

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



КРАСНОЕ ЗНАМЯ

ОРГАН ТОМСКОГО ОБЛАСТНОГО КОМИТЕТА КПСС И ОБЛАСТНОГО СОВЕТА НАРОДНЫХ ДЕПУТАТОВ

Газета основана 1 июня 1917 года

СРЕДА, 27 СЕНТЯБРЯ 1978 ГОДА

№ 223 (16743)

Цена 2 коп.

Дневник соревнования на полях и фермах



НА ПЕРЕДНЕМ КРАЕ

СЕЛЬСКОЙ ПЯТИЛЕТКИ

Близки к завершению жатвы хлеборобы Бакчарского, Молчановского, Кожевниковского, Томского и Чаньского районов

Агрономы и инженеры! Больше внимания зерноуспеваемости, подготовке высококлассных семян

ЖАТВА: КТО ВПЕРЕДИ

Признаны победителями в социалистическом соревновании за третью неделю сентября коллективы уборочнотранспортных комплексов

По южной зоне совхоза имени 50-летия СССР Томского района (начальник комплекса А. К. Винтер);

совхоза «Таштамашевский» Томского района (начальник комплекса В. И. Казюков);

откормсовхоза «Кожевниковский» Кожевниковского района (начальник комплекса Н. В. Жерзевский);

совхоза имени XXI съезда КПСС Кожевниковского района (начальник комплекса Г. В. Корзун);

колхоза «Маяк» Первомайского района (начальник комплекса А. П. Моря);

по северной зоне совхоза «Усть-Бакчарский» Чаньского района (начальник комплекса Г. П. Киселев);

совхоза им. Свердлова Кривошеинского района (начальник комплекса В. Д. Шегров).

Ударные

темпы пахоты

Половину будущего урожая хлеба намечают пахать Кожевниковского откормочного совхоза. Тракторист А. М. Крайман за световой день пахает трактором К-700 по 25 гектаров при норме 15. Он познел уже около 700 гектаров. А. Ф. Кузнецов на тракторе за смену поднимает 7-8 гектаров зяби. В. ГРИГОРЬЕВ.

СРАЗУ после войны все я на грузовик, каждый год принимаю участие в уборке урожая. И каждый раз испытываю чувство причастности к большому делу. Это не только вызывает гордость, но и заставляет трудиться со всей ответственностью. Это же чувство многие мои товарищи. В сложнейших погодных условиях — редкий день без дождя — мы за месяц заложили весь сенокос. По полю машины таскали тракторами, шоферы шли на всякие уловки, чтобы «обмануть» погоду. В такие дни такие опытные водители, как Алексей Гайдарев, Геннадий Афанасьев, Сергей Шаталов, вывозили по сто с лишним тонн зеленой массы, что составляет почти три нормы. Мы дважды занимали первое место в соревновании бригад автоколонн, а наши лучшие водители не раз были лидерами личного соревнования. Ремонтировали грузовики ночью, помогали друг другу. Так же самоотверженно трудились и колхозные механизаторы. В результате одним из первых в районе наше Крутоложское отделение колхоза им. 1 Мая заложило сенокос.

Однако было бы неправильно всех объявлять героями. Вынужден это сказать, так как не все понимали важность порученного дела. Вот Сергей А., водитель нашей автоколонны. Все были в равных условиях, все имели достаточно времени подготовиться к сенокосу. Но результаты у

Сергея раз в десять хуже, чем, к примеру, у Геннадия Афанасьева. Не чувствуется у парня желания помочь товарищам в трудном деле. Ведь в первый же день любой шофер может доставить автомобиль до не пригодного к эксплуатации состояния и потом находить сот-

Лодыри появляются еще и потому, что на предприятии им гарантировано три четверти зарплаты. Думаю, будет правильно таких «лодырей» лишать этой гарантии, воздавать каждому по труду.

Сейчас мы дежурием в поле, отвозим зерно из-

Областное есть, и это хорошо. Но первопричина в победителях этого соревнования выходит очень редко. И не потому, что работают хуже. Объясняется, на мой взгляд, это тем, что Первомайский — самый северный из южных районов, интенсивность земледелия здесь заметно ниже, чем, к примеру, в Кожевниковском или даже Зырянском районах. В связи с этим возникает вопрос о соревновании водителей в районе. На уборке здесь заняты трактористы из Томска, из районного отделения Сельхозтехники, шоферы колхозов и совхозов, а также привлеченные из райцентра и Асины. Как идут дела у городских автомобилистов, мы знаем: итоги соревнования бригад и водителей регулярно подводятся, вручаются призы. А вот как идут дела у коллег, например, из Сельхозтехники, никто не знает. Нужно организовать соревнование всех шоферов, участвующих в уборке. Не только для того, чтобы поощрять лучших, но для того, чтобы знать, на кого равняться, у кого перенять лучший опыт. Полезно, думаю, были бы и встречи всех задействованных в страде транспортников или их представителей, на которых бы они обсудили ход страды, задачи, выявили недостатки, обменялись опытом. Уверен: у всех есть что-то поучительное.

В. ФЕДОРОВ, водитель томской автоколонны № 1976.

Страда автотранспортников

А ЗАСЛУГИ-ТО РАЗНЫЕ

ни причин, чтобы не выехать на линию, «позаботиться» в общении. Так что, выходит, страда — категория нравственная. Слабые, хитрые не выдерживают ее напряжения, ищут обходные пути. Важно стро- по, по-работному спрашивать с таких попутчиков. Если конкретно о Сергее, то уславивает одно: парень молод, есть надежда — со временем поймет цену честного труда.

