



**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



Коммуна

ГАЗЕТА
ОСНОВАНА
20 МАЯ
1917 ГОДА
Выходит
ежедневно,
кроме
понедельника

Орган Воронежского обкома КПСС и областного Совета народных депутатов

№ 240 (17220) 12 ОКТЯБРЯ 1977 г., СРЕДА Цена 2 копейки

Полет космического корабля «Союз-25» завершен

Сообщение ТАСС

11 октября 1977 года после окончания работ на корабле «Союз-25» космонавты товарищи Коваленко Владимир Васильевич и Рюмина Валерий Викторович возвратились на Землю.
В 6 часов 26 минут московского времени спускаемый аппарат с космонавтами совершил мягкую посадку на территории Советского Союза в 135 километрах северо-западнее города Целинограда.
Перед спуском с орбиты космонавты осуществили ориентацию корабля, затем была включена тормозная двигательная установка.

По окончании работы двигателя произошло разделение отряда корабля и спускаемый аппарат перешел на траекторию снижения.
После торможения в атмосфере на расчетной высоте была введена в действие парашютная система. Непосредственно у Земли сбросились двигатели, митной посадки, и спускаемый аппарат приземлился в заданном районе.
Состояние здоровья космонавтов Коваленко В. В. и Рюмина В. В. после приземления хорошее.

Трибуна гласности социалистического соревнования Юбилейной Вахте — ударный финиш!



Потерям — Заслон

В эти дни все советские люди живут и работают под благотворным воздействием новой Конституции СССР, доклада Генерального секретаря ЦК КПСС, Председателя Президиума Верховного Совета товарища Л. И. Брежнева на седьмой сессии Верховного Совета СССР. Эти исторические документы повсюду вызывают горячее одобрение всех тружеников, стремящихся работать еще лучше на благо Родины и успешно справиться с выполнением социалистических обязательств, принятых к 60-летию Великого Октября.

Напряженная борьба сейчас ведется за выполнение юбилейных обязательств на плантациях сахарной свеклы, уборка которой близится к завершению. На уборочный день оставалось выкопать менее 30 тысяч гектаров. А на приемные пункты уже поступило более 3 миллионов тонн свеклы при общем объеме заготовок 4,2 миллиона тонн.

Остался еще один рывок, еще несколько дней напряженного, организованного труда до финиша этой большой и важной хозяйственной кампании. Но последние шаги, как известно, не бывают легкими.

Главное сейчас, от чего зависит успех выполнения общего объема заготовок — это максимальное усиление темпов борьбы с потерями урожая на плантациях и при перевозках.

Расчеты специалистов показывают, что некоторым хозяйствам, а возможно, и отдельным районам до выполнения обязательств остается нехватить буквально нескольких десятых процента. Ими, если сказать иначе, — 4—5 центнеров урожая с каждого гектара.

Можно ли сейчас найти эту нехватку? Да, можно. Практика колхозов и совхозов Острогожского, Лискинского, Калачевского районов показывает, что при повторной, после плановых заготовок, селекционных плантациях с другой техникой и с каждого гектара собирается по 15—20 центнеров корней. Даже в передовых хозяйствах с высокой культурой земледелия и хорошо подготовленными кадрами механизаторов при повторной копке из земли выкапывается 5 центнеров свеклы. А в совхозе «Урулиновский» при проверке комитетом народного контроля плантации в 25 гектаров, уборанной селекционными комбайнами, потери корнеплодов составили 30 центнеров на гектар!

Легко себе представить, сколько дополнительной продукции получат области, если будут обработаны каждый из 250 тысяч гектаров плантации сахарной свеклы.

Пусть спросит себя руководитель каждого звена, отряда, хозяйства: можно ли преобрести столь значительным резервом в борьбе за выполнение юбилейных обязательств? Ведь речь идет о хлебобороде, о верности данному слову и, наконец, о служебном престиже каждого свекловода, каждого руководителя!

Однако в использовании этого резерва важно то, чтобы партийные организации и советские органы руководили лишь на совесть ответственных работников. Нужно привести в действие все arsenal организационных и воспитательных средств в борьбе с потерями урожая.

Каждое поле уборанной сахарной свеклы должно приниматься по акту. Этот документ должен гарантировать, что на этом участке не осталось в земле ни одного корня. Поэтому в приемные комиссии должны посылаться честные и принципиальные люди, в том числе обязательно представители органов народного контроля.

