

Творческая инициатива строителей коммунизма

РАССКАЗЫ О НОВОМ В СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ

Резервы—в действии

Читателя «Курской правды», вероятно, помнят письмо бригады литейно-механического завода, с которым она обратилась к нам через газету — «Вот ваши резервы, товарищи ремзаводцы». Действительно, во время взаимной проверки выполнения социалистических обязательств бригада очень помогла нам, вскрыла новые источники повышения производительности труда, экономии материалов и средств.

После того, как представители литейно-механического завода побывали у нас, а их открытое письмо было опубликовано в «Курской правде», коллектив горячо взялся за устранение недостатков, отмеченных бригадой. На заседании технического совета, на открытом партийном собрании с участием хозяйственного актива был намечен конкретный план повышения производительности культуры на предприятии.

После взаимопроверки прошло несколько месяцев. За это время уже много сделано.

Прежде всего, мы оборудовали специальные склады для металла и топлива, выстроили новую инструментальную кладовую, расширили промежуточную кладовую механического цеха, выявили излишнее оборудование, которое по указанию Министерства сельского хозяйства передано другим предприятиям. Введен строгий учет выдачи материалов, составлены нормы расхода на режущий инструмент на единицу изделий.

Много было неполадок в литейном, пришлось коренным образом перестроить работу цеха. Здесь сейчас введена механическая просеивка формочной земли и рыхление ее на райсере, изменена сама технология формовки крупных деталей. В результате резко снизился брак (с 25—30 процентов до 5—6 проц), особенно на формовке самых трудоемких деталей гидротормозов—боковин и шкивов. Многие детали формуются сейчас в парных опоках на металлических подмодельных плитах, что улучшает качество литых, уменьшило припуски и дало значительную экономию металла. Производительность труда на формовке рифленого диска гидротормоза повысилась в три раза, вместо двух боковин сейчас за смену формуются шесть.

Заливка крупных деталей производится при помощи крана, это намного облегчило труд литейщиков. Мы наметили в ближайшие месяцы перевести на машинную формовку все основные детали гидротормозов, широко применить безопочную формовку, формовку в парных опоках на двухсторонних подмодельных плитах. В марте—апреле на отливке шести деталей будет применяться исключительно по центробежному литью.

Можно, не хвалясь, сказать, что по своему оснащению литейный цех будет соответствовать всем требованиям современной технологии. Большинство процессов в цехе механизировано, создана хорошая лаборатория.

В механическом цехе внедрено большое количество высокопроизводительных приспособлений к

станкам. Для экономии металла и облегчения труда ряд деталей предварительно подвергается кузнечной обработке, а затем поступает на станки.

Семь деталей мы сварили с обработкой в механическом цехе, теперь они штампуются на мощных прессах. Одиннадцать штампов сейчас находятся в работе. Замена обработки деталей на станках штамповкой позволит несколько разгрузить механический цех.

Все это помогло нам заметно улучшить работу завода. Простой оборудования снизился с 28,8 проц. в октябре до 18,7 в декабре. В январе завод впервые за пять лет перевыполнил производственную программу по количеству изделий. Никогда мы еще в январе и феврале вообще плана не выполняли, сейчас в эти же месяцы значительно перевыполнили задания. Завод стал работать ровнее, без лихорадочной спешки.

Сейчас усилия коллектива направлены на дальнейшее повышение производительности культуры предприятия. Стремимся резко сократить производственный цикл, ускорить обращение оборотных средств, добиться рентабельной работы. Думаем в скором времени провести еще одну взаимопроверку выполнения обязательств в социалистическом соревновании.

В. ЛЕВИН,
главный инженер Курского ремонтно-механического завода.

Сейчас усилия коллектива направлены на дальнейшее повышение производительности культуры предприятия. Стремимся резко сократить производственный цикл, ускорить обращение оборотных средств, добиться рентабельной работы. Думаем в скором времени провести еще одну взаимопроверку выполнения обязательств в социалистическом соревновании.

В. ЛЕВИН,
главный инженер Курского ремонтно-механического завода.

