ДАТЬ СТРОЙКАМ 43 МИЛЛИОНА КИРПИЧЕЙ

(НА СОВЕЩАНИИ В РЕДАКЦИИ „КУРСКОЙ ПРАВДЫ“)

Для ознакомления с техническим опытом передовых предприятий областное управление промышленности стройматериалов командировало группу специалистов на киевские кирпичные заводы. Недавно в редакции состоялась встреча товарищей, вернувшихся на Украину, с руководящими работниками кирпичных заводов нашей области.

Участники встречи с интересом выслушали сообщение инженера тов. Лобанова о технических новшествах киевских заводов и обменялись опытом рационализаторской работы.

На совещании выступили т. Михайленко—директор Готнянского завода, т. Канащенко,—директор Льговского завода, т. Зуев—технорук Ново-Оскольского завода, т. Веронин—механик Белгородского завода, т. Рябовол—рационализатор, т. Сосков—начальник управления промышленности стройматериалов, и т. Нечаев—представитель Наркомата промышленности стройматериалов.

НА КИЕВСКИХ ЗАВОДАХ

Е. ЛОБАНОВ, инженер областного управления промышленности стройматериалов

Бригада управления стройматериалов, в работе которой я принимал участие, посетила ряд наиболее передовых заводов.

В отличие от наших, курских, все киевские заводы работают круглый год. У нас кирпич сушит солнце, у них же созданы искусственные сушилки. Схема производства всех заводов одинакова, так как работают они на одинаковом сырье—сподиаловых глинах.

На карьерах наших заводов глина залегает не более чем в двух метрах от поверхности, а на карьерах киевских заводов глину приходится добывать с глубины от 16 до 64 метров (в среднем—30 метров). Глины по характеру являются кирпичными, с высоким содержанием известняка (до 10—11 процентов). Известняк находится в распыленном состоянии и оказывает вредное влияние — он увеличивает пористость кирпича и водопоглощаемость.

Но хотя киевские заводы находятся в более трудных условиях, чем курские, работают они лучше. Об'ясняется это сравнительно высокой механизацией труда и точным соблюдением технологического режима.

Вскрытие карьера, выемка пустой породы производятся экскаватором, отвозку производит лошадьми на вагонетках. До 30 процентов вскрытой породы идет в производство — употребляется для так называемого отощения глин.

На всех заводах ленточные прессы (формовочные) оборудованы металлическими мундштуками, которые работают безукоризненно. К мундштуку воду подводят и отводят через небольшие резиновые шланги. Поэтому у пресса всегда сухо, не так, как у нас, когда резчица бывает мокра до пояса, а у пресса образуется целое «болото».

Заслуживает внимания простое устройство маркировщика кирпича. Оно таково: отливается металлический валик длиной 120 миллиметров и диаметром 70 миллиметров, обвязается баббитом, а на нем чеканится марка завода. Валик устанавливается на 2 тягах и ложится на глиняный брус; когда тот движется, валик вращается и наносит марку на брус. Маркировщик не оставляет повреждений на брусе и не ухудшает лицевой стороны. Каждая смена имеет свой маркировщик с индексом смены. В случае брака можно найти виновного мастера даже через 20—30 дней после формовки.

В целях избежания поломок и аварий на всех заводах внедрены очень несложные предохранительные болты. Они прекрасно себя оправдали. Заводы в течение года не знают поломок прессов.

Сушильное хозяйство по всем заводам состоит из искусственной сушилки разных систем и естественной сушильной площади. Искусственные сушилки работают зимой с помощью специальных подтопков, а летом берут тепло от гофманских печей.

За последнее время заводами освоен обжиг кирпича с повышенной влажностью и даже из-под пресса. Обжиг сырца с повышенной влажностью увеличивает производительность заводов.

