



**Данное издание оцифровано
в Воронежской областной
универсальной научной библиотеке
им. И.С. Никитина**

394018, г. Воронеж, пл. Ленина, 2 / ул. Орджоникидзе, 36

Понедельник– четверг 9.00-20.00

Суббота, воскресенье 12.00-20.00

Пятница -выходной

<http://vrnlib.ru>

<http://vk.com/vounb>

e-mail: vounb@mail.ru

+7 (473) 255-05-91

КАК ОН КАК ВНЕДРИТ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ? ГДЕ И ПОЧЕМУ ОН ПОДСЛУДОМ?

Завод тяжелого механического прессов — передовое предприятие нашей области, инициатор социалистического соревнования за наиболее полное использование действующего технологического оборудования, повышение коэффициента сменности его работы. Усиление заводной дисциплины, нацеленный поиск резервов повышения производительности, решение назревших проблем. Об этом корреспонденту «Коммуны» рассказывает главный инженер предприятия С. Г. ШУСТЕР.

Инициатива коллектива нашего завода по повышению коэффициента загрузки, использования и сменности оборудования, одобренная обкомом КПСС, рождалась в результате анализа имеющихся резервов и путей их привнесения в производство, — говорит С. Г. Шустер. — На нашем предприятии, где около двух третей металлургических станков — тяжелые, уникальные и дорогостоящие, — успех может быть достигнут лишь при стабильном росте сменности работы оборудования. Речь идет о том, чтобы обеспечить оборудование станочниками во всех сменах, свести к минимуму потери. И тут на первый план выдвигается проблема сменности работы оборудования. Речь идет о том, чтобы обеспечить оборудование станочниками во всех сменах, свести к минимуму потери. И тут на первый план выдвигается проблема сменности работы оборудования.

Корреспондент: — Чем можно объяснить это обстоятельство, характерное для многих наших предприятий машиностроения?
С. Г. Шустер: — Думается, снижением авторитета спе-

Опыт прессостроителей — всем КАКАЯ У СТАНКА НАГРУЗКА?

В это время и подошла к ней одна из работниц. Улыбнувшись, приветливо протянула руку. Познакомилась. Это была сборщица по имени — Мария, по фамилии — Куликова. В это время она уже была большим специалистом, в совершенстве познала секреты мастерства не только в работе сборщицы, но и сварщицы.
— Хочешь, научу варить металл?

Корреспондент: — Вы упомянули о таком важном резерве, как человеческие потери времени. О чем говорит опыт прессостроителей по их ликвидации? Везде эти потери очень чувствительно снижают показате-

«ХОЧЕШЬ, НАУЧУ!»
Маруся Крицова согласилась.
Не сразу пришлось к ней мастерство. Надевать шапки на выходы андов не так-то просто. Усталки без привычки пальцы, не было необходимой точности в движениях. Но усердие, трудолюбие не пропали даром. Через полгода работница стала выполнять норму, выпускать добротную продукцию. А затем наступил день, когда Крицова выполнила задание на 120 процентов.
Когда стала принимать социалистические обязательства, то

после долгих раздумий, решила дерзнуть — вызвать на социалистическое соревнование наставнику. Сейчас Маруся Крицова работает под старшей по смене по лопоты норми.
Вот так и трудятся все Марии — передовые работницы, которые стремятся достойно встретить 60-летие Великой Октябрь.
А. ПАРИНОВ,
слушатель университета работников.

Более 20 учеников
Несколько дней назад трудился механического участка двадцатого цеха «Воронежского» поздравил фрезеровщика Александра Митрофанова Суховарова с 30-летним рабочим стажем. Семидесятилетним юности пришел он на предприятие. Добросовестным трудом освоил все прошедшие годы. Вершиной фрезеровщика. И не только он сам. Более 20 учеников обучил своей сложной профессии. Ныне они успешно трудятся на различных участках производства.

Добрая традиция
Когда Юрий Павлов переступил пороги авиационного завода, он начал обучать его профессии слесаря-монтажника. Был Г. И. Зажигалов. С той поры прошло немало времени. Павлов стал бригадиром. Зажигалов же остался мастером своего дела. Теперь уже Юрий Иванович сам является наставником. И в том, что касается секретов своей профессии, есть засада в Ю. И. Павлова.
Так по традиции в передовых цехах завода перед началом рабочего дня проводится беседа с бригадами.
В. БАХМЕТЬЕВ.

НА ПРИЗ ИМЕНИ В. С. РУБЦОВА

Бюро обкома ВЛКСМ в целях дальнейшей мобилизации молодых рабочих и колхозников на борьбу за повышение эффективности общественного производства, ускорения научно-технического прогресса, роста производительности труда, уменьшения выходов из строя оборудования, повышения культуры и профессионализма работников, в том числе в области станочного дела, объявляет конкурс на присуждение премии имени Героя Социалистического Труда, слесаря участка универсально-сборных станков завода тяжелого механического прессов Валентина Сергеевича Рубцова. Этот приз будет вручен победителю областного конкурса профессионального мастерства среди молодых слесарей.