Долг народных контролеров, рабочих и сельских корреспондентов, журналистов районных газет и местного радио — взять под свой неослабный контроль организацию повторной уборки сахарной свеклы. Надо широко показывать опыт организации борьбы с потерями, приковать беззащитность и колготку в проведении этой работы.

Как всегда, в трудные моменты партийным организациям следует усилить агитационную и разъяснительную работу среди свекловодов и механизаторов, среди всех населения. Наши люди отзывчивы на доброе слово и всегда готовы внести свой вклад в общее дело, если в этом есть абсолютная необходимость. Поэтому боевой фронт агитаторов, политинформаторов, лекторов, культпросветработников должен сейчас стоять лицом к свекловичным плантациям.

При этом надо иметь в виду, что нам нужно взять потери, не только скрытые в земле, но и те, что уносятся солнцем и ветром. Здесь имеется в виду тот факт, что на этих полях за счет облета листьев много тонн выкопанной свеклы, за счет облета листьев много тонн выкопанной свеклы, за счет облета листьев много тонн выкопанной свеклы. При этом каждая жидкая капля, которая падает с листьев, несет в себе много тонн выкопанной свеклы, за счет облета листьев много тонн выкопанной свеклы.

При этом надо иметь в виду, что нам нужно взять потери, не только скрытые в земле, но и те, что уносятся солнцем и ветром. Здесь имеется в виду тот факт, что на этих полях за счет облета листьев много тонн выкопанной свеклы, за счет облета листьев много тонн выкопанной свеклы.

Не менее важным резервом наращивания темпов вывозки остается усиление ночной работы автотранспорта. Хороший пример в этом отношении показывает колхоз имени Калинина Таловского района и его председатель Т. П. Тихон, который лично возглавляет работу шоферов, установившие действительные стимулы для высокопроизводительного труда.

Надо еще помнить, что даже один день, сэкономленный на вывозе свеклы, — это сотни и тысячи тонн сбереженной продукции.

Товарищи свекловоды и механизаторы! Вы брали высокие юбилейные социалистические обязательства. Нам нужно продать государству в нынешнем году 2 миллиона тонн сахарной свеклы. Вперед, трудящиеся! И дело вашей чести и совести выполнить свое слово.

Сегодня газета «Коммуна» выходит с двумя сменными полосами — для городских и сельских читателей.

Обязательства выполнены

КАМЕНКА (по телефону). Идя навстречу 60-летию Октября, каменские свекловоды выполнили социалистические обязательства по продаже государству сахарной свеклы. Ее продано государству 83,5 тысяч тонн. За счет ускорения темпов и качества уборки каменицы продадут дополнительно к социальствам 7 тысяч тонн.

Наибольший вклад в выполнение обязательств внесли колхозы имени Ленина (председатель Б. Д. Бакаев, секретарь парткома И. А. Кузнецов), «Красное знамя» (председатель И. Ф. Емцев, секретарь парткома А. Е. Чехонадских), имени Димитрова (председатель Г. А. Белоусов, секретарь парткома М. П. Шафоростова), «20-й партсъезд» (председатель Н. Д. Шашкин, секретарь парткома И. И. Мороз).

Доска почета

по представлению райкомов КПСС, райисполкомов и райкомов профсоюзов рабочих и служащих сельского хозяйства и заготовок заносится на областную доску почета передовики, отличившиеся на уборке, перевозках и заготовке сахарной свеклы.

- Владимир Федорович Новиков — шофер Семилуцкого авторемонтного участка на машине КАМАЗ при суточном задании 30 тонн перевез из колхоза «Новосильский» 50 тонн корней.
- Александр Иванович Звездин — шофер Волгоградского авторемонтного участка на машине КАМАЗ при суточном задании 15 тонн перевез из колхоза «Победа Октября» Лискинского района 31 тонну корней.
- Анатолий Владимирович Гуцал — водитель Кантемировского авторемонтного участка на автомашине ЗИЛ-130 при суточном задании 53 тонны перевез из колхоза «Победа» 59 тонн сахарной свеклы.
- Григорий Лукич Сивак — шофер Воронежского автопредприятия 1149, работающий в колхозе имени Державского Панского района на машине ЗИЛ-130 при норме 30 тонн перевез за сутки 50 тонн корней.
- Егор Митрофанович Булгаков — шофер колхоза «Заряте Ильича» Нижнедевичьего района на машине ГАЗ-53 при суточном задании 16 тонн перевез 26 тонн сахарной свеклы.
- Колхоз имени Ильича Острогожского района (председатель Ромашин И. Т., секретарь парткома Раузов Н. В.) при общем объеме заготовок 18,5 тысяч тонн продал государству 21,1 тысячи тонн сахарной свеклы. Заготовка ее продолжается.
- Колхоз имени Куйбышева Рельского района (председатель Кроков В. Я., секретарь парткома Рыжиков Н. И.) при общем объеме заготовок 7 тысяч тонн продал государству 10 тысяч тонн сахарной свеклы. Заготовка ее продолжается.



