

«Необходимо далее покончить с бесплановостью, с неравномерным выпуском продукции, со штурмовщиной в работе предприятий и добиться ежедневного, по заранее разработанному графику, выполнения производственной программы каждым заводом, фабрикой, шахтой, железной дорогой».

(Из резолюции по докладу тов. Маленкова, принятой XVIII Всесоюзной конференцией ВКП(б)).

## Выполнять план ежедневно и на каждом станке

XVIII Всесоюзная конференция ВКП(б) предъявила чрезвычайно важное требование к партийным организациям, к работникам промышленности «выполнять план не только в среднем по предприятию, как это было до сих пор, но выполнять план в каждом цехе, в каждой бригаде, на каждом станке и в каждой смене».

Это значит, прежде всего и раньше всего, надо, чтобы ни в одной смене, ни в одной бригаде не было ни одного рабочего, невыполняющего ежедневные нормы выработки. Там, где не выполняется норма выработки, не может быть и речи о выполнении производственного плана.

Как обстоит с этим дело на нашей фабрике?

Далеко неблагоприятно.

У нас до сих пор есть рабочие, не справляющиеся с выполнением своего ежедневного задания. И, что хуже всего, количество таких рабочих не только не уменьшается, а наоборот растет. Об этом ясно говорят цифры. Если в январе месяце в цехе щетины было 188 чел., невыполняющих норм выработки, то в феврале их стало уже 241 чел.; в цехе готовых изделий в январе таких рабочих было 106 чел., в феврале — уже 126 чел.

Объяснять это, как пытаются плановый отдел, а иногда и руководители цехов, только небрежностью сырья, будет совсем неверно. Причины здесь кроются еще и в том, что руководство цехов и смен слишком недостаточно уделяет, а иногда и совершенно не уделяет, внимания выяснению и устранению таких причин, как межпроцессный брак, как неравномерное распределение имеющегося сырья в течение всего рабочего дня.

Наконец, за редким исключением, заботятся наши мастера с практической помощью отстающим рабочим путем организации технической учебы, путем передачи опыта работы стахановцев. Ведь до сих пор только на процессе сборки щеток организованы курсы техминимума, да еще на процессе удаления противника организован нечто вроде стахановской школы, где тов. Марденгская обучает 4 чел.

Почему бы не подумать об этом мастерам таких смен, как ческа боксвой щетины, где из 87 рабочих в феврале выполнили нормы выработки 46 чел., как ручная мешка штока, где из 25 рабочих только 4 человека имеют выполнение от 100 до 109 проц. и 1 человек — до 119 процентов.

На всех собраниях, совещаниях

мы кричим, что работа цеха готовых изделий имеет решающее значение в выполнении плана фабрики, что узкое место здесь — процесс деревообработки. И действительно, 52 человека, т. е. около 60 проц. рабочего коллектива этой смены, не выполняют нормы выработки. А вот ни тов. Фалевский, ни тов. Заглубокий — мастера этих смен — не задумались над вопросом обучения рабочих правильным приемам работы.

На XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) секретарь Ивановского обкома партии тов. Пальцев говорил о том, что на Меланжевском комбинате, где работает 12 тыс. рабочих и служащих, нет ни одного рабочего, невыполняющего нормы выработки и этого руководители комбината добились только путем хорошей организации производственного обучения, путем создания курсов, кружков, стахановских школ.

Стахановские школы являются одной из общественных и вполне оправдывающих себя форм производственного обучения рабочих, одним из замечательных средств освоения норм всеми рабочими. Организация этих мероприятий является одной из первоочередных задач каждого начальника цеха, каждого мастера смены.

Но одной технической учебной дело, конечно, не исправится. У нас на фабрике есть немало примеров, когда квалифицированные рабочие, даже ранее стахановцы производства, не выполняют теперь своего производственного плана. Примером этому служит работа тов. Мелентьевой на процессе удаления противника. Великолепно справляющаяся ранее с нормами выработки, показывающая образцы высокой производительности труда, тов. Мелентьева теперь не выполняет нормы выработки и только потому, что администрация цеха и смены недостаточно борется за высококачественную работу предыдущих процессов.