В период уборки, как всегда, транспорта не хватает, и отсутствие даже одного шофера сразу сказывается на ритме работ. В связи с этим возникает такой вопрос: комбайнов на зерноток, а как выберется свободное время — отправляемся с грузом на хлебоприемный пункт. Объемы грузоперевозок растут, поэтому важно использовать транспорт как можно эффективнее. Этого пока нет. Много времени теряется на хлебоприемном пункте. Сейчас с полетом идет овец, он разных сортов. Передко до часа ждешь, когда из бункера уйдет овец другого сорта и можно будет разгрузиться. Четвертый год я возю сюда хлеб, и постоянно так. Работникам пункта нужно решить этот вопрос, сократить простои по минимуму. Еще одно замечание — о соревновании водителей.

ФОТОРЕПОРТАЖ

ДНЕМ И НОЧЬЮ



НА СНИМКАХ: комбайнер Н. И. Сухова с помощником П. Мацеринским. Иван Николаевич Трубенко — сушилщик зерна. Фото В. Маковеева.

Оплата за ударный труд

ВЫШЕ ТЕМПЫ НА ВСПАШКЕ ЗЯБИ И УБОРКЕ СОЛОМЫ

Для усиления темпов вспашки зяби областное управление сельского хозяйства установило дополнительную оплату трактористам-машинистам, занятым на подготовке почвы с 26 сентября по 10 октября — вспашкой сменной нормы с хорошим качеством, в размере 30 процентов к их сдельному заработку и 60 процентов за выполнение сверх нормы объема.

Кроме того, трактористы, вспахавшие качественно в течение 15 дней (с 26 сентября по 10 октября) тракторами К-700, 300 гектаров, сушенными — 120, МТЗ — 60 и более гектаров зяби, премируются 50 рублями каждый.

Директорам совхозов, председателям колхозов, главным инженерам хозяйств, управляющим отделениями и бригадами механизированных бригад выплачивается премия в размере месячного оклада за выполнение плана вспашки зяби с хорошим качеством.

На уборке соломой за перевыполнение отрядом (звеном) сменных заданий при соблюдении технологии и высоком качестве работ установлена дополнительная оплата — до 60 процентов фактического заработка.

Директорам, главным инженерам, управляющим отделениями совхозов премии выплачиваются за счет централизованных средств, отчисленных в размере 0,1 процента фонда заработной платы, механизаторам и бригадирам — из фонда материального поощрения хозяйств, руководителям, специалистам и механикам зерноуборочных комбайнов — за счет собственных средств колхозов.

Качество работ для определения дополнительной оплаты и премирования устанавливается комиссией, утвержденной директором совхоза, председателем колхоза.

МЕХАНИЗАТОРЫ Моисеевского отделения совхоза «Новиковский» в похолодевшие дни не считались со временем. А 19 сентября наступавшая ночь была настолько теплой и сухой, что члены звена Николай Иванович Сухова решили с поля не уходить.

И вот шесть комбайнов, освещая фарами пшеницу, косили гектар за гектаром. Глубокой ночью остановились три машины. До шести часов утра проработали три комбайна. Сам звеновой, Николай Семенович Болотов — секретарь парторганизации отделения, и Михаил Адольфович Ковалев выдержали ночную вахту. Шестью комбайнами в эту удлинненную смену скошена и обмолочена пшеница более чем с 80 гектаров.

Наивысшую производительность труда показал звеновой со своим помощником Петром Мацеринским. Экипаж Н. И. Сухова выкосил 22 гектара пшеницы и намолотил 448 центнеров зерна. В прошлую пятницу Николай Иванович намолотил 5382 центнера зерна. Его самоотверженный труд отмечен орденом Трудовой Славы. И ныне по намолоту он вышел в районе на третье место.

Зерно от комбайнов поступает на зерносушильный комплекс. Иван Николаевич Трубенко имеет хороший опыт сушки зерна. Вместе с помощником Сергеем Лужайцевым они в сырую погоду просушивали 300-400 центнеров зерна, сейчас дают до 800.

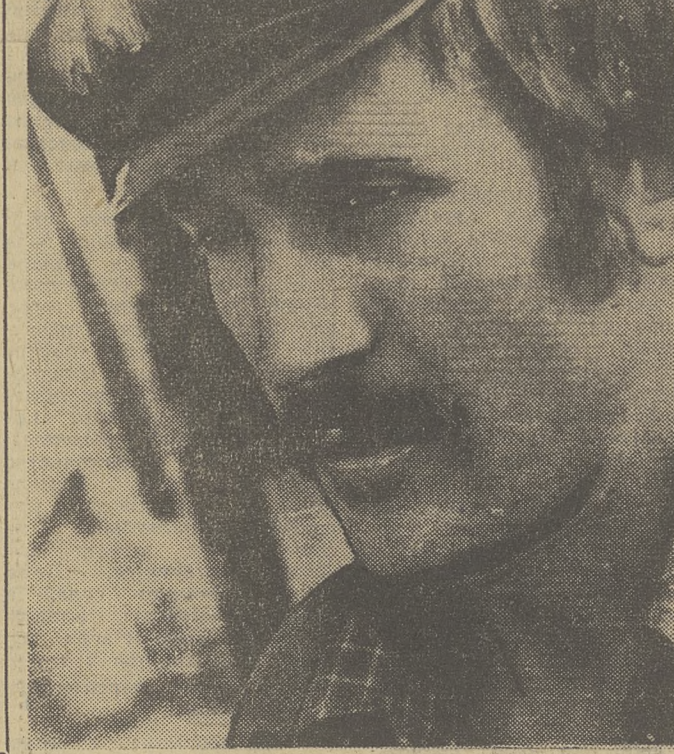
Семена овса, ржи и пшеницы в Моисеевском отделении засыпаны на всю посевную площадь. Сушилщики готовят семена для других отделений, стараясь подготовить как можно больше классных.