С радостным настроением вернулись из Москвы в Воронеж депутат Верховного Совета СССР, принимавшая участие в работе внеочередной седьмой сессии Верховного Совета СССР, монтажная заводу «Электросигнал» Надежда Алексеевна Соколова.

Нерушимое единство партии и народа

После рабочей смены в красном уголке локомотивного депо Россошь пришли машинисты-электровозники, ремонтники, инженерно-технические работники. Здесь состоялось собрание коллектива депо, посвященное встрече с Героем Социалистического Труда, депутатом Верховного Совета СССР, бригадиром штифтового объединения «Россошанское» Марией Константиновной Воронцовой. Собрание открыл секретарь парткома локомотивного депо А. И. Ермаков. Единственно избирается почетный президент собрания в составе Подзолбов ЦК КПСС во главе с Генеральным секретарем ЦК КПСС, Председателем Президиума Верховного Совета СССР товарищем Л. И. Брежневым.

Слово предоставляется М. К. Воронцовой.

Внеочередная седьмая сессия Верховного Совета СССР, говорит она, войдет в историю нашей страны как новая веха в развитии советского общества, как важнейший этап на пути к коммунизму. Советские люди доверяли нам, депутатам, подвести итоги всенародного обсуждения проекта новой Конституции и утвердить ее.

Конституция СССР — закон жизни развитого социалистического общества. В ней, в докладе товарища Л. И. Брежнева на сессии Верховного Совета СССР дана целостная картина зрелого социализма, его экономической и политической систем, его социальной структуры, его духовного развития, его внешней политики. Показаны величайшие завоевания социалистической демократии, широкие права и свободы граждан. Осуществление прав и свобод не должно делаться от исполнения гражданами своих обязанностей. Нужно, чтобы каждый человек ясно осознал, что главная гарантия его прав в конечном счете — это мощь и процветание Родины, он должен чувствовать свою ответственность перед обществом, добросовестно выполнять свой долг перед государством, перед народом.

Выступая на собрании, переловой машинист депо П. К. Друзь сказал:

«Все мы горячо одобряем новую Конституцию СССР, ко-

Дневник трудовой доблести

Адрес: фабрика технических тканей

ЕСТЬ ЧЕТЫРЕХЛЕТНИЙ ПЛАН!



На снимке: Ираида Григорьевна Полетаева.

За строкой обязательств НА ОДИН НАРЯД

В числе первых на заводе имени Калинина встали на трудовую вахту под девизом «60-летие Октября — 60-дневными днями с повышенной производительностью труда» комплексные бригады механического цеха № 17.

Ныне их в цехе три. Работая на один наряд, каждая из них несет обработку станков, столов, стоек и других крупногабаритных деталей «от начала до конца».

Комплексный метод позволил, в частности, перейти на многостаночное обслуживание. Для этого произведена перестановка оборудования, перепланировка участков. Вышли в строй новые, рустоний или фрезероний на комплексной бригаде не только ведет обработку на «воем» станке, но и запускает соседний.

Такая арифметика: на шесть строгальных станков приходится три станка. Работая в три смены, две обслуживают три станка, третья — один. Производительность труда комплексных бригад возросла от 8 до 12 процентов. Качество обработки безупречно.

М. СЕРЕДИН.
Завод имени Калинина.

ВМЕСТЕ СО СПЕЦИАЛИСТАМИ

Россошанская передовая механизированная колонна № 51 с первых дней десятой пятилетки идет в авангарде социалистического соревнования. Обеспечить высокую эффективность и качество строительно-монтажных работ помогают специалисты. Их усилия направлены на внедрение научной организации труда, передовой технологии, распространение опыта новаторов производства.