Нередки факты, когда на процессе первичной вышивки кодаж оборудование простаивает целые смены лишь потому, что руководство цеха и смены не может своевременно подобрать человека на этот процесс.

Нужно крепко запомнить, что важнейшим условием выполнения норм всеми рабочими является правильная организация производства и самая решительная, самая суровая борьба с простоями.

Только добившись выполнения норм всеми рабочими, можно успешно выполнять план ежедневно и на каждом станке.

## КАНДИДАТЫ В ЧЛЕНЫ ПОЛИТБЮРО ЦК ВКП(б)



Г. М. Маленков



А. С. Щербаков



Н. А. Вознесенский

## Соревнование на 2-й вытяжке

Выполнение производственного плана — закон для каждого предприятия, цеха, смены, бригады, для каждого рабочего в отдельности.

Основным рычагом в деле выполнения и перевыполнения производственных планов является социалистическое соревнование.

На процессе 2-й вытяжки щетины работают 2 смены. Они соревнуются на лучшее выполнение производственного плана и итоги работы за первую декаду марта дали неплохие результаты.

В смене мастера Окуловского нет ни одной бригады, которая бы не выполнила декадный производственный план, а лучшие из них, как бригады т. Тесаловской и Муромцевой, выполнили свое задание — первая на 106,2 проц., вторая — на 107,4 проц.

Несколько хуже обстоит дело в смене мастера Хомутинникова.

Здесь есть бригада т. Хабаровой, которая выполнила производственный план за 1 декаду марта лишь на 98,9 процента, в то время, как остальные бригады этой смены дали выполнение от 103 до 109 процентов.

Происходит это, очевидно, потому, что и сама т. Хабаровова слабо борется за выполнение плана, не устраняет на ходу мелких, тормозящих работу бригады, недостатков.

Тов. Хабаровой нужно серьезнее относиться к своей работе, путем производственных совещаний выясняя причины отставания бригады и организуя помощь отстающим рабочим. Это даст возможность бригаде тов. Хабаровой встать в ряд с лучшими бригадами смены, а следовательно и обеспечить выполнение плана целиком по смене.

Н. ВОЛОДИН.

## Решения конференции выполняем на деле

Много говорилось о том, что механическая мастерская играет не последнюю скрипку в общем оркестре работы цехов нашей фабрики, что она работает недостаточно хорошо, что там еще много недостатков в работе, мешающих выполнению плана фабрики.

К недостаткам работы механической мастерской относилось в первую очередь то, что она не своевременно и некачественно выполняла заказы цехов.

Проводя в жизнь решения XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), администрация мастерской сейчас всю работу, все заказы, поступающие к ним, планирует, а это дает возможность своевременно выполнять заказы цехов.

Мартовский план по изготовлению запасных частей для механизмов, текущим ремонтом и другими работами на 17 марта был выполнен на 79 проц. Кроме этого за этот период времени были проведены дополнительные работы в неплановом порядке, что является плюсом в работе мастерской.

В. Ж.

## В смене не должно быть отстающих

Горячо откликнулся рабочий коллектив смены наборки щеток на исторические решения XVIII Всесоюзной партийной конференции.

Они горят желанием ежедневно не только выполнять, но и перевыполнять свои производственные задания, чтобы тем самым дать стране нужную продукцию нашего производства в наибольшем размере и наилучшего качества.

Это свое желание они доказывают на деле. Много и справедливо требовал рабочий коллектив нормального снабжения смены необходимым для работы сырьем и теперь, как только положение это чуть-чуть исправилось, работа

смены стала значительно улучшаться.

Вот конкретные примеры: комсомольско-молодежной бригадой руководит тов. Волынцев. Сама она теперь ежедневно выполняет свое задание от 150 до 160 процентов. Не отстают от своего бригадира и члены бригады, как тов. Ропотихина, выработка которой достигает в отдельные дни до 155 проц., тов. Ропотихин — до 148 проц., и ряд других товарищей.