Сейчас усилия коллектива направлены на дальнейшее повышение производительности культуры предприятия. Стремимся резко сократить производственный цикл, ускорить обращение оборотных средств, добиться рентабельной работы. Думаем в скором времени провести еще одну взаимопроверку выполнения обязательств в социалистическом соревновании.

В. ЛЕВИН,
главный инженер Курского ремонтно-механического завода.

ЛИЦЕВЫЕ СЧЕТА

Первыми в области открыли личные счета по экономии стахановцы закройщицы обувной фабрики № 1 Волошиук и Конева. Со дня открытия первых личных счетов прошло более месяца. И вот результаты борьбы за экономию: т. Волошиук сэкономила 6439 дециметров крой, тов. Конева—3740 дециметров.

Значительные результаты и у последователей тт. Волошиук и Конева. Более чем на 30 тыс. рублей различного жетоуара сэкономили рабочие фабрики, имеющие свои личные счета. Сейчас на фабрике открыто 68 индивидуальных и 3 бригадных счетов экономии.

На столе начальника фасовочного цеха Курского фармацевтического завода т. Суворов лежит специальный альбом, куда он после каждой смены заносит цифры по экономии материалов.

Лицевые счета помогают нам копилку складывать в сотни рублей. За полтора месяца на лицевом счете 28 фасовщиков числится экономия различных материалов более чем на 1093 рубля.

По инициативе мастера стекловидного участка т. Смирновой на заводе было открыто 48 индивидуальных и три бригадных лицевых счетов. Коллектив завода сэкономил сырья и материалов на 15500 рублей.

ОТЛИЧНОЕ КАЧЕСТВО

Когда на швейной фабрике № 1 узнали о почине мощника мастера Краснохолмского камвольного комбината Александра Чутких, бригадир комсомольско-модельной бригады Тамара Сметикова обратилась к своим подругам:

— Девушки! И мы можем выпускать только первосортную продукцию.

Бригада и раньше имела отличные показатели. В четвертом квартале прошлого года она уже выпустила 95,1 проц. продукции первым сортом при норме в 88 проц. В январе же бригада сдала 99,7 проц. изделий с маркой «первый сорт». Нехватало только 0,3 проц. до 100! Эти 0,3 проц. продукция или вторым сортом, подчас из-за мелких дефектов.

На другой день перед началом смены Тамара еще раз напомнила девушкам о взятом обязательстве, тщательно осмотрела машины.

— Девушки, — предложила она, — давайте в бригаде введем общественный самоконтроль. Каждая мотористка, принимая по конвейеру платя от соседки, должна критически осматривать платяную работу.

У мотористки Маша Пенковой замечания — заветный шов. Получился красивый шов со сборками. Девушка посмотрела на соседку: заметила? Нет? В другой раз можно бы пропустить платя и с таким дефектом. Но сейчас она быст-ро расправляет ножницами шов и сшивает заново.

Первый день соревнования закончился успешно. Бригада сдержала слово — задание выполнено на 124 проц., все платя приняты первым сортом. В последующие дни показатели были еще хуже.

А. ФЕДОСОВ.



На снимке (справа налево): инженер-конструктор Курского электротехнического завода К. Суворов, взявший шефство над слесарями-сборщиками тт. Е. Колупаевым и В. Набродовым, помогает им в технической разработке их рационализаторского предложения.

Фото М. Харьковского.

Борьба за минуты

Прошлым летом нам пришлось побывать на этом же механическом заводе.

Перемены здесь произошли разительные, хотя и внешне незаметные. Вместе с директором Николаем Илларионовичем Бычичиным мы просматривали показатели работы завода, сравнивая их с показателями прошлых месяцев. Эти сравнения весьма поучительны: начиная с июня прошлого года, завод неуклонно увеличивает выпуск продукции и уже в декабре изготовил вдвое больше, чем в мае, когда план все же был выполнен на 118 процентов. Платы же Министерства все время оставались примерно на одном уровне. На 1949 год Министерство утвердило заводу новую программу — в полтора раза больше прошлогодней. Но и новое задание в январе и феврале далеко превyšено.

— Летом, — замечает тов. Бычичин, — у нас было почти на 40 процентов больше рабочих, чем полагалось по штатам. Сейчас же у нас нормальное число рабочих, а продукция даем больше.

