

Под знаменем Ленина

ОРГАН ПЕРВОУРАЛЬСКОГО ГОРКОМА КПСС И ГОРОДСКОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ

№ 17 (7929) Год издания 35-й

ВТОРНИК, 25 ЯНВАРЯ 1966 г.

Выходит пять раз в неделю

Цена 2 коп.

Хозяйствовать по-новому надо учиться сегодня!

Большая хозяйственная реформа проводится сейчас в стране. Ее осуществление, как указал сентябрьский Пленум ЦК КПСС, рассчитано на несколько лет. На новую систему планирования и стимулирования производства промышленные предприятия переводятся постепенно. Так, на предприятиях нашего города пока в силе прежние экономические показатели.

Но это совсем не значит, что следует сидеть, сложа руки и ждать, когда наступит черед переходить на работу по-новому. Нет, надо уже сегодня готовиться, сегодня учиться хозяйствовать по-новому!

У многих руководителей, естественно, возникает вопрос: с чего начать? Правильно, например, сделали на Новотрубном, динасовом, хромпиковом заводах и ряде других. Здесь начали с экономической учебы. Причем, разработали стройную программу подготовки, чтобы руководящие кадры по-настоящему, глубоко овладели экономическими знаниями. Они должны научиться умело анализировать деятельность любого хозяйственного подразделения. И не только анализировать, но и вести расчет по новым показателям, которые будут введены в будущем, — по реализованной продукции, фондоотдаче и т. д. Накопленный опыт поможет и в новых условиях хозяйствовать расчетливо, умело.

Однако учебой только руководящих кадров огра-

ничиваться не следует. Важно, чтобы экономическими знаниями овладели все рабочие. Это им поможет более инициативно, энергично и плодотворно участвовать в управлении производством.

Хорошую школу экономического воспитания трудящихся, коммунистического отношения к труду представляет хозяйственный расчет. Необходимо на него переводить не только предприятия, но и цехи, участки, бригады. Разумеется, потребуется немало усилий, чтобы сделать это. И все же необходимо понять: без хорошо поставленного хозяйственного расчета работать по-новому будет нельзя!

А на всех ли наших предприятиях применяется цеховой хозрасчет, не говоря уже об участковом и бригадном? К сожалению, не на всех. До сих пор «думают», как перевести цехи на хозяйственный расчет руководители металлзавода, швейной и трикотажной фабрик, завода ТИМ и Северского камнеобработочного, Коуровского леспромхоза и ряда других. Прямо скажем: недалекость и, если можно так выразиться, экономическая близорукость может принести некоторым руководителям немалые огорчения. Ведь переход на новую систему планирования, если они теперь же немедленно не примут меры по внедрению хозрасчета в цехах, на участках и в бригадах, может их просто-напросто заставить врасплох!

Словом, вывод один: нужно не ждать, а сейчас уже серьезно готовиться к переходу на новую систему планирования и стимулирования промышленного производства. Необходимо составить конкретные мероприятия и планы. Большую и ответственную подготовительную работу партийные организации должны взять под свой строжайший контроль.



Второй десяток лет стоит у токарного станка во втором цехе Новотрубного завода Асхат Нурисламов. И не удивительно, что механизм послушен его рукам. Каждое изделие опытный токарь, ударник коммунистического труда изготавливает только высококачественно. Своей инициативной профессией он обучил пять молодых рабочих.

На снимке: А. НУРИСЛАМОВ.

Фото А. КАДОЧИГОВА.

В Хромпиковском строительном управлении за прошлый год внедрено 33 рационализаторских предложения. Они дали 55,1 тысячи рублей экономии. Наиболее активные творцы технических новинок — К. В. Кропотин, В. В. Рыбочкин, А. Н. Порожня, А. С. Приймак и другие.

Пятьдесят четыре человека у нас уже соревнуются за достойную встречу XXIII съезда КПСС. Они решили к 15 марта внедрить не менее 19 рационализаторских предложений с экономическим эффектом в 12,5 тысячи рублей. Наибольшая отдача будет получена от деятельности новаторов отдела главного механика — 9 тысяч рублей и промышленного участка № 1 — 3,5 тысячи.

Рационализаторские предложения уже поступают в БРИЗ и внедряются в производство.

Д. ТРАПЕЗНИКОВ, ответственный по БРИЗу Хромпиковского управления.

ЭКОНОМИТЬ В БОЛЬШОМ И МАЛОМ

Рейд печати

На нашем заводе недостаточно поддерживают инициативу ленинградцев и москвичей, слабо борются за экономное расходование металла. Взять, например, механический цех. Раньше рабочие изготавливали втулки передней оси из труб — отходов, которые приобретали на Новотрубном заводе. В стружку шло примерно 5—10 процентов стали. А сейчас эти детали делают из цельного металла. В стружку уходит от каждой детали до 90 процентов металла — 400—600 граммов.

Зачастую и материал нам поставляют не тот, какой нужен. Скажем, на стремянке заднего моста требуется металл диаметром 20 миллиметров, а снабженцы привозят диаметром 22 миллиметра. И снова перерасход!

Или, к примеру, такие детали, как тяги, различные шпонки, валики тоже выпускают из металла несоответствующего стандарта, а поэтому опять-таки получаются большие отходы...

Если внимательно посмотреть, то резервы, разумеется, найдутся. Например, иной раз можно использовать на другие детали старые запасные части, снятые при разборке автомашин. А их плохо хранят. Вот почему мы испытываем большую нехватку металла, особенно листового стали. Словом, по-настоящему, серьезно вопросами экономии металла и материалов у нас в цехах пока не занимаются.

