



Передовые люди хабаровского завода имени Горького. Слева направо: кузнец-стахановец А. А. Чиркин, столяр-стахановец И. Б. Огнев, начальники цеха Ф. И. Малахов, мастер цеха А. В. Золотарёв, инженер-рационализатор К. Н. Мельгунов, ислепальщик-стахановец П. П. Астафьев, слесарь-стахановец В. Ф. Дорофеев. Фото Л. Колосовского. (Соб. фото)

Работать четко, слаженно, не покладая рук!

Опыт коллектива рабочих, инженеров и техников Хабаровского завода имени Горького

В борьбе за первенство

Коллектив завода имени Горького, завоевав первенство в соревновании, посвященном месяцу держит переходящее красное знамя Хабаровского горкома ВЛКСМ и горисполкома. Особенно значительные результаты достигнуты в предельном соревновании. Все цехи завода в апреле наголову перевыполнили план, в особый фонд Главного Командования Красной Армии было дано более чем на 1 миллион рублей сверхплановой продукции. В мае последовало дальнейшее повышение производительности труда.

Так увеличивается выработка станочников, повышается коэффициент использования оборудования. Рабочие, быстро выполняющие смежные задания, получают дополнительное свободное время для работы на индивидуальном обороте или для культурного отдыха. Этот опыт сменных заданий будет широко применен и в других цехах.

В социалистическом соревновании коллектив завода имени Горького добился значительных успехов. Третий месяц подряд он держит переходящее красное знамя Хабаровского городского комитета ВЛКСМ и городского Совета депутатов трудящихся. Завод досрочно завершил полугодовую производственную программу.

В статьях, публикуемых сегодня, стахановцы, инженеры, руководители завода рассказывают о своём опыте работы.

Совершенствуем технологию

За время войны технология изготовления многих деталей и самых агрегатов на нашем заводе претерпела большие изменения. Наши инженеры-технологи работали над тем, чтобы разукрупнить отдельные операции, упростить их, создать более совершенные типы станков. Это позволило руководителям цехов успешно применить труд молодых, малоопытных работников, а подчас и совершенно не имеющих специальности рабочих. Выполнив одну какую-либо несложную операцию, такой рабочий за два-три часа вполне ее осваивает.

Совершенствование технологии процессов несомненно не оставило без внимания и оборудование, приспособления, штампы, инструмент. У нас эти два дела идут в тесной связи, параллельно. Цехи массового производства, требующие множества специальных инструментов, получают строго установленную номенклатуру остатков систематически перевыполняют планы, увеличивают выпуск продукции. В то же время расход инструмента неуклонно сокращается.

Резервы рабочей силы

Большинство рабочих нашего завода не шло в отставку, трудился в помощь фронту и давал высокую выработку. Только часть молодых и малоопытных рабочих еще не выполняли нормы. Поэтому перед отделом подготовки кадров поставил задачу — подтянуть отстающих до уровня средних рабочих, и средних — до уровня передовых, организовать обучение молодежи.

Мы организовали это обучение, прежде всего, бригадным и индивидуальным способом. Отдел подготовки кадров заключает с высококвалифицированными рабочими договор, в котором предусматривает срок, качество обучения и оплату. После сдачи государственного технического экзамена ученик переводится на разряд.

Соревнование на заводе развернулось с еще большей силой после перемещения Приказа товарища Сталина. Завод обязался работать строго по графику, досрочно выполнить план второго квартала, дополнительно дать на 3 миллиона рублей сверхплановой продукции и снизить себестоимость изделия на 8 процентов. Рабочие, инженеры, техники поставили перед собой задачу — энергично бороться за то, чтобы в 1943 году вновь увеличить выпуск валовой продукции против прошлого года.

Невозможно увеличивать выпуск продукции без четкого планирования в области экономики металла, инструментов, пара, топлива. Сейчас нельзя удовлетворяться тем, что бригады и цехи экономят материалы лишь от случая к случаю. Пора начальникам цехов, мастерам, бригадиром вести борьбу за экономию, превратить экономическую и техническую обоснованную производственный план-задание. Этот план должен стать законом и в области экономики.

На заводе положено этому начало: цехам даются месячные планы-задания по экономии материалов. В плане тому же указывается, кто должен экономить, и в каком объеме. В апреле экономия составила 120 тысяч рублей.

В том же цехе мы пересмотрели использование и всего оборудования. Изготовление некоторых деталей с серийного производства перевели с токарных станков на крупно-револьверные. В результате число операций с 126 сократилось до 106, а затрачено времени на подделку одного комплекта

Эти школы возникают у нас не случайно, не стихийно, а по определенной системе. Они организуются ежемесячно и охватывают всех рабочих, не выполняющих нормы. Окончившим стахановскую школу считается лишь тот рабочий, который выполнил свой месячный задание не менее, чем на 100 процентов. Для рабочих, окончивших обучение с наилучшими показателями, установлены три премии в 500, 300 и 200 рублей. Из последнего выпуска первую премию получил токарь Бледнов, вторую и третью — Кирик и Чеховских.

Обучение молодых рабочих представляло собой весьма трудную задачу. Для них также нужна была учеба. При многообразии их специальностей, при различном уровне образования трудно было организовать это дело. Но нам удалось все же найти правильный путь повышения квалификации своих командиров производства. Мы провели курсы по экономическому образованию, по организации производства, семинары по режиму экономии. Сейчас проводятся семинары по теме «Основные принципы работы предприятия по графику».

Организация потока

Коллективу цеха тов. Малахова и слесари отдела технического контроля агрегат уходят на последующий стенд, где другие рабочие выполняют свои задания.

После окончания операции и сдачи отряду технического контроля агрегат уходят на последующий стенд, где другие рабочие выполняют свои задания.

Экономим металл

Понятно, что в условиях войны стало намного труднее обеспечить завод материалами, особенно цветными металлами. Тем нужнее теперь планирование, жесткий режим и контроль за расходом металла.

Задание на день

В конце апреля в нашем цехе создается тяжелое положение с выполнением плана. Коллектив работает с большим напряжением, но многие молодые рабочие нормы не выполняли.

Диспетчерская служба

Из месяца в месяц наш завод увеличивает выпуск продукции. Его бесперебойной работе способствует, в частности, диспетчерская — четкое регулирование производства. Диспетчерская служба позволяет последовательно наблюдать за своевременной сдачей деталей и готовой продукцией, за состоянием заказов, она помогает оперативно руководить зануком в производстве нормаль, быстро «распищать» узкие места и т. д.

Хозяйственники не должны скупиться на то, чтобы создать у себя крепкий диспетчерский аппарат. Он оправдывает себя целиком, — это видно на примере нашего завода.