И. П. Трубенко со своим помощником уже перевыполнил сезонное задание.

Вслед за уборкой идет скирдование соломой. Здесь трудится мастер своего дела Анатолий Ипполитович Ходкевич.

Уборка зерновых в Моисеевском отделении совхоза «Новиковский» подходит к концу.

К. ЛАШИН.



В обкоме КПСС

По-деловому реагировать на критику в печати

О завершении строительства радиорелейной линии Колпашево — Стрежевой

Бюро обкома КПСС рассмотрело вопрос «О статье в газете «Советская культура» о неудовлетворительном строительстве радиорелейной линии Колпашево — Стрежевой».

В принятом постановлении указано, что газета «Советская культура» в статье О. Александровой отмечала неудовлетворительный ход строительства радиорелейной линии Колпашево — Стрежевой, имеющей важное значение для создания надежной связи и улучшения качества телевидения в северных районах области. Несмотря на эти замечания, положение дел на стройке не улучшилось.

Бюро обкома КПСС отметило, что руководители треста Томскгазстрой тт. Паршуту, Гильманов, управления магистральных нефтепроводов Централь-

но Сибири — т. Поморов, областного управления связи — т. Троицкий безразлично отнеслись к критическим замечаниям газеты «Советская культура», фактически игнорировали запросы людей, живущих в северных районах области.

Принято к сведению заявление управляющего трестом Томскгазстрой т. Паршуту, что в сентябре создается специальный участок по строительству объектов радиорелейной линии, план строительства-монтажных работ текущего года будет выполнен, разработаны мероприятия, обеспечивающие ввод в эксплуатацию радиорелейной линии Колпашево — Стрежевой в 1979 году, а управление магистральных нефтепроводов Центральной Сибири обеспечит доставку оборудования и металлоконструкций к местам строительства и окажет помощь техникой а

В постановлении отмечается, что руководители переловых бригад управления Химстрой тт. Овчинников, Сорочинский, Соколов и Молоков, выступившие ранее с ценной инициативой методом непрерывных технологических потоков по бригадному подряду постройке на бройлерной фабрике шесть четырехэтажных птичников, обратились в газету «Красное знамя» с

процессе монтажных работ. Признано — необходимым привлечь к сооружению радиорелейных станций в Колпашевском, Паравельском, Каргаскомском районах другие строительные подразделения.

Поручено облсполкому, Колпашевскому горисполкому, Александровскому,

Каргаскомскому, Паравельскому райисполкомам установить контроль за ходом строительства радиорелейной линии Колпашево — Стрежевой, оказывать помощь людям, транспортом, обеспечить создание необходимых бытовых условий строителям.

Бройлерная фабрика — важный объект

Бюро обкома КПСС приняло постановление «О фактах неправильного отношения хозяйственных руководителей и парткома управления Химстрой к критике в печати».

В постановлении отмечается, что руководители переловых бригад управления Химстрой тт. Овчинников, Сорочинский, Соколов и Молоков, выступившие ранее с ценной инициативой методом непрерывных технологических потоков по бригадному подряду постройке на бройлерной фабрике шесть четырехэтажных птичников, обратились в газету «Красное знамя» с

письмом «Что тормозит стройку?». В нем вскрывались серьезные недостатки в руководстве этой важной стройкой, подвергались принципиальной критике руководители управления Химстрой за недостаточное внимание к хозяйственному подрядному, плохую координацию действий строительных подразделений, слабое техническое обеспечение, постоянные перебои в поставках материалов и изделий, что срывает выполнение бригадами плановых заданий и социалистических обязательств, предусматривающих безусловный ввод установленных на 1978 год

мощностей по производству 2 тысяч тонн мяса и созданию необходимого заделья в строительстве.

Управление Химстрой не приняло энергичных мер к устранению этих недостатков, игнорировало критическое выступление газет. В результате положение дел на стройке не улучшилось, постоянные организационные неурядицы по-прежнему не позволяют бригадам добиваться высокой производительности труда. Головной план освоения средств за 8 месяцев выполнен лишь на 51 процент. Партком управления Химстрой не реагировал должным образом на неправильное отношение к критике хозяйственных руководителей. Такая практика не отвечает требованиям постановления ЦК КПСС «О руководстве Томского обкома КПСС средствами массовой информации и пропаганды».

Бюро обкома КПСС указало заместителю начальника управления Химстрой Б. В. Яковлеву и секретарю парткома В. В. Кириенкову на неправильное отношение к критике, высказанной в печати. Принято к сведению заявление секретаря партко-

ма управления Химстрой, что начальнику управления П. Г. Пронгину указание на серьезные отставания в строительстве бройлерной фабрики — важного сельскохозяйственного объекта.

Бюро обкома потребовало от управления Химстрой, треста Проммеханомонтаж в кратчайший срок устранить отмеченные в опубликованном в газете письме недостатки, создать все необходимые условия для выполнения работ, непрерывных технологических потоков на строительстве бройлерной птицефабрики, обеспечить ввод мощностей, предусмотренных планами 1978 года.

Партком управления Химстрой обязан повысить ответственность хозяйственных руководителей за создание условий коллективам для выполнения взятых, социалистических обязательств, решительно пресекать факты игнорирования критических выступлений в печати, строго спрашивать с тех работников, которые допускают замкнутый круг критики, не принимают действенных мер к устранению вскрытых недостатков.

О ВЛАДЕВАЯ ПОЛИТИЧЕСКИМИ ЗНАНИЯМИ

Начались занятия в университете марксизма-ленинизма обкома КПСС

В университете марксизма-ленинизма обкома КПСС начался учебный год. Это — крупное учебное заведение в системе политического просвещения областной партийной организации. В нем обучается три с половиной тысячи человек. Есть заочное отделение, в трех городах области и в трех вузах г. Томска — филиалы.