— Чем же объяснить такой рост? Ведь новых мощностей за это время почти не вводили.

— Внутренние резервы! — коротко ответил директор и затем добавил, — В коллективе наметились силы, о которых мы и не подозревали, чудесные люди, которых прежде не замечали.

Бывает, что предприятие выполняет план на 110—115 процентов и успехи его всюду превозносятся, не дав себе труда проанализировать, — а достаточно ли они? И эти сами по себе неполные цифры ублачивают недовольных руководителей, они теряют перспективу дальнейшего роста. В лучшем случае эти руководители беспокоятся только о сохранении достигнутого уровня. Разумеется, они утрачивают самое главное качество — чувство будущего, они не замечают ростков будущего в сегодняшнем дне, не выращивают их. Обычно этот конфликт с современностью заканчивается печалью: если такой руководитель своевременно не поймет своих ошибок, жизнь оставит его позади. Так произошло и с прежними руководителями Цигровского завода, в прошлом году снятыми с работы по решению обкома ВКП(б).

Свежим ветром повеяло тогда в этом замечательном коллективе, состоящем в основном из молодежи, выросшей здесь же, на заводе. Иными глазами посмотрели люди на свои 118 процентов, увидели, сколько должны еще сделать, как много еще недоделали. Несколько общее ранее понятие «внутренние резервы» стало приобретать реальные формы.

В цехах коммунисты развернули соревнование рабочих по профессиям: токарей, фрезеровщиков, литейщиков, вагранщиков, модельщиков, сверловщиков, инструментальщиков, слесарей. Ежедневно победителю обязательно вручался флажок «Лучшего стахановца» этой профессии.

Мы были почти уверены, что флажки победителей найдем на станках у тт. Овчинникова, Иванова Смагина и нескольких других стахановцев, которые летом не имели равных себе. Но каково же было наше удивление, когда оказалось, что звание «лучших» имеют и другие, в большинстве молодежи.

Завоевали они флажки не потому, что тт. Овчинников или Смагин стали хуже работать. Нет, показателям этих энтузиастов, давно выполнивших пятилетку, может позавидовать не

один стахановец, но и молодые стали лучше работать. Расширился и круг претендентов на флажок — сейчас на заводе вдвое больше стахановцев.

В кузнечном цехе в борьбе за флажок два главных соперника: 22-летний Леонид Шведов и 20-летний Владимир Усенко. Оба на завод пришли почти пять лет тому назад чернорабочими.

Весь завод следил за их соревнованием, всех волновало: кто же из них окажется успешнее? Вот, казалось, твердо закрепил за собой флажок Усенко.

Но Шведов не сдавался, он шел буквально по пятам Усенко, а однажды обогнал его и во вторую половину февраля почти не отдавая флажок. Случилось это так. Прежде огромные пеньные ключи ковали вручную и больше двух ключей никто не делал. Но мастер Сергеев сконструировал штамп и на молоте стали ковать уже по восемь ключей. Но и этот штамп был еще несовершенным. Шведов предложил сделать еще один штамп и полностью механизировать работу. Выигрыв все, ни оказался очень большой, и флажок победителя достался ему.

На другой день Усенко не остался в долгу. Ему поручили ковать болты. Обычно вначале делали круглую головку болта, а потом превращали ее в шестигранник. Усенко же решил совместить операции, сразу ковать шестигранную головку. В механическом цехе по его чертежу сделали приспособление, и за смену Усенко отковал 160 болтов.

Право на флажок оспаривали и другие кузнецы. В последний день февраля пришел на вторую смену молодой кузнец Николай Кононов. Выполнял задание он иногда и больше чем на 400 процентов, но до флажка ему все же было далеко. Кононов пришел задолго до работы, все присмирившись, считал, а затем обратился к начальнику цеха т. Кошкеву:

— Сегодня давайте много работы — чувствую, что не выдержу. Обычно этот конфликт с современностью заканчивается печалью: если такой руководитель своевременно не поймет своих ошибок, жизнь оставит его позади. Так произошло и с прежними руководителями Цигровского завода, в прошлом году снятыми с работы по решению обкома ВКП(б).