Неплохо стала работать и бригада тов. Калининской. Отдельные члены этой бригады имеют выполнение декадного производственного плана до 130 проц., как к примеру тов. Тотмакова.

Задача мастера смены тов. Дятлинской добиться того, чтобы в смене не было отстающих рабочих. В этом ей, нет сомнения, помогут организованные сейчас на наборке курсы техминимума.

Е. СИПИТО.

## ИЗВЕЩЕНИЕ

24 марта, в 7 час. вечера, в рабочем клубе будет прочтена лекция на тему: Богатства В-Устюжского района. Лекцию читает тов. Комаров. Вход платный. Билеты продаются в фабкоме и при входе на лекцию.

ПАРТБЮРО.

10 лет работала уборщицей на Белецком заводе молдавчанка Мария Иванова Гынга. Только с приходом Советской власти, она получила возможность освоить токарное дело и заняться учебой. М.И. Гынга избрана депутатом Верховного Совета Молдавской ССР.



На снимке: Мария Иванова Гынга.

Фото В. Иванова. (Фото ТАСС).

## Вызываю на соревнование

Социалистическое соревнование имени Третьей Сталинской пятилетки развернулось сейчас с новой силой, ибо воодушевленные решениями XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), трудящиеся нашей родины стремятся к тому, чтобы сделать социалистическое отечество еще более могущественным как в военном, так и в экономическом отношении.

XVIII Всесоюзная партконференция поставила перед нами грандиозные задачи по улучшению работы на наших фабриках и заводах, а для того, чтобы выполнить эти задачи, нужна честная, самоотверженная работа всех вместе и каждого в отдельности на своем участке работы.

Работая в механической мастерской, я включаюсь в социалистическое соревнование за выполнение решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) и беру на себя обязательство выполнять производственные задания ежедневно не ниже 120 процентов, выпускать изделия только хорошего качества, содержать в чистоте и порядке свое рабочее место, всемерно уполногачивать рабочий день, отдавая все 480 минут полезному труду.

Приближающийся пролетарский праздник Первое Мая, я обязуюсь встретить выполнением производственного плана апреля месяца на 120 процентов.

На социалистическое соревнование за выполнение решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), вызываю товарищей: Краева Н., Голикова И. Ф. и Попова Н.

В. ЖУРАВЛЕВ.

Важнейшим условием выполнения норм всеми рабочими является правильная организация производства и самая решительная, самая суровая борьба с простоями.

## Две бригады

В ответ на решения XVIII Всесоюзной партийной конференции по инициативе отдельных рабочих смены 2-й вытяжки организовано две конвейерные бригады.

Цель организации конвейерных бригад была — лучшее использование оборудования, закрепление за каждым рабочим определенного размера вытяжки, что повышало ответственность за качество продукции и увеличивало производительность труда каждого в отдельности рабочего.

Итоги работы по-новому со всей очевидностью говорят за то, что рабочими второй вытяжки был взят совершенно правильный метод. Об этом говорит работа конвейерных бригад.

Возьмем одну из них, руководимую бригадиром Муромцевой. Если до введения конвейера эта бригада за февраль месяц имела среднее выполнение норм выработки только на 98,7 проц., то за 13 дней марта ее выполнение выросло до 101 проц.

Абсолютное большинство рабочих этой бригады с введением конвейера резко подняло производительность труда. Вот некоторые примеры: работницы Куприянова и Беляева за февраль не выполнили нормы выработки. В мар-

те месяце они уже выполняют ежедневно до 100,6 проц. Работница Шитикова имела выполнение своего февральского плана на 97,3 проц., теперь она выполняет свои нормы до 103,8 проц.

Сама бригадир тов. Муромцева показывает пример высокой производительности труда, выходящая ежедневно до 112 процентов.