Узким местом на наших заводах является сушильная площадь. Она может дать (по всем заводам) 45 миллионов штук кирпича в то время, как прессовое и печное хозяйство может дать значительно больше—до 70 миллионов. Внедрение обжига сырца с повышенной влажностью увеличит пропускную способность сушильного хозяйства.

По опыту киевских заводов в начале сезона будут проведены работы по обжигу сырца с влажностью 15—18 проц. (на Льговском кирпичном заводе, на Курском заводе № 1).

Режим обжига на киевских заводах четко разработан. Соблюдение его позволяет выпускать кирпич высокого качества.

Выгрузка готовой продукции производится на тачках. Тачки—на шарикоподшипниках. Если у нас вывозят на тачке 80—100 штук кирпичей, то на киевских заводах 150—200 штук. Это значительно увеличивает производительность выгрузчиков. Выгрузка производится бригадой из 5 человек (сдавальщик, 2 выгрузчика, 2 укладчика). Норма 16.800 штук, дают 30—35 тыс. штук.

У нас же выгрузка производилась таким образом: выгрузчик сам накладывает кирпич, сам везет и сам складывает. В итоге очень низкая производительность.

Розжиг (пуск) гофманских печей ведут ускоренным методом — в течение 16 часов (старые нормы 6—7 суток), расходуют дров около 20 кубометров, угля 2 тонны, вдвое меньше, чем у нас. Таким образом на розжиге экономится время и топливо. Время особенно дорого, так как потребность в кирпиче в начале сезона чрезвычайно велика.

Надо сказать, что в сезоне 1940 года на ряде наших заводов (Курский № 1, Льговский) розжиг отнимал до 8 суток. Вместе с тем на Старо-Оскольском и Готнянском розжиг прошел в пределах двух суток.

В результате поездки на киевские заводы мы наметили внести на заводах Курской области ряд новшеств. В том числе—предохранительные болты, которые не допускают аварии и поломки прессов. Если бы имелись предохранительные болты, на Готнянском заводе не было бы крупной аварии и поломки коленчатого вала, которая обошлась заводу в 30 суток простоя.

Далее, необходимо внедрить металлические мундштуки—они создают благоприятные условия для работы резчиков. Металлические мундштуки надлежало внедрить еще в 1940 году. По наследствие консерватизма директоров это до сих пор не сделано на большинстве заводов. Только на двух заводах—Курском и Льговском—имеются металлические мундштуки.

Необходимо внедрить тачки более рациональной системы, дающие возможность сложить вместо 80—100 штук кирпичей 150—200. Нужно сказать, что тачки у нас такие же, какие были 100 лет тому назад. Новая тачка имеет то достоинство, что колесо смещено ближе к каталю, центр тяжести груза проходит около колеса; вследствие этого усилия для поднятия нагруженной тачки требуются небольшие. Основное усилие идет на толкание вперед.

Розжиг ускоренным методом будет проведен по всем заводам.

Для внедрения этих мероприятий управление стройматериалов издало приказ по заводам, к которому приложены технические эскизы.

Однако, нужно отметить, что выполнение приказа, внедрение технических новшеств идет крайне слабо. Предохранительные болты внедрены только на Льговском заводе, хотя значение их ясно каждому директору.

Наличное оборудование ни на одном кирпичном заводе нашей области не используется полностью. Зачастую простои.

Борьбы с простоями не было. Виновники их не наказывались. Ни по одному заводу, кроме Рыльского, убытки не были отнесены за счет виновников простоев и брака.

Только в том случае, если полностью будут изжиты простои и неполадки в технологическом процессе, мы достигнем таких же результатов, какие завоеваны киевскими заводами.

На всех киевских заводах широко организован выпуск товаров ширпотреба.

Пример: для выкладки пода пекарни и русских печей выпускается подовая плитка; сырьем служит черепичная глина. Подготовка глины производится в обыкновенных глиномесных кругах с последующей формовкой в ручных деревянных формах. Сушка проходит в нескольких сараях, так же, как и сушка кирпича-ручника. Обжиг идет в горне при температуре 1250—1280 градусов. Продается подовая плитка киевскими заводами по цене 800 рублей за тысячу штук.