Свежим ветром повеяло тогда в этом замечательном коллективе, состоящем в основном из молодежи, выросшей здесь же, на заводе. Иными глазами посмотрели люди на свои 118 процентов, увидели, сколько должны еще сделать, как много еще недоделали. Несколько общее ранее понятие «внутренние резервы» стало приобретать реальные формы.

В цехах коммунисты развернули соревнование рабочих по профессиям: токарей, фрезеровщиков, литейщиков, вагранщиков, модельщиков, сверловщиков, инструментальщиков, слесарей. Ежедневно победителю обязательно вручался флажок «Лучшего стахановца» этой профессии.

Мы были почти уверены, что флажки победителей найдем на станках у тт. Овчинникова, Иванова Смагина и нескольких других стахановцев, которые летом не имели равных себе. Но каково же было наше удивление, когда оказалось, что звание «лучших» имеют и другие, в большинстве молодежи.

Завоевали они флажки не потому, что тт. Овчинников или Смагин стали хуже работать. Нет, показателям этих энтузиастов, давно выполнивших пятилетку, может позавидовать не

один стахановец, но и молодые стали лучше работать. Расширился и круг претендентов на флажок — сейчас на заводе вдвое больше стахановцев.

В кузнечном цехе в борьбе за флажок два главных соперника: 22-летний Леонид Шведов и 20-летний Владимир Усенко. Оба на завод пришли почти пять лет тому назад чернорабочими.

Весь завод следил за их соревнованием, всех волновало: кто же из них окажется успешнее? Вот, казалось, твердо закрепил за собой флажок Усенко.

Но Шведов не сдавался, он шел буквально по пятам Усенко, а однажды обогнал его и во вторую половину февраля почти не отдавая флажок. Случилось это так. Прежде огромные пеньные ключи ковали вручную и больше двух ключей никто не делал. Но мастер Сергеев сконструировал штамп и на молоте стали ковать уже по восемь ключей. Но и этот штамп был еще несовершенным. Шведов предложил сделать еще один штамп и полностью механизировать работу. Выигрыв все, ни оказался очень большой, и флажок победителя достался ему.

На другой день Усенко не остался в долгу. Ему поручили ковать болты. Обычно вначале делали круглую головку болта, а потом превращали ее в шестигранник. Усенко же решил совместить операции, сразу ковать шестигранную головку. В механическом цехе по его чертежу сделали приспособление, и за смену Усенко отковал 160 болтов.

Право на флажок оспаривали и другие кузнецы. В последний день февраля пришел на вторую смену молодой кузнец Николай Кононов. Выполнял задание он иногда и больше чем на 400 процентов, но до флажка ему все же было далеко. Кононов пришел задолго до работы, все присмирившись, считал, а затем обратился к начальнику цеха т. Кошкеву:

— Сегодня давайте много работы — чувствую, что не выдержу. Обычно этот конфликт с современностью заканчивается печалью: если такой руководитель своевременно не поймет своих ошибок, жизнь оставит его позади. Так произошло и с прежними руководителями Цигровского завода, в прошлом году снятыми с работы по решению обкома ВКП(б).

Свежим ветром повеяло тогда в этом замечательном коллективе, состоящем в основном из молодежи, выросшей здесь же, на заводе. Иными глазами посмотрели люди на свои 118 процентов, увидели, сколько должны еще сделать, как много еще недоделали. Несколько общее ранее понятие «внутренние резервы» стало приобретать реальные формы.

В цехах коммунисты развернули соревнование рабочих по профессиям: токарей, фрезеровщиков, литейщиков, вагранщиков, модельщиков, сверловщиков, инструментальщиков, слесарей. Ежедневно победителю обязательно вручался флажок «Лучшего стахановца» этой профессии.

Мы были почти уверены, что флажки победителей найдем на станках у тт. Овчинникова, Иванова Смагина и нескольких других стахановцев, которые летом не имели равных себе. Но каково же было наше удивление, когда оказалось, что звание «лучших» имеют и другие, в большинстве молодежи.