По инициативе специалистов в ряде строек наши примечательные новинки, как мерины линейки, шарнирные подмычки, захваты для подъема кирпича в пакетах, шаблоны для устройства оконных и дверных проемов.

Полноборное строительство, применение крупноармерных конструкций и элементов позволило коллективу повысить производительность труда и своевременно сдавать объекты в эксплуатацию.

Большой вклад в повышение эффективности производства вносят рационализаторы. По инициативе их в 19 различных новинках в эконо-мическом эффекте 278 тысяч рублей. Активными рационализаторами зарекомендовали себя плотники П. Портнягин и Б. Дзюба, электрик И. Минченков, камешник Л. Золотарев.

В. АНДРОСОВ,
Инструктор института «Ростпроектгосстрой».

СВЕРХ ПЛАНА

Коллектив управления «Воронежэнерго» с начала года сверх плана выработал 16 миллионов киловатт-часов электроэнергии. При этом сэкономлено 1 100 тонн условного топлива. Впереди идут Воронежская ТЭЦ и Калачевские электростанции.

Водители Воронежского грузового автотранспортного предприятия № 3 перевезли сверх установленного плана 68,9 тысяч тонн различных грузов. За этот период сэкономлено 130 тонн бензина. В юбилейном соревновании отличились водители П. Попов, В. Сорочкин, Г. Середицкий, В. Карлов.

Электросветильники. 74 тысячи светильников промышленного и бытового назначения отгружены дополнительно в трудящиеся коллективы Воронежского завода «Пластмасс». На юбилейной вахте в честь 60-летия Великого Октября впереди сборщики комбинист В. Лынова, гальваник

Труженики Воронежского шинного завода «Автомобильный» не только выполнили план, но и пустили значительное количество различной продукции, в том числе 31 600 сельскохозяйственных шин.

Труженики завода ЖБИ № 1 изготвили сверх плана 1 920 кубометров железобетонных изделий. Высоких трудовых успехов добились коллективы механического завода № 6 и завода железобетонных конструкций.

В ответ на принятие Конституции выполнили свои годовые обязательства к 25 декабря, сказав молодой стране В. С. Скляров.

На собрании выступила также помощник машиниста электровоза Н. М. Сумской, избравшая депутатом Россошанского горсовета В. И. Шевкина, мастер цеха И. М. Колесников и другие.

Участники собрания единодушно приняли приветственное письмо в адрес ЦК КПСС и Президиума Верховного Совета СССР, в котором выразили горячее одобрение внутренней и внешней политики КПСС.

Опираясь на творческую активность трудящихся, социалистическое соревнование, достижения научно-технического прогресса, совершенствование формы и методы руководства экономикой, государственное обеспечение роста производительности труда, повышение эффективности производств и качества работы, динамичное, планомерное и пропорциональное развитие народного хозяйства.

(Из статьи 15 Конституции СССР).

Честь заводской марки — на совести рабочего

КАЖДЫЙ ОТВЕТСТВЕН

Прошел месяц, как автоматическую линию гальванопокрытия, действующую в кузнечно-прессовом цехе завода «Воронежский», начала обслуживать вновь созданная бригада. Она работает по подричному методу организации и оплаты труда. В составе бригады — восемь человек. Ранее в штатном расписании коллектива, обслуживающего линию, числилось 14 рабочих.

В результате их высвобождения завод получил возможность экономить до трех тысяч рублей в год. В то же время заработная плата члена бригады повышается со 136—140 до 200—205 рублей в месяц.

Первые дни работы нового коллектива подтверждают правильность предпринятых экономических расчетов. За счет чего достигнут этот результат? На этот вопрос отвечает участник заводского областного рабочего собрания — бригадир Н. Г. Харин, гравчик-электросварщик А. Беляев, электрик-гравчик-электросварщик Н. Е. Плюхих, заместитель начальника ООТЗ М. Ф. Малышев и заместитель директора А. И. Казанов.

М. Ф. МАЛЫШЕВ. Новый эксперимент, который ставится сейчас в десятом цехе, есть не что иное, как применение метода бригадного подряда знатного строителя, Героя Социалистического Труда Злобина в промышленном производстве. Давайте сравним. У строителя в их комплексных бригадах, повышения производительности труда добиваются за счет взаимозаменяемости и совмещения профессий. У нас — то же самое. Злобинцы берут бригадой целый объект, к примеру, дом, и строят его полностью, от фундамента до отделки. Наш гальванический цех так же осуществляет все технологические процессы по цинкованию металлов и берут на себя обслуживание оборудования. Наконец, там, и здесь коллективная ответственность за результаты

труда каждого обеспечивает нам высокое качество продукции.