Позавчера в Доме политического просвещения состоялся собрание слушателей первого курса, на котором присутствовало около 800 человек. Собрание открыл секретарь обкома КПСС П. Я. Слезков.

Заведующий отделом пропаганды и агитации обкома КПСС Р. М. Романов и директор университета марксизма-ленинизма Н. Н. Лавричев посвятили свои выступления задачам системы политического просвещения в новом учебном году. В университете марксизма-ленинизма значительное место будет отведено углубленному изучению Конституции СССР, вводятся новый курс «Актуальные вопросы идеологической работы КПСС» (по книге тоза-

риша Л. И. Брежнева), состоятся занятия по материалам июльского пленума ЦК КПСС, актуальным проблемам внешней политики СССР и идеологической борьбы на международной арене.

Занятия в университете марксизма-ленинизма ведут опытные преподаватели из числа партийных, советских, хозяйственных руководителей, ведущих ученых кафедр общественных наук вузов г. Томска. В обкоме КПСС накануне состоялось совещание преподавателей университета марксизма-ленинизма. На занятиях слушателей первого курса присутствовали ответственные работники обкома — КПСС, горкома и райкомов партии г. Томска, обкома ВЛКСМ, секретари партийных комитетов предприятий и вузов.

Заведующий сельскохозяйственным отделом обкома КПСС А. С. Зарембо выступил с лекцией «Аграрная политика партии в свете решений июльского Пленума ЦК КПСС».

Вчера начался учебный год у слушателей второго курса университета.

«ОДНИМ ИЗ ВАЖНЕЙШИХ ЗВЕНЬЕВ В СИСТЕМЕ МЕР ПО ПОВЫШЕНИЮ ЭФФЕКТИВНОСТИ И КАЧЕСТВА ЯВЛЯЕТСЯ УСКОРЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА...»

(Из письма ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ трудящимся Советского Союза).



НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

ИЗ ОПЫТА РАБОТЫ КОЛЛЕКТИВА ПОДШИПНИКОВОГО ЗАВОДА

- А. Селезнев, наладчик: Сегодня отстаешь — завтра можешь не догнать
- Качество — зеркало работы предприятия
- Новаторы шагают впереди

НАШИ ИНТЕРВЬЮ

УГОЛ ПОДЪЕМА

Директору завода Г. П. Колосову близка тема разговора — ведь совсем недавно он был главным инженером этого предприятия.

— Расскажите, Геннадий Павлович, — попросили мы, — о роли технического перевооружения.

— Прежде о работе коллектива, так как все взаимосвязано. Очень приятно, что точно выдерживаются намеченные пятилетки. Третий год в этом смысле не исключение. Реализовано производство за восемь месяцев сверх плана на 191 тысячу рублей. К концу года эта цифра возрастет до четверти миллиона. Так что обязательства будут полностью выполнены. Среди победителей соревнований во втором квартале — третий шлифовально-сборочный цех, цехи железнодорожных подшипников и прутковых автоматов, бригады П. Д. Шеголкиной, Н. Н. Новоселовой, Н. А. Башкирова, С. Г. Сафоновой, другие коллективы.

Особое место в обязательствах занимают вопросы повышения качества продукции, рентабельности, производительности труда. На их решение направлены все усилия соревнующихся. Патристическое начинание под лозунгом «Томскому подшипнику быть лучшим в отрасли» стало стержнем трудового соперничества.

Патристическая, профсоюзная и комсомольская организации, администрация заняты не только повседневными делами. В ближайшее время мы обсудим встречные планы на будущий год, причем особое внимание будет обращено на первый квартал. Выполнить не менее 25 процентов от годовой программы — очень серьезная, но вполне реальная задача.

Все то, что сделано, не пришло само по себе. Этому способствовало во многом техническое перевооружение производства. Замена изношенного оборудования на новое, в частности, в таких цехах, как сепараторный, прутковых автоматов, второй шлифовально-сборочный. Это дало возможность

мер, решили проблему выглаживания отверстий внутренних колец для подшипников. Работа экспонировалась на ВДНХ, авторы удостоены награды. Такое сотрудничество приносит не только экономический эффект, но и моральный — будоражит творческую мысль. Работники и изобретатели (а за два года внедрено 9 изобретений), наши творческие бригады трудятся с огоньком.

Союз с наукой крепнет из года в год — это очевидно. Хотелось бы, чтобы томская наука решала (когда это возможно) необходимые задачи. Я против мелкотемья, но эффект порой совсем не пропорционален размерам средств для исследования. Надо уметь замечать «горячие точки» производства.

— Социальные перемены в связи с ускорением технического прогресса неизбежны. Не так ли?

— Совершенно верно. Надо многое знать, чтобы обслуживать новую технику. Давно ли из нашего крупного колледжа учились в школах немногим более сотни молодых людей. В настоящее время только в вузах и техникумах занимаются примерно двести человек. Труд рабочего постепенно выходит на уровень инженерного. В лучшую сторону меняются культура и эстетика производства, возникают новые формы в организации труда.

Рентабельная работа предприятия — прочная база для формирования фонда экономического стимулирования. За последние годы, например, из фонда развития производства, «почерпнув» несколько миллионов рублей, предприятие начало реконструкцию цехов. Недавно выделены средства на строительство детского сада. Немало средств выделяется (из фонда соцкультбыта) на приобретение мебели для Дома культуры, Дома спорта, детского сада, а также реконструкцию, аппаратуры для меланжистки, пушек в авиационной и т. д.

— Каковы перспективы предприятия?

— Дальнейшие технические меры соревнования будут направлены на повышение качества (качества, за последние шесть лет долговечность подшипников возросла в два раза). К концу пятилетия возрастет процент изделий, аттестованных по высшей категории качества по 45.