Несколько не так идет работа во второй конвейерной бригаде. Здесь бригадир т. Кучин отнесся небрежительно к поручению и, надеясь на пересмотр норм выработки, снизил свою производительность труда от 103,7 проц. до 97,5 проц. Примеру бригадира последовали и отдельные рабочие. В результате, работа не стала клевить и план за 13 дней марта бригада выполнила лишь на 99,1 проц.

Только после того, как с помощью лучших рабочих смены, были твердо установлены нормы, хотя и временные нормы выработки на конвейерные бригады, после того, как тов. Кучину было указано на его неверное поведение, отношение резко изменилось в сторону улучшения и тот же Кучин, на той же машине и тем же сырьем дал 19 марта уже 112,5 проц. выполнения.

Это говорит за то, что тов. Кучин и отдельные работники его бригады не поняли, что только выполнением ежедневного графика на каждой машине, на каждом станке мы сможем обеспечить выполнение производственного плана фабрики, что честное отношение к работе на своем участке — неременное условие успеха работы.

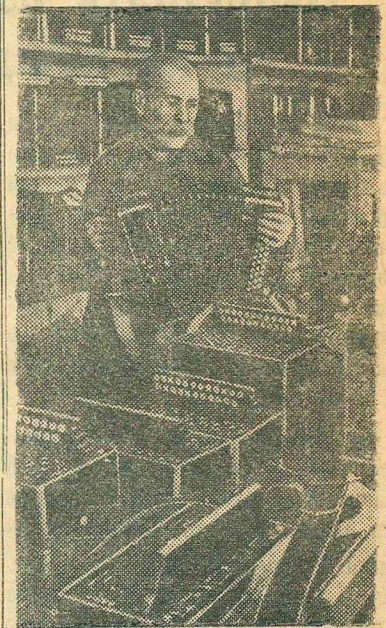
Не поняли еще этого и работницы бригады тов. Муромцевой товарищи: Манакова и Басева, которые выполняли раньше свои задания до 108 проц., теперь стали выполнять только 88 проц., находя всевозможные причины для оправдания своей плохой работы.

Тов. Хомутинникову, мастеру этой смены, коммунистам, комсомольцам, профактиву нужно будет по-серьезному отнестись к работе по-новому, всемерно расшевелить и прививая этот новый, доказавший себя на деле, метод работы, давать резкий отпор всем нездоровым настроениям отдельных рабочих смены, которых нужно сказать что единицы.

Нет сомнения, что смена второй вытяжки успешно справится с этой своей задачей.

А. СВЕШНИКОВА.

В ответ на постановление СНК СССР и ЦК ВКП(б) об увеличении производства товаров широкого потребления и продовольствия из местного сырья Тульский промкомбинат наметил выпустить в 1941 году изделий широкого потребления больше чем на 9 миллионов рублей против 6 миллионов 500 тысяч рублей фактического выпуска в 1940 году.



На снимке: Настройщик фабрики гармоник Тульского промкомбината В. Н. Санаев за проверкой качества готовой продукции.

Фото Н. Ховрачева. (Фото ТАСС).

## Не выполнили обязательств

В начале марта рабочий коллектив смены западной обработки щетины в ответ на исторические решения XVIII Всесоюзной партийной конференции дал обязательство не только ежедневно выполнять производственный план каждой бригадой, но значительно перевыполнять его. В конце первой декады мы провели проверку заключенных межбригадных договоров.

Проверка показала, что абсолютное большинство бригад честно справились со своими обязательствами.

Лучшими бригадами моей смены оказались бригады т. т. Краевой и Тельтевской. Бригада тов. Краевой декадный производственный план выполнила на 115 проц. при обязательстве в 112 проц. бригада тов. Тельтевской — на 120 проц. при обязательстве в 110 проц. Эти бригады, борясь за высокую производительность труда, дали неплохое качество продукции.

Лишь одна бригада, которой руководит бригадир тов. Некипелова, не справилась с выполнением своего обязательства, дав за декаду 108 проц. при обязательстве в 110 проц.