Подовую плитку можно с успехом изготовлять на Старо-Оскольском, Рыльском, Курском № 1 кирпичных заводах. Пока же пекарни Курской области получают подовую плитку из Смоленска и обходятся 1000 шт. плиток в 3000 руб. Производство плитки освободит транспорт от лишних перевозок. Потребность области—приблизительно 60 тыс. шт.—полностью может быть удовлетворена на месте. Сырьем может служить глина Курского, Старо-Оскольского и Рыльского черепичных заводов. Для изготовления плитки следует использовать глиномесные круги, имеющиеся на заводах.

На всех заводах Украины выпускается в большом количестве дырчатый кирпич. Его только на строительство г. Киева потреблено более 60 млн. штук. На некоторых кирпичных заводах—Готнянском и Суджанском — возможно организовать выпуск такого кирпича. Этот кирпич имеет целый ряд преимуществ. На 1000 штук его идет сырья 1,8 кубометра против 2,5 кубометра, потребных для производства 1000 шт. обычного кирпича. Расход топлива на дырчатый кирпич по сравнению с обжигом обычного кирпича ниже на 7—8 проц.

Эффективность этого вида стенового материала неоспорима: малый об'емный вес снижает расход сырья, уменьшает вес сооружений и увеличивает теплостойкость стен. Большой об'ем дырчатого кирпича по сравнению со стандартным увеличивает скорость кладки стен.

Для производства дырчатого кирпича необходимо в существующих мундштуках прессов установить железные штыри. Затраты на это всего 40—50 рублей.

На киевских заводах имеются специальные цеха ширпотреба, выстроенные в 1939—40 годах. Выпускаются вазочки, графины, кувшины, суповы, ролики для кроватей, освоен выпуск жароупорной посуды, заменяющей эмалированную и чугунную, выпускаются печные изразцы—кафель без глазури (терракот), осваивается выпуск облицовочных плиток. Сырьем служит приозерная—часовьярская глина.

Организация подобного цеха ширпотреба возможна в нашей области на сырье Старо-Оскольского черепичного завода или привозной—часовьярской глине.

НАШИ НОВОВВЕДЕНИЯ

Н. ЗУЕВ, технорук Ново-Оскольского завода

Раньше на нашем заводе разработка карьеров глины производилась кустарно. Работа была физически трудной и малопроизводительной. Чтобы выработать за сезон 7.500 тысяч штук кирпича при норме на каждого землекопа семь с половиной кубометров, ежедневно требовалось не менее 19 рабочих.

Мы заменили этот метод другим, наиболее рациональным, гидравлическим методом добычи глины. Состоит он в следующем: на верху карьера роется канава длиной 15—20 метров, глубиной в один метр. Канава проходит параллельно фронта разработки карьера. На две ее на небольшом расстоянии друг от друга просверливаются скважины. Затем канаву заполняют водой. Через 8—10 часов глинистая масса пушится. Интересно заметить, что после его разрушения стена карьера остается строго вертикальной.

Применение гидравлического способа высвобождает 15 рабочих. Дает тысячи рублей экономии. Кроме этого, намного повышается производительность и облегчается труд рабочих.

Большое количество брака получалось от сильных толчков во время транспортировки сырца по узкоколейным путям. При изучении причин этих неполадок у нас возникла мысль: нельзя ли сделать такое приспособление, которое позволило бы нормально производить транспортировку кирпича. Я внес предложение применить переносный поворотный круг. Опыт дал положительные результаты. Это очень простое мероприятие почти совершенно устранило порчу сырца при транспортировке. Завод получил более 8 тысяч рублей экономии.