В основных направлениях развития народного хозяйства есть строчка, касающаяся нас, подшипников: «Развивать подшипниковую промышленность, особенно производство специальных подшипников». Будущее предприятия мы связываем с увеличением производства малогабаритных подшипников, то есть большой точности, подшипников, а также налаживанием производства таких же, но крупногабаритных.

Доказывать эффективность связей науки с производством вряд ли необходимо. Достаточно сказать, что такую задачу поставил XXV съезд КПСС. На подшипниковом делаются первые шаги в этом направлении. О том, что уже сделано, о проблемах дальнейшего развития связей науки и производства ведут речь на «Круглом столе» «Красного знамени» заведующий кафедрой технологии основного органического синтеза политехнического института профессор В. П. Лопатинский и начальник технологической лаборатории ГПЗ-5 Е. Н. Ровкин.

В. П. Лопатинский: Наши контакты с предприятием начались лет шесть назад. В диссертации аспирантки Н. М. Ровкиной была теоретически решена проблема повышения стойкости абразивных материалов. Как известно, это весьма актуальный вопрос для заводов, потребляющих абразивы в большом количестве. Вот мы и предложили ГПЗ-5 практикой проверить теорию. Заводчане охотно согласились. Были заключены один за другим два договора. В них наше внимание направлялось на повышение прочности шлифовальных кругов из абразива, абразивных материалов. За четыре года группа сотрудников кафедры (в нее входили доценты И. П. Жеребков, Н. М. Ровкина, несколько начинающих ученых) выдала более сотни вариантов пропитывающих составов, укрепляющих абразивный материал. По итогам работ уже получено два авторских свидетельства, еще три находятся на рассмотрении.

Е. Н. Ровкин: Ученые разработали и внедрили технологию получения этих составов, процесс пропитки шлифовального материала. Сейчас научная идея труднее на производстве. Об эффективности теории можно судить по факту: холостой окунул за полтора. Раньше шлифовщик вынужден был трижды за смену менять рабочий инструмент. Обработанный же укрепляющим раствором абразив хватал на целую смену. Недавно пришли отраслевые нормы расхода абразива. Они оказались в несколько раз выше наших. Теперь мы продаем этот ранее дефицитный материал другим предприятиям.

В. П. Лопатинский: На заводе еще валили далеко не все составы. Из более чем сотни составов разработанных кафедрой, пока используются единицы. А где гарантия, что другие не разрабатывают? Ученые разрабатывают и внедряют технологию получения этих составов, процесс пропитки шлифовального материала. Сейчас научная идея труднее на производстве. Об эффективности теории можно судить по факту: холостой окунул за полтора. Раньше шлифовщик вынужден был трижды за смену менять рабочий инструмент. Обработанный же укрепляющим раствором абразив хватал на целую смену. Недавно пришли отраслевые нормы расхода абразива. Они оказались в несколько раз выше наших. Теперь мы продаем этот ранее дефицитный материал другим предприятиям.

В. П. Лопатинский: Тема важная еще и с точки зрения охраны окружающей среды. Ежегодно ГПЗ-5 для приготовления станочной эмульсии потребляет тысячу тонн воды. В конечном счете она оказывается в реке. Важно создать эмульсию, которая давала бы максимальный производственный эффект

и была простой для очистки.

Но проблема столь важна, столь и сложна. За исключением некоторых частных вопросов, теория не разработана. Наша кафедра могла бы за это взяться. Но при одном условии.

Начну с примера. Родственная кафедре технологии пластмасс Куйбы-

«Круглый стол» «Красного знамени» Наука в спецовке

повысят прочность абразивов, допустим, в десятки раз?

Е. Н. Ровкин: Объясняет это прежде всего слабая экспериментальная база. В лаборатории у меня один рабочий и один станок. Сколько нужно времени для производственной проверки всех составов, если эксперимент с одним продолжаться месяц? А ведь есть еще и другие работы.

В. П. Лопатинский: Почему бы закончить работы по договору — и наши отношения практически прекратились. А жалко. Сотрудники кафедры только познакомились с заводом, людьми, вникли в проблематику.

Выход из сложившейся ситуации, как и во многих других случаях, крупных комплексных исследований, — берет слово Е. Н. Ровкин. — Это в интересах и предприятия, и, думаю, кафедры. Директор завода Г. П. Колосов уже озабочен такой задачей: поиск эффективной смазочно-охлаждающей жидкости. Важная тема. Технологический составленный жидкости можно увеличить с 30 до 40 процентов. Плюс экономия инструмента, улучшение качества.

В. П. Лопатинский: Тема важная еще и с точки зрения охраны окружающей среды. Ежегодно ГПЗ-5 для приготовления станочной эмульсии потребляет тысячу тонн воды. В конечном счете она оказывается в реке. Важно создать эмульсию, которая давала бы максимальный производственный эффект

шевского политехнического института имеет свои лаборатории на трех крупных предприятиях. Заводы не только дают ученым крепкую базу, но помогают оборудованию, определяют направления поиска. Отдачу превышает затраты.

Простая параллель с Томском. Учитывая важность, сложность и масштабность проблемы, эффективности смазочно-охлаждающей жидкости, ГПЗ-5 пусть не лабораторию, а группу ученых по ее разработке.

Е. Н. Ровкин: Не могу не поддержать Валентина Петровича. Лаборатория или группа на предприятии могла бы устранить многие препятствия на пути расширения связей науки и производства. Контакты стали бы постоянными. Взаимодействие в производстве — больше возможностей для взаимобогащения, обмена идеями. Ну, и потому, члены этой группы по мере знакомства с технологией выискивали бы те же научные исследования из нашего производства. Нельзя, видимо, не сказать и о том, что ученые широко привлекали бы к экспериментам заводчан, что способствовало бы их профессиональному росту.

