсальностью.

В зависимости от типа производства резко изменяется **производственный цикл,** т. е. время от начала обработки материала до выпуска изделия. В массовом производстве все операции по производству данного изделия, например, автомобиля производятся одновременно, т. е. каждый час мы имеем все стадии производства автомобиля от первой операции до окончания сборки. В серийном производстве период производства значительно растягивается, т. к. работа идет партиями и последующие операции начинаются после окончания предыдущей, причем экономия во времени может быть достигнута путем ряда мероприятий, обеспечивающих совмещение времени обработки.

С переходом от серийного к массовому производству цикл производства сокращается в 5—10 раз. Более короткий цикл производства— это значит большая производительность предприятия в целом, более высокая производительность труда, более низкая себестоимость. Если при массовом производстве себестоимость изделия составляет 5 тыс. рублей, то при серийном обойдется в 10—25 тысяч, а при единичном около 50 тыс. рублей.

Оперативное планирование должно обеспечить бесперебойный ход производства. Одним из мероприятий в этой области является **образование комплектных заделов.** Заделами (незавершенным производством) называются полуфабрикаты, детали, узлы и изделия в сборке, находящиеся во всех стадиях производственного процесса (на рабочих местах, в цеховых кладовых и т. п.).

Заделы должны быть достаточными, но не избыточными, так как сверхнормальное накопление заделов ведет к из'ятию из оборота средств завода, т. е. к финансовому напряжению. Ответственной задачей органов оперативного планирования на заводе является **установление подетального задела.** Помимо оборотных, надо иметь и страховые заделы, особенно по операциям (деталям), производимым на оборудовании, имеющемся в единственном числе (уникальным станкам и т. п.).

В серийном производстве большое значение имеет правильный **выбор размера партии деталей для обработки.** Размер партии обычно устанавливается с расчетом избежать частых переналадок (непрерывная работа от полсмены и выше) и не допустить излишнего роста незавершенного производства (например, задел свыше месячной потребности).

Оперативное планирование производства опирается на систему заранее проработанных нормативов: нормативы расходования материалов и инструмента, технические нормы эксплоатации оборудования, нормы задела, размер партий в серийном производстве. Основой планирования является точно установленный и изложенный в технологической инструкционной карте технологический процесс по каждой детали, узлу, изделию. **Инструкционная технологическая карта** имеет точные данные о станке, на который рассчитан процесс, о режущем и мерительном инструменте для обработки, о продолжительности обработки деталей на данной операции. Точное и безусловное соблюдение технологической дисциплины является важнейшим условием правильной организации производственного процесса.

Исходя из данных технологической карты, подсчитывается загрузка оборудования по каждому виду деталей на планируемый период. При подсчете загрузки оборудования необходимо учитывать также ожидаемое перевыполнение норм, что обеспечивается, с одной стороны, соответствующими организационно-техническими мероприятиями и с другой—развитием стахановского движения на предприятии.

Цеховые месячные планы разбиваются по отдельным участкам, а внутри участков **доводятся до рабочих мест.** Как правило, календарный план участка распределяется по декадам (неделям) и по дням.

Надо отметить, что распределение плана производства по календарным периодам не является механическим распределением задания на более короткие периоды. При календарном планировании задание уточняется, когда нужно — корректируется с учетом задела. Давая сменно-суточное задание, органы оперативного планирования (производственно-диспетчерский отдел завода и производственно-диспетчерское бюро цеха) должны учесть возможность обеспечения плановых заданий материалами, инструментом, соответствующей документацией и т. п.

Осуществляемое на основе техпромфинплана оперативное планирование производства охватывает весь цикл календарного планирования и регулирования (диспетчирования) производства.

Диспетчирование является более совершенным видом регулирования производства. Оно осуществляется на основе календарного плана. При диспетчировании возникающие неполадки в ходе производства устраняются на ходу путем маневрирования ресурсами производства и широкого использования технических средств связи. Строгий каждодневный учет и контроль выполнения плана по всем цехам и участкам предприятий являются предпосылкой правильного регулирования производства.

XVIII Всесоюзная партконференция в своих решениях требует «**покончить** с бесплановостью, **с неравномерным выпуском продукции,** со штурмовщиной в работе предприятий и добиться ежедневного, по заранее разработанному графику, выполнения производственной программы каждым заводом, фабрикой, шахтой, железной дорогой».

Важнейшим условием успешного выполнения этого указания XVIII партконференции является правильно поставленное внутризаводское планирование. Ликвидация рывков и штурмовщины, соблюдение равномерности и ритмичности производственного процесса, работа по точному, ежесуточному графику—возможны только на основе осуществления четкого, умелого, строго продуманного планирования на предприятии.

Н. БУРМИСТРОВ.