Смесь шлака и торфа с добавлением некоторого количества отработанной нефти или смолы может служить прекрасным заменителем угля для подогревания парового котла в первом цехе. При использовании одной шлака топка быстро шлакуется. Применение торфа с шлаком дает прекрасный результат, так как торф, сгорая в смеси с шлаком, делает шлак пористым и исключает шлакование топки. Опыт, который мы проделали в 1940 году, показал, что с применением такого способа мы освобождаемся от ввоза угля и дополнительных затрат на устройство шахтной топки под торф.

Для наиболее полного использования мощности пресса я внес предложение ввести в стеллажных сараях сушильные рамы. Это вдвое увеличивает емкость сараев, а значит, и пропускную способность завода. В настоящее время сырец укладывается поперек сараев с пространством между стеллажами (рядами) в 80 см. Применение же сушильных рам дает возможность укладку кирпича-сырца производить вдоль, пространство между стеллажами сокращается до минимума, высвобождая дополнительную сушильную площадь.

А ведь не что иное, как сушильная площадь является на ряде кирпичных заводов «узким местом», мешающим полностью использовать мощность нашего оборудования. В нынешнем сезоне мы будем производить опытные работы с применением сушильных рам.

В кирпичной промышленности области огромное значение имеет механизация трудоемких процессов. Коллектив Ново-Оскольского завода обращал и обращает на это много внимания.

Тяжелый труд при перевозке глины на тачках теперь значительно облегчен. Применение вагонеток, использование узкоколейных путей в полтора раза увеличило производительность. Эта работа сейчас стала доступна женщинам, мужской труд мы заменили женским.

Одной из самых ближайших задач, стоящих перед коллективом завода, является укладка новой узкоколейной магистрали для перевозки готового кирпича с завода на железнодорожную площадку.

Курский кирпичный завод № 1 полностью подготовлен к сезону. На снимке (слева направо): стахановцы-рационализаторы тт. С. Масленников, К. Тишин, А. Жукова проверяют качество работы оборудования.
Фото М. Шеховцова.

ДОЛГ ПАРТИЙНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

В. СОСКОВ, нач. областного управления промышленности стройматериалов

Кирпичные заводы являются основными поставщиками кирпича стройкам нашей области. Они ежегодно должны давать 43 млн. штук кирпича.

Партия и правительство оказывают заводам стройматериалов большую помощь. Отпускаются средства на механизацию. Кустарные методы работы с каждым днем все больше заменяются новыми, совершенными. То, что сделано по механизации на ряде кирпичных заводов области, не имеет никакого сравнения с прошлым. Так, на Ново-Оскольском и Льговском заводах вместо маленьких, самодельных прессов установлены кирпичеделательные агрегаты системы «Крок № 8» мощностью в 30 тысяч кирпичей в смену. Почти заново реконструируется Суджанский завод, ручная формовка заменяется машинной, устанавливается такой же пресс «Крок № 8», как на Ново-Оскольском и Льговском заводах.

Готнянский завод по оборудованию и механизации является самым передовым в области. Там все трудоемкие процессы, за исключением карьерного хозяйства, механизированы.

Но, несмотря на эти возможности, кирпичные заводы работали плохо. В 1940 году мы недодали 12 млн. штук кирпича. Такие предприятия, как Белгородский завод № 13, Готнянский и другие, производственную программу не выполняли, принесли десятки тысяч рублей убытка.

Один Белгородский завод принес убытка 98 тыс. руб. За оборудованием на заводе следили плохо, не берегли его, поломки оборудования и инструментов были самым обычным явлением, которое особенно даже не тревожило руководителей. Из-за одних простоев завод недодал миллион штук кирпича.

Не лучше обстояло дело на Готнянском, Ново-Оскольском и на ряде других заводов. На наших предприятиях было очень много организационно-технических неполадок. Ведь один простой прессов по всем кирпичным заводам составили в прошлом году 11 тысяч часов. В результате недодано 8 млн. штук кирпича.