Н. Г. ХАРИН. Все новое приобретает себе дорогу в жизнь не сразу. Все мы знаем, что у нас будет немало трудностей. Это — значительный возросший объем работ. В иные месяцы все обрабатываемых нами метизов достигает 40—45 тонн. И если огромную массу мелких деталей «прокуривали» раньше четырнадцать человек: электриван, гальваник, корректировщик, сантехник, гравчик, электромашинист, то сейчас их будет не шесть меньше. Число же технологических переделов осталось прежним.

Н. Е. ПЛЮХИХ. Нагрузка на каждого из нас, что и говорить, возросла. Я по специальности электрик. Знаю и

сантехнику. Теперь мне придется эти профессии совмещать. Да сверх того и быть гравчиком — электросварщиком. Мы теперь не можем себе позволить роскошь держаться просто гравчиком. Поэтому я основательно подготовился, вскоре получу права на владение.

А. БЕЛЯЕВ. Я сразу решил дать согласие перейти на новый метод. И первая мысль была о возрастающей ответственности. Ведь действительно, не бригадир с его пятнадцатью подчиненными малобойной линии, бригадир, которого, кстати, мы выбрали сами, просто самый квалифицированный человек, самый авторитетный и знающий. Но отвечать опыт-таки за свою работу должен каждый. И в положении, которое мы при помощи ООТЗ разработали и записали, что бригада отвечает за причиненный заводу материальный ущерб, в том числе за брак, поломку оборудования, соблюдение норм его эксплуатации и так далее, вплоть до ответственности за соблюдение правил техники безопасности. А если знаешь, что ты в ответе за судьбу цехового плана, плана завода (ведь на

Незамыслимо возрастает значение рабочего подготовленного бригады широким профилем, умение ориентироваться в структуре своего цеха и даже завода, он будет стоять выше рабочего основного производства.

М. Ф. МАЛЫШЕВ. В настоящее время мы пришли к созданию бригад по подготовке производства все в том же кузнечно-прессовом цехе. Теоретически проработав все аспекты этого начинания. Но главный довод в пользу нового метода должен привести гальваник. И ничем иным, как успехами в выполнении своих задач.

Какие же результаты дал эксперимент? Бригада на три дня раньше намеченного выполняла задание месяца. Продукция этого коллектива с опережением графика поставила на сборку детали. Сейчас на заводе обобщается опыт работы бригады. Видя других коллективов основного производства.

Замислав В. Малышов.



Верность слову

Что отличает этот коллектив? Крепкая рабочая спайка, знание дела, верность слову. Здесь каждый работник — человек крепкой душевной работы и щедрости, мастера, в совершенстве познавшего все тонкости своей профессии. Бригадир умело организует свой труд и работу своих товарищей. Он ежедневно поводит итоги сменных заданий, анализирует улучшения, делает наметки на следующий день. В группе постоянно проводятся итоги социалистического соревнования, в честь правофантовых трудовых состязаний выпускаются «молнии», обобщается опыт новаторов производства. Это все помогает им добиваться высокой производительности.

«Областной вахте—Ударный фронт!» Этот девиз стал нравственной нормой одного из лучших в Воронежском авиационном заводе трудового коллектива.

Э. ВЛАДИН.
На снимке: группа слесарей-оборочников, которую возглавляет мастер В. Протооров (он справа).

час близок к завершению их отладки и регулировки.

В том, что группа работает эффективно и качественно, — немалая заслуга бригадир-слесарей-оборочников М. Сорочкина — человека крепкой душевной работы и щедрости, мастера, в совершенстве познавшего все тонкости своей профессии. Бригадир умело организует свой труд и работу своих товарищей. Он ежедневно поводит итоги сменных заданий, анализирует улучшения, делает наметки на следующий день. В группе постоянно проводятся итоги социалистического соревнования, в честь правофантовых трудовых состязаний выпускаются «молнии», обобщается опыт новаторов производства. Это все помогает им добиваться высокой производительности.

«Областной вахте—Ударный фронт!» Этот девиз стал нравственной нормой одного из лучших в Воронежском авиационном заводе трудового коллектива.

Э. ВЛАДИН.
На снимке: группа слесарей-оборочников, которую возглавляет мастер В. Протооров (он справа).