Конечно, имеется у нас

и хорошее. Мы имеем в виду штампы: их изготовлено около 40. Что дает применение их? Во-первых, облегчается труд рабочих, во-вторых, экономится и материал.

Вот как делалась деталь — сектор стеклоподъемника: резалась квадратная заготовка, затем на токарном станке вырезался круг, а из него уже и делали сектор. Таким образом, около 40—44 процентов листового железа уходило в отходы. В настоящее время деталь штампуют на прессе. Экономия — до 50 килограммов металла в год.

А корпус сальника кардана гидropодъемника? Его вытачивали на токарном станке из круглого металла. Теперь же изготовлен штамп. Деталь будет штамповать из листового стали.

Экономия металла и материалов — не просто кампания, а дело большой государственной важности. В поход за экономию надо включиться всем производственным, чтобы выпускать больше деталей из сэкономленного металла. Возможности у нас есть, и такая задача нашему коллективу по плечу.

Рейдовая бригада печати: Т. КУБАШКАЯ — инженер-конструктор, Ф. АЛИКИН — старший мастер механического цеха авторемзавода.

Крупную победу одержали строители, монтажники, эксплуатационники флагами большой химии. Татарии — Казанского завода органического синтеза. Многомесячный упорный труд большого коллектива дал свои плоды — получена первая партия казанского полистилена. В дальнейшем Казань станет одним из крупных поставщиков этого ценного химического продукта.

Высоко в небо возмужало мощное сооружение из металлических конструкций, аппаратов и трубопроводов — производство этилена — высокой кондиции, входящее в комплекс цехов получения полистилена (снимок слева). Справа — одно из отделений грануляции нового полиэтиленового комплекса. На переднем плане — старший аппаратчик Александр Качуров следит за режимом работы оборудования.

Фото Б. Мясникова. Фотохроника ТАСС.

XXIII СЪЕЗДУ КПСС — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

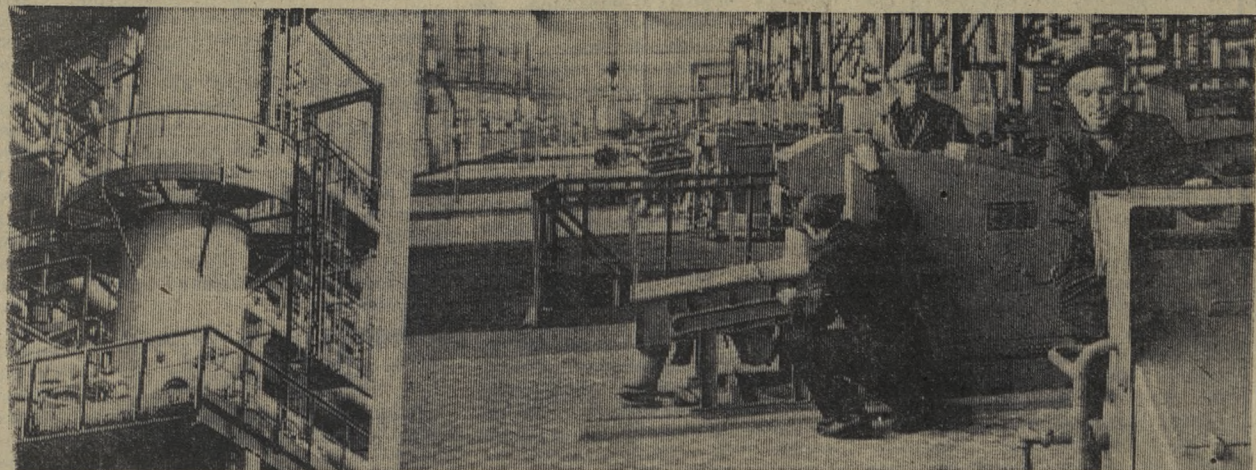
Хозяйская черта

На предприятиях сейчас идет большой поход за экономное использование денежных средств и материальных ресурсов. Трудники промышленности изыскивают и приводят в действие резервы. Над таким вопросом задумался и слесарь-ремонтник металлзавода Борис Иванович Евдокимов. Пылкая мысль рабочего нашла воплощение в оригинальном решении. Бронзовые втулки скольжения, используемые на прессах, при износе выбрасывались в лом. В течение года инструментально-механический цех изготовил более 150 таких деталей. А заготовка для некоторых из них весила до 10 килограммов. Таким образом, большое количество ценного металла использовалось не по-хозяйски.

Слесарь внес предложение по реставрации втулок. На отработавшей свой срок детали делается разрез. Затем она сжимается и запрессовывается в чугунный бандаж. После соответствующей расточки втулка вторично несет службу.

Только одно это предложение позволяет сберечь в течение года более одной тонны бронзы.

Есть у рабочего мысль и о вторичной реставрации детали. Если это удастся, то экономия удвоится.



КОРОТКО

Быстро освоили новинки на предприятии электрокары работницы авторемзавода Наркиса Михалева и Нина Иванова. Довольны они своими машинами, довольны и рабочие. Раньше детали в цехах перевозились на мототележках. Они трещали, засоряли воздух выхлопными газами. А сейчас тихо, чисто, удобно и быстро.

Анатолий Кротов поступил на завод учеником электромонтера, в отдел главного механика. Он не терял времени даром — осваивал профессию, штудировал техническую литературу. На четвертом месяце работы сдал экзамен на электромонтера, а через два месяца повысил разряд до второго.

Это было в прошлом году. А в первой декаде этого месяца квалификационная комиссия присвоила ему третий разряд.

Успех сопутствует комсомольцу Кротову не только на производстве, но и в школе рабочей молодежи. Он ученик десятого класса.

А. КОЛОВ.