Как же помогали кирпичным заводам партийные организации, как они вникали в их экономику, интересовались и направляли их работу? Вот, например, на территории Ракитянского района находится Готнянский кирпичный завод. Предприятие это должно ежегодно производить 5 млн. штук кирпича, а фактически не дает и четырех миллионов.

Ракитянский райком не пытался подвергнуть глубокому анализу причины плохой работы завода, больше того, на одного из секретарей райкома работники завода в течение 1940 года не видели в своих цехах. Директор т. Михайленко неоднократно просил, чтобы бюро райкома послушало его доклад о работе завода и о готовности его к предстоящему сезону, но все было безрезультатно. Правда, райком формально удовлетворял требование директора. На одном из заседаний бюро, когда время близилось к полуночи и обсуждение очередных вопросов повестки дня было закончено, т. Михайленко дали слово. В минимумутной информации он рассказал членам бюро о заводских делах, но никаких существенных указаний не получил. Да и не мог получить. Ведь для того, чтобы вынести серьезное, а не поверхностное решение, которое бы помогло улучшить работу завода, нужно серьезно изучить причины производственных неполадок, возможности и средства их устранения. Этого Ракитянский райком до сих пор не сделал.

На Суджанском кирпичном заводе особенно на низком уровне была трудовая дисциплина. Там допускались такие явления, когда на работу люди являлись в нетрезвом виде. За аккуратной явкой на работу не следили. Директор завода Бровкин (ныне освобожденный) сам оказался в числе нарушителей Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня. Партийная организация также мало интересовалась состоянием работы завода. Суджанский кирпичный завод, как и Готнянский, работал плохо.

Там, где райкомы партии и первичные партийные организации практически помогают заводам, результаты всегда хорошие. Имея несколько не лучшие, чем на других заводах, условия, Рыльский завод перевыполнил годовую программу. Партийная организация здесь живо интересовали успехи и неудачи завода.

В прошлом году партийная организация неоднократно обсуждала доклад директора завода т. Пилюгина, давала ценные советы, а после контролировала свои решения.

Сейчас большинство кирпичных предприятий уже подготовлено к сезону 1941 года. Все заводы будут работать на местном топливе. Но его плохо заготавливают. Из 8720 тонн шлака, необходимой на год, завезено на заводы 6250 тонн.

За 2 месяца 1941 года Курский, Льговский, Старо-Оскольский, Готнянский, Рышковский, Рыльский заводы программу по обжигу кирпича-сырца выполнили на 111,9 проц. В нынешнем году есть все условия для успешной работы заводов. Программа 1941 года должна быть выполнена.

УЧИТЬСЯ У КИЕВЛЯН

А. КАНАЩЕНКО, директор Льговского завода

Не так давно добычу глины мы производили вручную и тачками, а не вагонетками, подвозили ее к прессу. Производительность пресса составляла 12 тысяч кирпичей в смену при норме в 24 тысячи. План был выполнен всего на 56 проц.

При подготовке завода к пуску в 1939 году проведены некоторые мероприятия по механизации. Прежде всего переоборудован глиномес. Его сделали двухвальным. Это улучшило качество обработки глины. Установили бешикер и ленточному транспортеру; ускорилась равномерная подача глины в глиномес, стала легче составляться шихта и на два человека сократилось количество рабочих на обслуживании агрегата.

Вскоре после этого был переоборудован шнек и увеличено число оборотов шнекового вала. Переоборудование шнека в значительной степени улучшило качество кирпича и увеличило суточную производительность пресса. Вместо 12 тысяч штук за смену пресс может теперь давать от 25 до 35 тысяч штук кирпича.

Замена тачек для подачи глины к прессу вагонетками удешевила ее стоимость и почти наполовину сократила количество рабочей и тягловой силы.

Несколько позднее, когда завод перешел на местное топливо—торф, последовало дальнейшее усовершенствование оборудования. Пришлось переделать топку, сырцовые полочные и сбойные вагонетки пришлось установить на шарикоподшипниках.