В. П. Лопатинский: Закачивая разговор, хотелось бы выразить надежду, что руководители завода внимательно изучат высказанные в беседе предложения. Важность дела требует решительных действий.

РЕПОРТАЖ ВТОРАЯ МОЛОДОСТЬ ЦЕХА

До реконструкции второго шлифовально-сборочного 500 работников производили 16 миллионов подшипников. После реконструкции 700 работников выпускают 34 миллиона подшипников.

В огромном пролете цеха рядами, как солдаты в строю, стоят станки. По светящимся сигнальным лампочкам, шуму льющейся эмульсии, едва уловимым тиканьем шлифовальной бабки видно, механизмы на ходу. Людей немного. Вот невысокая, проворная в движениях работница подошла к агрегату, взяла из бункера еще горячее от шлифовки кольцо, замерила шаблоном.

— Качество нормальное, — отвечает на вопрос Т. С. Суворова. — Стасибо Володе Михееву, наладчику. Точно настроил станок, — считает, поддела. Смена идет спойно.

Тамара Степановна — ветеран цеха. Пятнадцать лет назад пришла в цех ученицей, за эти годы выросла в классного шлифовщи-

ка. — Начинала еще в старом цехе, на станках 41-й, — вспоминает работница. — Было у меня тогда два станка, обрабатывала (шлифовала же) внутренние кольца по три тысячи деталей. Сейчас обслуживаю три станка-автомата, слава за смену по семь-восемь тысяч колец. И не устаю, как раньше. Сейчас, знаешь, кольца падают на обработку специальными инструментами. Загружать бункер, отвести готовые детали — вот и все дело. Но зато больше времени остается для контроля.

В руках у Тамары Степановны шаблон. Проставит его к желобу и смотрит на свет. Опытный глаз определяет величину зазора. Брак — в особый ящик слеза. Сейчас середина смены, а в нем пусто. И этот день — не исключение.

Т. С. Суворова перевыполнила задание в полтора раза и трудится в счет марта будущего года. Часто в разговорах с работниками цеха можно услышать слово «реконструкция».

В ближайшую неделю значительно расширится производственная площадь, а объем продукции возрастет в 5-6 раз.

В цехах трудятся немало производственных работников, которые, ежедневно выпуская продукцию отличного качества.

Фото В. Казанцева.

лышать слово «раньше». Раньше — это до 1971 года. Новый период начался после того, как цех переехал в новый корпус. Руководители цеха, предприятия сделали ставку на новое оборудование, прогрессивную технологию. Из Ленинграда была получена большая партия станков с автооператорами. Их освоение позволило перейти к многостаночному обслуживанию. Но рост производительности сдерживало отсутствие у станков грузочных устройств. Специалисты отдела механизации и автоматизации разработали простое устройство, которое, образуя выражаясь, развело рабочую руку усиленного контроля качества.

— Семь лет верой и правдой прослужили ленинградские полуавтоматы, — рассказывает заместитель начальника цеха А. Я. Ахматович. — Станкостроительная промышленность за эти годы не стояла на месте. Появились новые, более совершенные и производительные агрегаты.

Вот они, шлифовальные машины третьего поколения. Матовый блеск сапфировой окраски, ласкающие глаза совершенные формы, скрытый — в целях безопасности — рабочий процесс. Цельный участок оснащенный этими станками, советские, чехословацкие, немецкие, изготовленные по кооперации в рамках СЭВ. Производительность скачком: семь секунд — кольцо.

Успех реконструкции определяют прежде всего люди. Несмотря на совершенство техники, много еще вопросов, от решения которых зависит реализация заданных в ней возможностей. Основными задачами шлифовщицы являются: постичь секреты оптимальных режимов — обязанность на-

ладчиков. Слесарям-ремонтникам важно приспособить оборудование к местным производственным условиям.

Много в цехе работников, справляющихся со своими задачами на «отлично». А. В. Гоним — один из них. Он бригадир слесарей, в цех пришел после техникума. «Пылкий, нестойкий и в то же время в добром смысле слова холодный ум», — так отзывался о нем А. Я. Ахматович.

Ленинградские станки часто выходили из строя. В день вставало до десятка. Бригада А. В. Гонима поставила диагноз: несовершенство подшипника бабки. Начался. И предложил новую систему смазки — в масляной ванне. В модернизации станка участвовала вся бригада, но особенно отличился Анатолий Родиков, Юрий Фокин, Валерий Белов. Станки работают сегодня как часы.

Если участники по обработке колец подшипников, дающие, как говорят, научнотехнического профессора, то участю сборки — это вращающий день завода. Труд здесь в основном ручной, непривлекательный. — Это верно, — соглашается начальник отдела механизации и автоматизации Е. Р. Шамаев. — Вот здесь, выражаясь вашим языком, — день застрашный.

Евгений Романович показывает на группу станков. В отделе этого автоматы по комплектации и сборке подшипников. Соединенные, они превращаются в полуавтоматическую сборочную линию. Производительность тем самым повышается в три раза. Запустить линию в действие планируется в первом квартале будущего года.