Завоевали они флажки не потому, что тт. Овчинников или Смагин стали хуже работать. Нет, показателям этих энтузиастов, давно выполнивших пятилетку, может позавидовать не

Цена двух миллиметров металла

На Старооскольском механическом заводе шло общее собрание — рабочие, инженеры и техники обсуждали обязательства по достигнутому выполнению производственного плана. Начальник механического цеха Дмитрий Антонович Дубенко сказал:

— Товарищи! В проекте, внесенном на обсуждение собрания, предлагается выполнить план 1949 года к 7 ноября. Наш цех решил сократить этот срок до 20 октября.

Обязательства были приняты единогласно. Уже на следующий день началась борьба за их выполнение. В механическом цехе провели техническое совещание. Руководители и стахановцы обсудили мероприятия по борьбе с потерями.

— Я не раз слышал от токарей тт. Полозова и Павленко, — говорил начальник плано-производственного отдела тов. Родичев, — о том, что трубы, из которых изготавливаются буровые коронки, имеют слишком толстые стенки. Приходится стачивать два—три миллиметра металла. Я подсчитал, что только из-за этого при изготовлении коронок за год цех теряет в стружке около 32,5 тонн металла. Есть потеря металла и при изготовлении других деталей.

— Можно добиться экономии металла при его заготовке для изготовления деталей, — предложил стахановец Семенев, выпиливший более девяти годовых норм.

— Надо выделить специальную заготовительную группу в цехе, — заявил заместитель начальника цеха, старый рационализатор тов. Тильбуков.

Все предложения свели в цеховой план борьбы с потерями. Много добавлений затем внесли стахановцы. Сейчас этот план успешно осуществляется.

Раньше каждой смене одновременно планировались и заготовка материалов, и изготовление из них деталей. Нередко получалась задержка при заготовке материалов, и станки, на которых предстояло обрабатывать детали, простаивали. Теперь специальная группа заготовщиков под руководством начальника плано-производственного отдела ведет заготовку заблаговременно. И смена, получая наряды на детали, имеет достаточно материалов.

При нарезке, заготовке и изготовлении буровых коронок, предохранительных колец и nipples для обсадных труб применялись шестимиллиметровый резец. Сейчас используется четы-

рехмиллиметровый. По грубым подсчетам, благодаря этому за год цех сэкономил около 20 тонн металла. Вот какова цена двух миллиметров.

До минимума сведен брак. Как это достигнуто? Раньше контролеры проверяли готовые детали только в конце смены. Случалось так, что рабочий ошибался в размерах при изготовлении первых деталей и до конца смены он продолжал выпускать бракованные изделия. Сейчас контролеры следят за станочниками в течение всего дня. Начали, например, обрабатывать буровую коронку — контролеры интересуются, правильно ли изготовлена правая деталь, разобрался ли рабочий в чертежах. Это предупреждает брак.

Много и других ценных мероприятий осуществлено в ведущем цехе передового завода. Весь коллектив повседневно борется за повышение производительности труда, экономии средств и материалов. У каждого свой лицевой счет.

Результаты в цехе отличные: январская программа была увеличена по сравнению с прошлым годом на 35 процентов, она выполнена на 110 процентов. В феврале эти темпы были закреплены.

В. ВОЛИН.

СТАХАНОВСКИЕ ШКОЛЫ

В Курском вагонном депо стало традицией опыт передовиков изучать в цеховых стахановских школах. В прошлом месяце здесь работали четыре таких школы.

В двух школах изучают обобщен-

ный инженером депо методом лучшего смазчика Москоско-Курской дороги тов. Ветрова. Одной школой руководит сам т. Ветров, другой — его лучший ученица — стахановка ца Шорстова. В школе известного слесаря

тов. Бочарова участвуют инструментальщики его смены. В школе по изучению опыта пролазника Соловубенко под руководством тов. Антонова учащаются все рабочие этой профессии. В работе стахановских школ принимают самое деятельное участие инженеры и техники. Инженеры тт. Коган, Гончаренко и Гладили являются постоянными консультантами этих школ.

СОДРУЖЕСТВО

1948 год для коллектива Курского электроаппаратного завода был годом преодоления больших технических трудностей. Только во второй половине года часть цехов перевели в основной корпус, строительство которого в полном объеме развернулось лишь сейчас. Вместе с тем уже в 1948 году предстояло увеличить объем выпускаемой продукции почти в два с половиной раза и освоить производство новых изделий семи видов.

