



**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

Орган Воронежского обкома КПСС и областного Совета народных депутатов

№ 212 [17497]

14 СЕНТЯБРЯ 1978 г., ЧЕТВЕРГ

Цена 2 копейки

Трибуна гласности социалистического соревнования за экономию и бережливость



НАЗЫВАЕМ

РАЧИТЕЛЬНЫХ ХОЗЯЕВ,

ТЕХ, КТО БЕРЕЖЕТ

НАРОДНОЕ ДОБРО

В колхозах различных отраслей народного хозяйства продолжается настойчивая борьба за рачительное расходование материалов, сырья и энергоресурсов.

МЕТАЛЛ

В Воронежском первом монтажном управлении треста «Ходостехмонтаж» с начала года скончено 14,5 тонн труб различного диаметра и 18,7 тонны проката. В этом немалая заслуга колхозников участка, где старшим прорабом В. Новаль, и мастером монтажных заготовок, руководимой В. Лукинчиковым.

ПРЯЖА

С начала года объединением «Воронежбетреконтрансбыт» «Березка» скончено 75 килограммов пряжи. Это позволило дополнительно выпустить 120 единиц различных изделий дополнительного трикотажа на общую сумму в 1800 рублей. Однажды в этом складе коллектива Воронежского ателье № 1. Здесь особенно отличились вязальщицы З. Бочарова, А. Ладебедева, В. Недорогина.

ИНСТРУМЕНТ

В производственном объединении «Автогенитранс» многие работники успешно выполняют свои обязанности, предложенные в их «Лицевых счетах экономии». Токарь В. Григорьев за счет правильной технической эксплуатации, внимательного ухода и бережного хранения сумел добиться повышения долговечности использования, и с начала года уже скончом сколю склада единиц различного режущего и измерительного инструмента против установленной нормы.

Хорошими показателями имеют также слесарь Г. Мелехов, токарь Ю. Жидков.

ВТОРИЧНОЕ СЫРЬЕ

Для более полного использования всего перерабатываемого молока на Воронежском городском молочном заводе № 2 впервые в стране организовано и освоено производство молочного сахара из ранее не использовавшегося творожной сыворотки. За восемь месяцев этого года на предприятии из нее уже получено 125,4 тонны молочного сахара.

Старателю приотрудника колхозов участка, где мастером Т. Булатиной.

ВКЛАД
РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

С начала прошлого года в колхозах Воронежской области имени Калинина скончено 414 тысяч киловатт-часов электроэнергии. Такого успеха колхозники добились за счет улучшения технологии обработки деталей, замены старевшего оборудования более совершенствованием. Только ввод в эксплуатацию семи стаканов с числовым программным управлением дал возможность сберечь в год 100 тысяч киловатт-часов в станках для обработки крупных пластиков — 26 тысяч киловатт-часов электроэнергии. В этой работе отличились энергетики пехов М. Губанов, П. Крюков, М. Новиков и другие.

Большой вклад в экономию ресурсов вносят рационализаторы. Так, инженер И. Сукачев предложил применять молельный комплект для производства алюминиевых горшков из другой марки. Результат отличный: экономится около 30 кубометров пиломатериалов, 1600 нормо-часов рабочего времени.

В модельном цехе за счет рационального использования ресурсов скончено 145 кубометров пиломатериалов, 320 килограммов краски. И тут же скажут свое слово новаторы. Это они восстановили и вторично используют остатки в употреблении молельные комплексы, вытеснили из отходов материала, которые еще смогли пригодиться.

Коллектив газового участка, возглавляемый Н. Гусевым, при ремонте газовых нагревательных печей в кузнецкой пеке, сберег около четырех тонн шамотного кирпича. Так счет строгого контроля за рациональным расходом газа и полной загрузкой печей скончено почти 15 тонн угля.

И. ЛАЗАРЕВ.

В БОЛЬШОМ И МАЛОМ

Умело, по-хозяйски ведут свое рабочее дело бетонщики Бригады № 1 монтажного управления треста «Ходостехмонтаж» на пятом участке управления строительства Нововоронежской АЭС. Этот трудовой коллектив одним из первых решил соревноваться под девизом: «Экономия и бережливость в большом и малом — забота каждого».

На экономию сырья, материалов и рабочего времени были направлены усилия строителей. Многие энтузиасты от того, как тщательно спланировать итог в третьем году работы, как эффективно сместить использовать имеющиеся ресурсы.

И вот — важная победа. На спецкорпусе пятого блока осуществлено бесполобное бетонирование конструкций. Изготовленные на планах армокаркасы теперь бетонируются на месте. Причем стены — с двух сторон, перекрытия — с одной — 60-миллиметровым раствором. Это значит, что в дальнейшем удастся ускорить отдельные работы. Поверхности не штукатурятся, а сразу окрашиваются. Значит, сокращаются трудозатраты, экономи-

ются стройматериалы. И в том, что бригада первшла на новую, более прогрессивную форму работ — немалая заслуга заместителя главного инженера Б. И. Масловы, П. М. Сливинки и других.

Сообщество обсуждают планы, искать резервы, ставить на исполнение новые задачи. И это не краеугольный камень.

Все это приводит положительные результаты. Бригада Сливинки выполнила задание завтрашнего дня еще в июле. Разница между плановым и фактическим расходом сырья, материалов, энергии составила большую экономию. С начала года скончено около 60 тонн цемента, более 500 квадратных метров опалубки, свыше 50 кубометров бетона, около 2 тонн металла, 11 тысяч киловатт-часов электроэнергии.