Готовясь к предстоящему сезону, мы также внесли некоторые новшества в свое производство. Так, вместо крышек в дымовых каналах гофманской печи, мы устроили своеобразные конусы с металлическими винтовыми под'емниками. Эта реконструкция позволяет правильно регулировать печные газы.

Применяя опыт киевских кирпичных заводов на валах шнека, мы установили контрольные болты у муфты, предохраняющие пресс от поломок. Оборудовали станок для четырехрезки кирпича. Этот станок на 15—20 проц. увеличивает производительность.

Тачки для погрузки и выгрузки кирпича переделаны также по образцу киевских заводов, сейчас они установлены на шарикоподшипниках. На такой тачке можно одновременно перевозить до 160 штук кирпича. Сейчас мы готовимся к обжигу кирпича по способу киевских заводов с повышенной влажностью. С целью изучения процесса обжига на порченатские заводы командируется наш мастер.

Прессовое и силовое хозяйство завода позволяет выпускать ежегодно 1275 тыс. штук кирпича, а сушильная площадь завода рассчитана всего на 600 тысяч кирпичей, да и то при условии сухой погоды.

Отсутствие достаточной сушильной площади не дает возможности полностью использовать силовое и прессовое хозяйство завода. Над разрешением этого вопроса работает весь коллектив. Вот почему с таким интересом было встречено сообщение об опыте передовых заводов Киевщины.

Очень ценно было бы освоить опыт киевских заводов по обжигу кирпича-сырца с повышенной влажностью. Это поможет уничтожить существующий на многих наших заводах разрыв между мощностью агрегатов и сушильной площадью.

Не следует, мне кажется, стесняться и так называемой малой механизации, как-то: загрузка и разгрузка печей с помощью вагонеток, станки по четырехрезке кирпича, устройство бешикера с ленточным транспортером, металлические винтовые под'емники. Все это широко применяется на передовых заводах нашей страны и дает хорошие результаты.

ЗА РЕНТАБЕЛЬНУЮ РАБОТУ

М. ПИЛЮГИН, директор Рыльского завода

Когда ручная формовка кирпича была заменена машинной, завод почти вдвое увеличил выпуск строительного кирпича. Однако это не удовлетворило коллектив и прежде всего потому, что доставка глины от карьера к прессу производилась самым примитивным способом: рабочие таскали ее носилками или возили на тачках. Они, конечно, не успевали за машинами, и оборудование завода не было загружено даже наполовину.

На заготовку глины расходовались большие средства. Это удорожало себестоимость продукции. Так, на добычу и доставку от карьера 6.237 кубометров глины было затрачено 26.000 руб. Себестоимость кубометра глины выразилась в 9 р. 90 к. Значит на выработке каждой тысячи кирпичей завод имел 7 руб. перерасхода, а на сезон перерасход составил 67 тысяч руб.

Мы сделали для себя серьезные выводы и, готовясь к сезону прошлого года, прежде всего взялись за механизацию карьера. Проложили узкоколейный путь, приобрели вагонетки, от машинного отделения до карьера провели водопровод. Мы затратили на эти мероприятия 5497 руб., но результаты, которые получили, полностью оправдали эти средства.

Завод освободился от ручного способа заготовки сырья, труд рабочего стал несравненно легче и производительнее и, что не менее важно, себестоимость кубометра добытой глины сократилась вдвое против плана.

Планом 1940 года предусматривалось заготовить глины 6550 кубометров по 4 р. 50 к. за кубометр, с общими затратами на добычу и доставку глины с карьера к прессу в 29.475 руб. Фактически же на добычу 6.650 кубометров мы затратили 17.161 руб.

Кубометр глины вместо 4 р. 50 к. в 1939 году нынче обошелся нам по 2 р. 62 к. Завод получил 12.314 руб. экономии, если вычесть отсюда затраты, произведенные на механизацию, то получится 6.817 руб. чистой прибыли.