Коллектив неплохо справился со своими задачами.

В коллективе выдвинулись многие стахановцы и рационализаторы, показавшие образцы коммунистического отношения к труду. Из месяца в месяц повышалась средняя производительность труда по заводу. Во второй половине года закончили выполнение пятилетки 29 стахановцев. Нет у нас ни одного рабочего, не выполнявшего программных заданий. Огромную роль здесь сыграло распространение ценного патристического начинания наших лучших людей — шефство передовых стахановцев над отстающими рабочими и новичками, сотрудничество стахановцев и инженеров.

Инициатором этого начинания выступил бригадир сборочного цеха Колупаев. Он первый взял шефство над двумя сборщиками — Набродовым и Чеботаревым,

повседневно обучал их, руководил их работой, делился своим богатым опытом. Его упорный труд не пропал даром. Оба сборщика стали стахановцами и выполняют нормы на 200 и больше процентов.

В 1949 году перед коллективом завода встали новые, еще более сложные задачи. Теперь нельзя удовлетвориться одними количественными показателями, на повестке дня — серьезные вопросы качественных показателей. Надо овладеть совершенной технологией, выпускать продукцию только отличного качества, резко поднять производительную культуру. Решение этих задач возможно только при дружеской работе всего коллектива завода, при тесном творческом сотрудничестве инженеров и техников со стахановцами и рационализаторами.

Месяц тому назад у нас произошла техническая конференция, посвященная шефству инженеров над стахановцами. По замечательному почину ленинградского завода им. Орджоникидзе 37 инженеров и техников взяли шефство над 56 стахановцами, заключив с ними договоры на социалистическое соревнование.

В этом соревновании мы поставили перед собой следующие задачи: разработать более совершенные, высокопроизводительные приспособления, улучшить мето-

ды труда, помочь всем рабочим выполнить свои обязательства по лицевым счетам экономии. Но, главное, надо повышать культуру стахановцев, их техническую грамотность. Инженеры решили обучить своих подшефных хорошо читать сложные чертежи, изучать с ними заводские нормы, общесоюзные государственные стандарты и т. д.

Опыт показывает, что взятые обязательства вполне реальны и выполнимы, а творческое сотрудничество дает исключительные результаты. Слесарь-сборщик тов. Опариных работал над проблемой замены пайки медной проволокой предохранителя сваркой точечным аппаратом. Инженеры тт. Антонов и Суворов подсказали ему путь решения этой задачи. В итоге завод получил 37 тысяч рублей прибыли и сэкономил 260 килограммов дорогостоящего олова.

Бывший слесарь-инструментальщик, а ныне начальник цеха т. Гребенков работал над механизацией клепки узлов рубильников. В разработке предложения ему помогли технологи тт. Пономарев и Кузин. Внедрение этого мероприятия в производство сэкономило свыше 18 тысяч рублей.

При изготовлении наспинных предохранителей для припайки крышки к колпачку затрачивалось много олова и времени.

Инженеры Суворов и Кратосевич, мастер Винокур предложили заменить пайку механической заливкой крышки. В результате сэкономлено 36,300 рублей и 512 кг олова. Слесарь экспериментального цеха т. Есиков заменил точечный упор рубильника штампованным. Предложение разработал затем технолог т. Пономарев.

Значительную помощь оказывают инженеры и техники рабочим в повышении производительности труда. Шефству над рабочим калильного отделения инструментального цеха т. Бельским, инженер Яковленков систематически оказывает ему помощь в овладении сложным технологическим процессом закали деталей и инструментов. И результаты не замедлили сказаться. Качество закали повысилось. В январе т. Бельский сдал готовых деталей и инструментов в три раза больше, чем полагалось.

Творческое сотрудничество инженеров и техников с рабочими способно преодолеть любые производственные трудности. Мы будем укреплять это сотрудничество, повседневно руководить им с тем, чтобы оно было еще более эффективным.

Н. ЛОВЧЕВ,
главный инженер электроаппаратного завода.

г. Цигры.

Л. МИХАЙЛОВ.