Казалось бы, можно успокоиться — достичнута весомая победа. А нет. Не такой характер у строителей. Они поставили цели — записать на лицевой счет экономии 100 тысяч рублей. Более того, для этого вспоминают темы работ, постоянно борются за эффективность труда и качество работ. В авангарде социалистического соревнования идут рабочие коммунист А. И. Новиков, В. Н. Чирков, Н. М. Смирновин.

Творческая активность новаторов, помноженная на их мастерство, дает весомые результаты.

Ю. С. Таткин, А. М. Терехов, Е. М. Кочеткин.

Все это приводит положительные результаты. Бригада Сливинки выполнила задание завтрашнего дня еще в июле. Разница между плановым и фактическим расходом сырья, материалов, энергии составила большую экономию. С начала года скончено около 60 тонн цемента, более 500 квадратных метров опалубки, свыше 50 кубометров бетона, около 2 тонн металла, 11 тысяч киловатт-часов электроэнергии.

Казалось бы, можно успокоиться — достичнута весомая победа. А нет. Не такой характер у строителей. Они поставили цели — записать на лицевой счет экономии 100 тысяч рублей. Более того, для этого вспоминают темы работ, постоянно борются за эффективность труда и качество работ. В авангарде социалистического соревнования идут рабочие коммунист А. И. Новиков, В. Н. Чирков, Н. М. Смирновин.

Творческая активность новаторов, помноженная на их мастерство, дает весомые результаты.

Ю. С. СЫСОЕВА.

Н. Нововоронежский.



Активно участвуют в движении за достойную встречу первых годовщины нового Конституции СССР, экономии материалов и энергоресурсов труженики цеха № 27 завода «Воронежжельмаш». Юрий Григорьевич Хеляндра, Виктор Васильевич Либер,

Борис Федорович Айзенберг и Владимир Петрович Акатов (на фото слева направо). Все они досрочно завершили выполнение плана за 27 звезды «Воронежжельмаша».

Фoto В. Петровски.

ДОБРАЯ ИНИЦИАТИВА

Пересмотр норм выработки по инициативе рабочих — лучшее проявление общественной активности и сознательного, поистине коммунистического отношения к труду. Этот прогрессивный метод, основанный на широком участии рабочих в делах управления и экономики пред-

стоящего инструментиста в составе А. Босадзе, В. Бердникова, В. Гладнева, В. Пивоварова пересмотрела нормативы по труду на 74 операции.

Инициатива рабочих позволяет внести вклад в фонд экономии пятитысяч — тысячу рублей условной годовой экономии. Условный годовой экономический эффект от пересмотра норм составил 2,5 тысячи нормо- часов и 1,3 тысячи рублей.

В. ДЕМЧЕНКО.

ПОИСК ТЕХНОЛОГОВ

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В начале года экскаваторостроители разработали ортогональный планетарный прокат гидравлической машины № 305122. Это позволило сократить вес изделия на 320 тонн стали.

Инженерная служба отдала главного сварщика немало сделанного для разработки и упорядочения технологической документации. Составлены карты раскроя, изготавливены пластиковые блок-копии. Уже сейчас это позволяет уменьшить расход металла на 163 тонны. Как это стало возможным?

Но передовой водитель не успокаивается на достигнутом. Завершив задание трех лет, он наметил еще более высокий рубеж — пятитысячный планетарный прокат к 1 января 1979 года. И, конечно, внести дополнительный вклад в фонд экономии и бережливости.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

А группа рабочих по заточке режущего инструмента в составе А. Босадзе, В. Бердникова, В. Гладнева, В. Пивоварова пересмотрела нормативы по труду на 74 операции.

Инициатива рабочих позволяет внести вклад в фонд экономии пятитысяч — тысячу рублей условной годовой экономии.

В. ДЕМЧЕНКО.

Виктор Паршин совместно с технологами внедрил новшество в производстве.

До конца года предполагается провести такую же компоновку на других деталях, чтобы выполнить взятые обязательства.

В этом коллективе трудятся два неустанных искателя — начальник бригады сварки Николай Иванович Зотов и технолог Виталий Васильевич Раслов. При раскрытии листа для изготовления линии конвейера оставались большие обрезки, не знали, куда их девать. Инициаторы предложили изменить размер днища, что позволит применить стандартную полосу.

Теперь вырезаются не три, а четыре детали, практический весь металл идет в дело. Экономия — 160 тонн.

И. ОСТАНКЕНО, технолог завода имени Коминтерна.

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Технолог Зинаида Константиновна Корчагина изготавливала пластиковые блок-копии, а газорезчики Николай Власов и

Михаил

Смирнов

изготовили

металлические

блок-копии.

И. ОСТАНКЕНО, технолог завода имени Коминтерна.

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Технолог Зинаида Константиновна Корчагина изготавливала пластиковые блок-копии, а газорезчики Николай Власов и

Михаил

Смирнов

изготовили

металлические

блок-копии.

И. ОСТАНКЕНО, технолог завода имени Коминтерна.

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения «Сельхозтехника».

Большинство деталей эксплантатора изготавливаются из металлов и пластиков. Как говорят, есть где развернуться, чтобы найти пути уменьшения веса изделий, не снижая при этом их долговечности и качества.

В. ОСТАНКЕНО, старший инженер районного объединения