На Воронежском сталепрокатном заводе имени 50-летия Ленинского комсомола с каждым годом растут ряды рабочих-наставников. В цехе № 12 авторитет пользуется Анатолий Иванович Рубцов, на счету которого много учеников, многие станочники высокой квалификации. Сейчас Анатолий Иванович не только богатый опыт демобилизованному коню Паулу Кузнецову (на снимке — слева). Есть ему поучиться Паулу у своего учителя, Анатолия Ивановича, который за плечами имеет опыт станочника завода. Широко делится он опытом высокопроизводительной и качественной станочной обработки.

Фото В. Майорова.

А что за почином? СЛОВО РАЗОШЛОСЬ С ДЕЛОМ

Многие комитерповцы активно участвуют в соревновании за образование содержания веренного им оборудования, подвигали почи — воронежских прессостроителей — «Каждому станку — полную загрузку». Но это хорошо и в цеховых условиях, но не в заводских, не в условиях массового характера. В прошлом году 258 станочников брали свое оборудование на социалистическую смену, а слово сдержали только 167 человек. Цифра эта говорит о том, что в цеховых условиях не используются возможности для поддержания станков и механизмов в постоянном рабочем состоянии. Из-за слабой организации труда, нарушений техпроцессов, плохого ухода допускаются частые поломки оборудования, преждевременный выход его из строя.

Вот, к примеру, участок обработки бронебронных деталей девятидвигательного цеха. Не секрет, что в недалеком прошлом производительность труда здесь была настолько низкой, что сборщик приходилось по несколько раз приходить сюда за каждой деталью, брать недостающую из-под молотка. И происходило все это потому, что станки работали не на полную мощность — половина из них стояла, не приносила никакой пользы производству. При анализе выяснилась причина низкого коэффициента сменности оборудования. Они часто исходили от неравного отношения станочников к своим обязанностям. В коробках скоростей большинства станков, например, отсутствовала смазка, а коробки подачи были забиты стружкой. Кое-где вылезли из строя подшипники.

Выход направился один: у рабочих и мастеров участка не было проявлено чувства хозяйской заботы об оборудовании. И только после вмешательства работников нашего отдела вмешательство несколько поправилось. Но, судя по той же статистике, это не помогло. Почему? Да потому, что они не чувствуют ответственности за порученное дело, стремятся дать план любой ценой.
Не буду голословен. Однажды на участке мастера тов. Летушовского завода комис-

сия по культуре производства обнаружила 10 неисправных станков. Оказалось, руководители не сразу нужными потребовать от рабочих убирать оборудование и сдать его сменщику. Подобных примеров немало. В цехе № 28 очень запущены высокопроизводительные гидроинерционные станки. Некоторые из них закреплены за рабочими. Или возьмем участок старшего мастера П. Шекшова из цеха № 12. Каким только беспорядком здесь не! То в цехе станки заклинило каретку суппорта, то вылез из строя шпиндельная бабка.

Нередки еще случаи неправильной эксплуатации оборудования. Машинист крапа плато цеха К. Мотченко, например, доверила работнице выполнять самую ответственную работу — устанавливать деталь на станок. Та и занявшись кружком шпиндельную бабку расположенного станка. Если уже упомянутого краповицкая допустила безответственность в своей работе, то что же можно ожидать от других?

Старший мастер девятидвигательного цеха Воронежской разведки ученику самостоятельно поработать на станочном станке. В результате беспорядочности был поломан вертикальный суппорт. Расточник этого же цеха И. Никитин на станке «Шкода» велел ученику ускоренный ход перемещения стоек, а сам отшел от рабочего места. И вот итог оплошности: стойка сошла с рейки. Пришлось затратить немало сил и времени, чтобы поставить ее на место.

Все это говорит о том, что страна тех, кто отвечает за работу оборудования, его эксплуатацию, часто парит атмосфера равнодушия. Почин передовиков не поддерживают. Не мой, мол, станок, а государственный. Это иждивенческое отношение. Цеховому ученику, отношению, которое нужно изменить и как можно быстрее, причем всем: рабочим, так и организаторам производства. Ведь отдача станков от этого возрастает.

К. ЗОЛОТАРЕВ,
старший инженер отдела главного механика завода имени Коминтерна.

Опыт прессостроителей — всем КАКАЯ У СТАНКА НАГРУЗКА?

В итоге осуществления педагогического комплекса социальных, экономических и организационных мероприятий коллектив добился стабильного повышения коэффициента сменности использования оборудования с 1,52 в начале прошлой пятилетки до 1,67 в 1976 году. Но, разумеется, не все резервы еще привлечены в действие в борьбе за дальнейшее повышение этого важного показателя продолжается во всех звеньях предприятия.