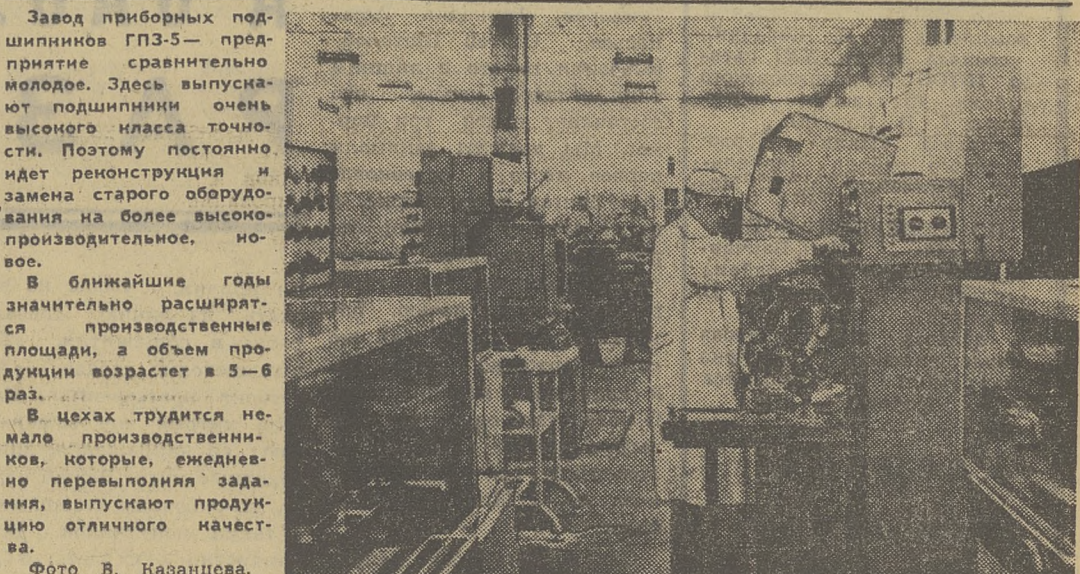


Фото В. Казанцева.

НТР: УСПЕХИ, ПРОБЛЕМЫ

Мнение Л. Селезнева, наладчика шлифовально-сборочного цеха № 3:

— Не знаю, как на других предприятиях, но на нашем заводе ход научно-технического прогресса виден даже невооруженным глазом. Выходит же цех, в котором я работаю семь лет. Начинала на станках 43-й, которые теперь можно найти разве что в музее. За семь лет оборудование обновлено полностью. На смену тихих ходных станкам пришли современные полуавтоматические агрегаты с высокими скоростями. Количество обслуживаемых станков не изменилось. Но производительность! Если раньше с пары механизмов за смену снимали около 1200 колец, теперь — 2700. Устаревшая технология обработки методом качения заменена на более прогрессивную — методом врезания. Раньше работница должна была вставать в патрон каждое кольцо, теперь ей достаточно засунуть партию деталей в загрузочное устройство, а механизм сам подаст их на обработку. На старых станках в среднем шесть процентов продукции шло в брак. На новых станках под десятком деталей снизился почти в два с лишним раза.

Это о станках, их возможностях. Вместе с ними меняется содержание труда наладчика. В новых станках много саморегулирующихся систем, электроники. Отлично знает технику, борющийся с неисправностями В. С. Лещеву и Е. Н. Ровкину, конструктору А. У. Бравуло.

В основных направлениях развития народного хозяйства есть строчка, касающаяся нас, подшипников: «Развивать подшипниковую промышленность, особенно производство специальных подшипников». Будущее предприятия мы связываем с увеличением производства малогабаритных подшипников, то есть большой точности, подшипников, а также налаживанием производства таких же, но крупногабаритных.

В. П. Лопатинский: Тема важная еще и с точки зрения охраны окружающей среды. Ежегодно ГПЗ-5 для приготовления станочной эмульсии потребляет тысячу тонн воды. В конечном счете она оказывается в реке. Важно создать эмульсию, которая давала бы максимальный производственный эффект

трудности. Они понимают, оборудование постоянно совершенствуется, сегодня отстаешь — завтра можешь не догнать.

Мнение Л. Карповой, начальника планово-экономического отдела:

— Ускорение темпов обновления производственной базы — дело не только почетное, но и выгодное. Поиску экономисты при вывели оперировать цифрами можно несколько. За истекший период десятилетия пятилетия весь рост производства — 23 процента — получен за счет увеличения производительности труда. За это время фондотдача выросла на 8,6 процента — и это несмотря на то, что на предприятии не прекращается замена старого оборудования новым, более дорогостоящим. Прибыль и рентабельность увеличились в два раза, затраты на рубль товарной продукции снизились на семь процентов, за счет чего достигнута экономия более трех миллионов рублей. Лишнюю долю экономии — более двух с половиной миллионов рублей — отнесим на счет научно-технического прогресса.

Постоянно увеличиваются фонды экономического стимулирования. Например, ныне фонд материального поощрения утвержден в размере 1333 тысячи рублей (для сравнения: шесть лет назад он был более чем в два раза меньше). Из них на развитие соревнования, поощрение победителей выделяется сто тысяч рублей. Действуя рядом с моральными стимулами, материальные помогут сделать рабочее состояние еще жарче, напряженнее. В два с лишним раза за шесть лет вы-

росли также фонды развития производства, социально-культурных мероприятий. На развитие новой техники, технологии, механизации и автоматизации трудовых процессов предприятие затратит более двух миллионов рублей. Фонд социально-культурных мероприятий — более четырех тысяч рублей. Таким образом, результаты напряженного труда коллектива оборачиваются благами. Зависимость эта — чем выше результаты, тем больше благ.

Мнение Л. Круглова, секретаря парткома:

— В начале десятилетия пятилетия партийное собрание завода, обсудив задачи, поставленные съездом, наметило цель: обеспечить рост объемов производства за счет производительности труда. Коммунисты указали и средства достижения цели — внедрение новой техники, механизации и автоматизации трудовых процессов.

Примерно в то же время в цехах началось движение по созданию «Томского подшипника» — лучшего в отрасли. И здесь определен магистральный путь: повышение качества за счет внедрения новой техники и совершенной технологии.