Навстречу областной конференции ЗНАК КАЧЕСТВА ОБЯЗЫВАЕТ

В настоящее время более 300 воронежских изделий носят почетный пятиугольный Знак качества. Многие предприятия постоянно наращивают количество выпуска продукции высшей категории. Недавно аттестованы на государственной Знак качества три прессы и поточная механизированная линия для изготовления колец подшипников на Воронежском заводе тяжелых механических прессов. К двенадцати изделиям, выпускаемым с почетным пятиугольным на заводе имени Калинина, прибавился еще один молот.

Продукция высшей категории качества составляет сейчас у нас более 22 процентов от общего объема реализации. Это, конечно, отрыв. Однако в этой важной работе есть еще ряд недостатков. Например, изделия высшей категории выпускаются в планируемом объеме. А некоторые предприятия, аттестованные на этот Знак качества, не смогли обеспечить стабильный его выпуск. Вот несколько примеров.

На Воронежском заводе имени В. И. Ленина в свое время Знак качества был присвоен дозатору ДТК. Месяц назад он был переклассифицирован снова на высшую категорию качества. Однако дозатор по-прежнему выпускается здесь в обычном варианте. Причиной этого, конечно, являются не обеспеченный стабильного выпуска этого изделия на уровне высшей категории.

В первом полугодии не выпускались со Знаком качества ковры пестротканые на Енакино-Юлиановской фабрике из-за отсутствия сырья, аттестованные изделия на Георгиевском производственном объединении «Юг».

Недовыполнили задания по выпуску изделий высшей категории качества Воронежский конденсаторный завод, Борисоглебский машиностроительный комбинат, Перелешинский сахарный завод и ряд других предприятий. Многие из них не обеспечили стабильного выпуска этого изделия на уровне высшей категории.

Руководители отдельных предприятий не всегда продуманно подходят к выбору из-

делий, подлежащих аттестации на государственной Знак качества. На Воронежском электротехническом заводе, например, в июле текущего года был присвоен Знак качества электродвигателю КРД-71-53. А в октябре он будет снят с производства. Справедливо, какой же был смысл аттестовать данное изделие за два-три месяца до прекращения его выпуска?

Отдельные предприятия не выполняют план государственной аттестации за 1977 год. Так, завод «Пластмасса» в третьем квартале планировал представить к присвоению Знака качества дистрибу типа НСБ. Квартал закончился, а изделие пока не аттестовано. Не выполнили план государственной аттестации в минувшем квартале также Аннинский, Острогожский и Россошанский птицекомбинаты.

Бывает, что порой не все зависит от предприятий-изготовителей. Иногда подводит поставщик сырья и материалов. Но это еще не повод для того, чтобы изделие, которое будет готовиться и при своем исполнении, следует учитывать все факторы и своевременно принимать меры к устранению препятствий на пути к высшей категории. Есть немало недостатков в работе предприятий, которые обычно скрывают, не подотчетность производства. А ведь эти вопросы зависят от самого коллектива.

Наступил завершающий квартал второго года пятилетия. И хотя план аттестации по количеству выполняется за счет инициативы передовых предприятий, это не должно вызывать самоуспокоения. Еще есть время подтянуться тем, кто отстает, чтобы обеспечить безусловное выполнение плана и прийти к концу пятилетнего года с хорошими показателями.

С. КОВАЛЕНКО, руководитель группы аттестации Центрально-Черноземного центра стандартизации и метрологии.

Ю. МАКАРОВ, старший инженер центра.

**ЮБИЛЕЮ
Октября —
ДОСТОЙНУЮ
ВСТРЕЧУ!**

**ДЕВИЗ
СОРЕВНОВАНИЯ —
РАБОТАТЬ ЛУЧШЕ,
ПОВЫШАТЬ
ЭФФЕКТИВНОСТЬ
И КАЧЕСТВО.**

Без штампа ОТК

Конденсаторы, сопротивления, товары народного потребления, все продукция завода поступает потребителю из сборочных цехов. И за честь заводской марки, за высокое качество изделий спрос в первую очередь с рабочих основных сборочных цехов.

Но только ли на сборке начинается ответственность за качество продукции? Мне кажется, что истоки этой ответственности надо искать у нас, в стенах вспомогательного и заготовительного производств. Взять к примеру инструментальный цех. Длинные ряды токарных, фрезерных, шлифовальных станков совсем не похожи на станки сборочных конвейеров. Но в руках товарищей каждого инструментальщика рождаются такие детали, штампы, матрицы, пуансоны, без которых трудно представить себе сборку.