Однако, механизация карьера до конца не доведена. До сих пор не проложен второй узкоколейный путь. В результате вагонеточный парк используется лишь наполовину. Срывается планомерная подача глины к прессу. Создаются перебои в работе агрегата.

Так, простои пресса из-за несвоевременной подачи глины с карьера в сезоне прошлого года составили 355 пресс-часов. Только по этой причине мы недодали стройкам области более полмиллиона строительного кирпича.

В нынешнем году мы рассчитываем работать без простоев, принимаются также меры к прокладке второго узкоколейного пути, но в этом нам очень слабо помогает областное управление промышленности стройматериалов.

Раньше Рыльский кирпичный завод работал на привозном, дорогостоящем топливе. Мы завозили ежегодно из Донбасса более 1000 тонн угля. Для этого нам почти всегда требовалось около 50 вагонов. Само собой разумеется, что расходы тяжелым бременем ложились на себестоимость.

Сейчас завод освоил местное топливо. Для обжига кирпича мы с успехом используем торф, шлак, шлак. На заклейку камер печи Гофмана употреблялась шиберная бумага. Ежегодно ее шло около 727 килограммов, на что тратилось более 2 тысяч рублей. Кроме того, не всегда легко можно было ее достать. По этой причине бывали неоднократные перебои.

Мы установили в камерах гофманской печи постоянные шиберные щиты из фанеры и освободились от дополнительных расходов на приобретение бумаги. Бумага будет употребляться в очень малом количестве.

Готовясь к предстоящему сезону, мы энергично внедряем опыт передовых заводов Украины. Я был в составе бригады, командированной управлением промышленности стройматериалов, на кирпичные заводы города Киева. Действительно, нам есть чему поучиться у кирпичников-киевлян. И вот что мы уже делаем на Рыльском кирпичном заводе. Реконструировали резательный станок, установив его на шариковые подшипники. Чтобы облегчить труд резчика, поставили самоподаватель и амортизатор.

Производительность рабочего-резчика увеличивается на 25 проц. Все ручные тачки по методу киевских заводов также установлены на шарикоподшипниках.

Все это лишь начало работы. «Узких мест» у нас еще очень много. Что нам больше всего мешает в работе? Неполное использование мощностей оборудования. Так, карьерное оборудование мы использовали всего на 70 проц. С пресса системы «Крузенгофа» вполне можно было бы снять 12 тыс штук кирпича в смену, мы же формовали в прошлом сезоне по 7600 штук в смену, т. е. использовали мощность пресса немногим более, чем на 63 проц.

В нынешнем сезоне мы установили твердый график планово-предупредительного ремонта оборудования. Примем все меры к тому, чтобы этот график строго соблюдался. Это поможет нам добиться бесперебойной работы оборудования, нажить простоев.

В сушильных помещениях мы должны установить 2500 стеллажей. Это увеличит пропускную способность завода и до минимума сократит брак.

В прошлом году из-за отсутствия сушильных рам завод имел немало брака. На устройство сушильных стеллажей заводу требуется 13 тыс. руб. Управление промышленности стройматериалов пока ограничивается обещаниями. Между тем, эти средства мы вполне окупили бы дальнейшей работой завода. Чтобы убедиться в целесообразности этих затрат, достаточно сказать, что в прошлом году убытки от брака по заводу составили 10 тыс. руб.

Почти все кирпичные заводы Курской области не имеют своего транспорта. Нерационально тратится огромные средства на перевозку грузов. Рыльский завод, например, за одну лишь перевозку топлива в 1940 году заплатил различным организациям 59 тыс. рублей. На эти средства можно было бы приобрести и содержать не меньше 15 лошадей. Это обеспечило бы перевозку всего необходимого на год топлива, и обходилось бы топливо заводу несравненно дешевле, а значит и положительно повлияло бы на себестоимость продукции.