Партийная организация предприятия постоянно возвращается к этим задачам, документам, проверяет ход выполнения решений. Если повысить качество за счет внедрения новой техники и совершенной технологии, то это указывает коммунистам с трибуны заводских собраний — руководители цехов первого шлифовально-сборочного и железнодорожных подшипников — недостаточное знание законов экономики, энергоресурсы, металл, другие материалы. Выявлению резервов способствуют также массовые рейды, проводимые народными контролерами.

В последние годы у руководителей второго и третьего шлифовально-сборочных, шариковых цехов, некоторых других подразделений сложился добрый опыт технического обновления производства. Вместе с тем — на это указывали коммунисты с трибуны заводских собраний — руководители цехов первого шлифовально-сборочного и железнодорожных подшипников — недостаточное знание законов экономики, энергоресурсы, металл, другие материалы. Выявлению резервов способствуют также массовые рейды, проводимые народными контролерами.

Внедрение новой техники, реконструкция, новые технологические процессы позволяют экономить энергоресурсы, металл, другие материалы. Выявлению резервов способствуют также массовые рейды, проводимые народными контролерами.

В последние годы у руководителей второго и третьего шлифовально-сборочных, шариковых цехов, некоторых других подразделений сложился добрый опыт технического обновления производства. Вместе с тем — на это указывали коммунисты с трибуны заводских собраний — руководители цехов первого шлифовально-сборочного и железнодорожных подшипников — недостаточное знание законов экономики, энергоресурсы, металл, другие материалы. Выявлению резервов способствуют также массовые рейды, проводимые народными контролерами.

В последние годы у руководителей второго и третьего шлифовально-сборочных, шариковых цехов, некоторых других подразделений сложился добрый опыт технического обновления производства. Вместе с тем — на это указывали коммунисты с трибуны заводских собраний — руководители цехов первого шлифовально-сборочного и железнодорожных подшипников — недостаточное знание законов экономики, энергоресурсы, металл, другие материалы. Выявлению резервов способствуют также массовые рейды, проводимые народными контролерами.

В последние годы у руководителей второго и третьего шлифовально-сборочных, шариковых цехов, некоторых других подразделений сложился добрый опыт технического обновления производства. Вместе с тем — на это указывали коммунисты с трибуны заводских собраний — руководители цехов первого шлифовально-сборочного и железнодорожных подшипников — недостаточное знание законов экономики, энергоресурсы, металл, другие материалы. Выявлению резервов способствуют также массовые рейды, проводимые народными контролерами.

Коллективный портрет ТВОРЧЕСКОЙ БРИГАДЫ ЦЕХА ПРУТКОВЫХ АВТОМАТОВ

— Этот рецензент, Владимир Лещев поддержал его на ладоны, будто взысшая, — фанатичный. Им можно обрабатывать кольцо с разных сторон, причем одновременно. В этом суть изобретения.

Добавим: рецензент работает с высоким качеством. Сегодня больше десятка родственных предприятий страны пользуются им.

Инженер В. С. Лещев работал в цехе прутковых автоматов. Вырос до заместителя начальника цеха, а сейчас возглавляет лабораторию токарной обработки отдела главного технолога. Учился он в аспирантуре политехнического института. Лаборатория отлично контактирует с кафедрами этого вуза.

Мы попросили В. С. Лещева стать руководителем комплексной творческой бригады представить ее членом.

— В бригаду входят 6 человек. Наладчик В. Г. Редов — ветеран завода. Работу автоматов определяет буквально на слух. Очень любит технику. Кстати, его жена и сын трудятся тут же. У Владимира Георгиевича есть ученики, они также в этом творческом коллективе. Коммунист Вениамин Федотович Нифонтов начинал наладчиком. Учился в машиностроительном техникуме, стал старшим мастером участка. Живой, любознательный. Коммунист Виктор Филаретович Плехин — тоже очень смелый наладчик. За успехи награжден орденом Трудового Красного Знамени.

По-деловому решают все вопросы начальник бюро

технической подготовки цеха Р. Г. Шмидт, технолог Н. П. Астраханцева, ведущий технолог отдела главного технолога В. С. Исаев.

— Шарик подшипника, — говорит далее В. С. Лещев, — должен бежать по канавке кольца строго по оси. Допустимое отклонение — три сотых миллиметра. Это толщина лезвия бригады. Очень жесткие условия!

Представьте, кольцо обрабатывает обычный рецензент. Доводка идет за счет шлифовки, которая во много раз более трудоемка, чем токарная. Фанатичный рецензент переносит обработку горлозаточке.

Решение создать принципиально новый инструмент — далеко не случайно. В бригаде были горячие споры, изучались разные варианты. Сошлись в одном: типовая технология обработки мало отвечает требованиям сегодняшнего дня. Надо было внести вклад в развитие популярным на заводе движением под девизом «Томскому подшипнику быть лучшим в отрасли». С этой задачей творческая бригада справилась, как видно, неплохо.

Бригаде, как подчеркнул ее руководитель, бескорыстно помогали опытные мастера И. И. Дерюжко, начальник цеха И. Н. Краков. Интересованно относятся к любой новинке, помогают советом и делом. Перепробовать варианты и найти самый оптимальный — не значит только обсудить идею и воплотить ее в черт. Нужны новые инструменты и новая оснастка, а это затраты труда. Но они окупаются, так как «фирма» трудится с гарантией.

ЦИФРЫ. ФАКТЫ

Личные планы трех лет пятилетки выполнили 235 рабочих.

Шлифовщик завода Николай Федорович Чернов награжден орденом Ленина. В нынешней пятилетке 37 работников удостоены правительственных наград. Более двух тысяч работников носят высокое звание ударников коммунистического труда.

С начала пятилетки экономлено 1218 тонн черного металла, более 10 млн.

(Материалы этой полосы подготовлены отделом промышленности «Красного знамени».)