Корреспондент: — Повышение коэффициента сменности оборудования — дело непростое, но оно, как известно, не решает проблемы в целом. Ведь главное состоит в том, чтобы обеспечить максимальную загрузку оборудования по времени, его высокую отдачу. О чем говорит опыт прессостроителей в этом отношении?

С. Г. Шустер: — О том, что у нас сделано по улучшению использования оборудования, существует резерв повышения доли машинного времени и уменьшения потерь, я уже частично говорил. Хотелось бы добавить

период его запуска в эксплуатацию. Комплекс инструментов выдвигается на рабочее место и устанавливается в учетную карточку рабочего. В процессе работы подлежащих перемотке инструментов складывается на рабочих местах в специальную ящик, откуда централизованно доставляется на станочный участок. Что касается заготовок, то они доставляются на рабочие места централизованно, с учетом сменного задания, в точной таре и одновременно с маршрутным листом. Внедрение системы централизованного обслуживания рабочих мест позволило максимально освободить рабочих основного производства от несобственных им функций и нерациональных затрат времени. Производительность их труда выросла на 6—7 процентов.

Для определения и ликвидации «узких мест» ежедневной работы мест комбинированно — и ежедневно производится расчет загрузки металлургического оборудования с помощью электронно-вычислительной машины «Минск-32». Для постоянного автоматического контроля выведены две установки «Сигнал». В результате машинное время значительно повысилось.

Однако и этого мало. Резервы повышения коэффициента сменности работы оборудования и его использования у нас еще велики. На заводе ширится соревнование за дальнейшее совершенствование этих важных показателей.



Горизонты бригадного подряда

ПРЕМУЩЕСТВ МОГЛО БЫТЬ БОЛЬШЕ

Комплексная хозяйственная бригада А. К. Новикова из передовой мехпозаводской колонны № 614 треста второй «Центростройстрой» за успешное выполнение пусковых объектов на основе бригадного подряда удостоена высокого звания победителя Всесоюзного социалистического соревнования 1976 года. О чем же говорит ее опыт? Какие проблемы возникли в процессе ее трудовой деятельности?

ПЕРЕДВИЖНАЯ мехпозаводская колонна № 614 внедряла бригадный подряд одной из первых среди строительных организаций треста второй «Центростройстрой». Еще в 1973 году на строительстве электротехнического комплекса при станции Латная бригада монтажников В. Мамонтова достигла заметных успехов в выполнении работ и трудовых затрат, стала попутно ей частью работ на 29 дней раньше срока с оценкой «отлично». А сегодня новый метод нашел постоянное применение на основных объектах ПМК, становится нормой. Однако это не означает, что при этом изжиты все трудности и приведены в действие все резервы. Это дело проследимся при анализе деятельности хозяйственной комплексной бригады А. К. Новикова, занятой на строительстве пусковых объектов на Аннинском, Борисовском и Таманском электростанциях.

Говорит коллектив вожаком бригады К. Бригадир Новиков о опыте и организаторские способности не пришли сами собой. Слово трудовое — деятельность нацелена на достижение результата. Но при этом не исключается и творчество. Коллективная бригада обеспечивает работы в две смены. Она стала маневренной, ее звенья могли работать по

сложившему графику, решать существующие задачи и расширять фронт для основных работ. Резко сократились и численность вспомогательных рабочих, снизилась сумма непрямых затрат на отдельных нарядах.

Бригада обязалась сократить расходы на материалы в сумме 10 дней при хорошем качестве работ. Свои обязательства строители выполняли, достигнув при этом экономии в сумме 12213 рублей. Средняя заработная плата рабочего составила 300 рублей.

Не снижая темпа, строители приступили к сооружению второго пускового объекта. Для бригады сложились здесь благоприятные условия, так как участок укомплектован сборными железобетонными конструкциями, механизмами, различной оснасткой и инструментом. Вдохновленный знанием о присвоении звания победителя во Всесоюзном социалистическом соревновании хозяйственной бригады, коллектив обязался сократить строительство объекта на три месяца и сдать его до 1 июля 1977 года, то есть еще до начала хлебного поля.

ОТНОВИЛАСЬ работа бригады и других коллективов, делаясь мнениями со многими авторитетными бригадиром и передовыми рабочими, приходилось к выводу о том, что жизнь выдвигает на первый план ряд проблем и нерешенных вопросов повышения эффективности прогрессивного метода. Хозяйственная бригада Новикова соревнуется с такой

В прошлом году слесарь по ремонту оборудования цеха № 2 завода СК имени С. М. Кирова Анатолий Иванович Белев принял участие в соревновании в честь 60-летия Великого Октября, передовики производства решили внедрить

два рационализаторских предложения, которые дадут большой экономический эффект, позволят ремонт оборудованию выполнять только с отличными качествами.
НА СНИМКЕ: коммунист А. И. Белев. Фото Ю. Евсюкова.