Вот почему нац. инструментальщики, в равной степени со сборщиками несут ответственность за честь заводской марки. И это очень хорошо понимают рабочие цеха. Сегодня трудовая деятельность коллектива проходит под лозунгом борьбы за высокое качество и эффективность работы. Одним из основных пунктов цеховых социалистических обязательств является пункт о выпуске продукции с первого предъявления на 0,1 процента выше достигнутого в прошлом году.

Наибольшее число инструмента отправляем мы в цех № 7, потому и не случайно,

что со штамповщиками заключен у нас договор, по которому мы обязались изготовлять инструмент хорошего качества, а они в свою очередь — бережно относиться к нему в эксплуатации.

Качество работы коллектива складывается из результатов работы каждого. И для многих моих товарищей лучшим контролем в работе служат их рабочие совести. Так трудятся токари В. Д. Ленченко, Н. Е. Курин, шлифовщик И. Н. Космодемьянский, слесари В. С. Головин, Т. И. Богданов, печальник А. Я. Носов и многие другие. Эти товарищи завоевали право сдавать продукцию с личным клеймом и постоянно подтверждают это правое. Всего без штампа ОТК сдают продукцию 15 рабочих.

Продукцию цеха нашего заводского коллектива, производственного коллектива. Случаются, конечно, досадные недоразумения, но в основном в адрес инструментальщиков за качество в работе ставят нарекания. А если это и случается, то в цехе широко обсуждаются такие случаи. Ход соревнования за выпуск продукции с рабочей гарантией оживлен. А если здесь — высокое качество? Здесь налицо истоки соревнования между участками, именами победителей, фамилий бригадиров.

Честь заводской марки инструментальщики всегда готовы нести высоко.

М. БАХМАРОВ
товарищ цеха № 5
завода радиодеталей.

Промышленная хроника

ТРУЖЕНИКИ воронежского завода «Эталон» с каждым днем наращивают производство высококачественных приборов. В нынешнем году выпуск амплитудно-частотных преобразователей «АЧП-8М» и «АЧП-18» против прошлого года возрос в полтора раза. Они предназначены для преобразования электрических сигналов милливольтового и вольтового уровня, характеризующих тепловые параметры различных объектов в стабильный импульс, удобный в электронно-вычислительных машинах различных типов. Недавно эти приборы удостоены государственного Знака качества.

НА ВОРОНЕЖСКОМ заводе строительных материалов по предложению бригады слесарей И. Я. Дуванова впервые освоено изготовление специальных теплоизоляционных матов из полужестких минераловатных плит. Они предназначены для труб диаметром от 200 миллиметров и более, устанавливаемых на различных теплотрассах. В. ВИННИКОВ.

ЗА НАДЕЖНОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

Повышать технический уровень

САМИМ важным направлением в работе комбинатов по управлению качеством является обеспечение высочайшего технического уровня машин в процессе их производства.

Сюда входит многое: состояние оборудования, квалификация рабочих, технологичность изделий, механизация производства труда.

Соответствующие мероприятия внедряются уже не первый год. В их числе внедрение автоматической и полуавтоматической сварки, которая сейчас составляет 70 процентов от общего объема этой работы. Механизированная газовая резка с применением фото- и магнитоной копиров — этим методом вырезано 80 процентов деталей. Промышленное оборудование решало проблему получения равномерного шва при температуре 60 градусов по Цельсию. Замечательные результаты достигаются на инкогностовании, внедряется инновационная наплавка. Все шире приме-

няется термическая обработка, что дает увеличение срока службы шестерням, рейкам, стопорам.

Но вернемся снова к нашей технологической службе, в основе деятельности которой лежит ортехплан. Реализуя его, она разрабатывает и внедряет 12 стандартов предприятия, ряд технологических инструкций.

Улучшение качества достигается за счет применения специального высокопроизводительного оборудования, в основном автоматов и полуавтоматов, специальных агрегатов и модернизированных станков, нормализованного режущего и мерительного инструмента.

Так, за последнее время внедрен 10-шпиндельный агрегатный станок для расточки стрел гидравлических машин, что давало возможность получить соосность всех отверстий детали. Изготовлены агрегатные станки для расточки и сверления ковшей прямой и обратной лопаты и стрел гидравлической маши-

ны. Принят в опытную эксплуатацию стенд для испытания гидравлических машин, который сокращает время испытаний в 2,5 раза. Изготавливается стенд для обкатки редуктора хода и поворота и такой же для сборки раздаточного редуктора с насосами, другая конструкция для улучшения качества узлов и изделий в целом.

Особенно существенно то, что сейчас производится периодическая проверка качества изготовления узлов и деталей, соблюдение технологических процессов. Разработан график, где указано, какие детали должны проверяться совместно с работниками ОТК цехов.

БОЛЕЕ десяти лет на заводе внедряется система бездефектного изготовления продукции, основной целью которой является обеспечение изготовления продукции в строгом соответствии с действующей технической документацией. Управлением парадигмой в системе является качество труда непосредственных исполнителей продукции.

Критерием, количественным показателем, который позволяет сравнивать достижения отдельных рабочих и коллективов исполнителей между собой, стал процент сдачи продукции с первого предъявления. Это позволило эффективно применять материальные и моральные стимулы, целенаправленно повышать уровень качества. В настоящее время система сдачи продукции с первого предъявления получила широкое распространение. Если в 1976 году ее было охвачено 83,2 процента работающих, а в 1975 г. — 93, то в прошлом их количество возросло до 93,6 процента.

В объединении действует положение о премировании рабочих за сдачу продукции с первого предъявления. В зависимости от количества возвратов размер премии снижается до 40 процентов. Но люди система хороша в зависимости от того, как ее применяют.

В каждом цехе ведется учет сдачи продукции с пер-

вого предъявления по мастеру и рабочим за каждый день. На доске качества вывешен график, где работники БТК делают соответствующие отметки. Сал с первого предъявления — желтая красная, со второго — синяя. Если у рабочего за месяц 45 крестиков, входящих в 40 процентов премии. И в будущем стремиться работать лучше.

Выявлен коэффициент качества. При расчете этого коэффициента учитываются основные факторы, влияющие на него как в цехах, так и на заводе в целом — наличие рекламаций, возврат готовой продукции от цехов-потребителей, нарушения технологической дисциплины, вызывающие брак в производстве, наличие карт отклонения по вине цеха, невыполнение мероприятий ортехплана, уровень культуры производства.

Коэффициент качества планируется в пределах от 0,71 до 0,73. Невыполнение этого показателя влечет за собой снижение премии.

Недолготены золотико-пружины. Казалось бы, маленькая деталь из проволоки, но, как говорится, «мал золотник, да дорог». За ней присылают гонцов за многие сотни километров. А ведь эту сложную пружину можно представить, нужна более чистая технология их изготовления. Но и здесь имеется инертность. К сожалению, стремление добиться совершенства в тружениках порой отсутствует. Нужно больше чистоты, технологии, качества. Неисполнение обязательств по качеству продукции, которые не удовлетворяют заказчика.

Как из подобных фактов реагировать на заводе? Дубинского гипсовому руднику Оренбургской области в начале этого года отгружали экскаватор Э-2503 за № 2749. В процессе его монтажа выявились много производственных дефектов в конструктивных элементах и конструктивных деталях. Рабочие обратились с письмом, в котором говорится, что экскаватор смонтирован небрежно: имеются утечки масла, воздуха, не затянута болты, недовернуты масленики.

Эти факты при обследовании подтвердились. Стали известными и их виновники.

Монтировали бригады № 12 тт. Куртнева и Михайлова из смены мастера Т. Фролова. Премку производила Т. Зубарев, испытывал машинист Т. Лопатин, а принял машину контрольный мастер Т. Богатиков (все члены бригады 20-го участка этого цеха). Брак получен из-за слабого контроля со стороны производственных мастеров и аппарата БТК.

Директор завода издал приказ, который обязывает разработать мероприятия по улучшению качества, надежности и долговечности экскаватора Э-2503. За ослабление ответственности и контроль в подчиненных мастерах Фролове и Зубареве объявлен строгий выговор. Это хороший урок любителям небрежного отношения к качеству продукции.

Все это снова и снова подтверждает необходимость упорно совершенствовать качество работы воронежских экскаваторов, их технический уровень, надежность, долговечность. Для комбинатов это постоянная работа номер один.

К. ОСТАШКО,
инженер-технолог
завода имени Коминтерна.