Я надеюсь, однако, что в ближайшие же дни бригадир тов. Некипелова примет все зависящее от нее меры с тем, чтобы обязательство, данное бригадой, было выполнено.

МУЖИНОВА.

мастер смены.

Отв. редактор Ф. СКРИПОВА.

## Работать строго по графику

Работать строго по графику — это значит точно соблюдать на протяжении всего технологического процесса на каждой смене, в каждой бригаде и отдельным рабочим заданный ассортимент как в количественном, так и в качественном отношении.

Так ли это на самом деле в цехе готовых изделий?

Работа цеха зависит прежде всего от работы начальных процессов — 8 корпус и смена деревообработки. Посмотрим, как же обстоит за выполнение графика мастера этих смен. Получая план, мастера смен обычно ограничиваются зачиткой этого плана, за и то не всегда, рабочему коллективу, а дальше уже забывают о его существовании.

Что же тут говорить о четком ежедневном планировании, о контроле за выполнением плана каждым рабочим, на каждом станке?

И в самом деле, мастера смен, имея для себя твердого разработанного ежедневного графика, терпят в случайностях. Случайно, наспех подобранный материал дает уже на первом процессе от 25 до 60 проц. отходов вместо полагающихся 10 проц. по плану. Это, конечно, уже дает себя знать на последующих процессах, изменяя ассортимент и срывая там нормальную работу, создавая простои рабочих и станков.

За последнее время это положение несколько выправляется, но опять беда. Организационные и технические неполадки сказываются всегда и всюду в работе этой смены.

Максимально использовать механизмы, выжать из них все, что они могут дать — задача руководи-

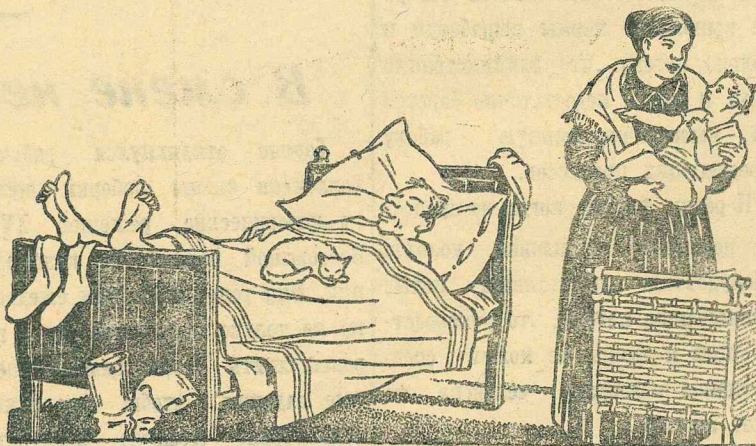
теля того или иного участка работы. Этого можно добиться только при заботливом отношении к механизмам. Возьмем работу циркульных пил. Один только день наблюдения показал, насколько «правильно» они используются. В течение рабочего дня 20 марта эти циркульные пилы полезной работой были загружены только на 75 проц., 25 проц. рабочего времени ушло на подготовку материала, на разные приспособления, установки, перестановки, которые должны быть сделаны заранее. Видя такое безобразное отношение к работе со стороны руководства сменой и рабочие расслаживаются в работе, стремятся побольше и почаще отдохнуть, покурить, глядишь — все идет не

на выполнение, а на срыв выполнения.

Большое значение для работы деревообработки имеет сушилка. Ежедневный график сушки древесины также не выполняется и лишь потому, что механическая мастерская своеобразно «помогает» смене — 1,5 месяца выполняет заказ по ремонту протиней.

Перед мастерами смены деревообработки стоит непростая и серьезная задача — безусловно и безоговорочно выполнять ежедневно свой производственный план не только количественно, но и в ассортименте. Это значит — надо дело поставить так, чтобы с полной нагрузкой весь день работал каждый рабочий, чтобы был исправен каждый станок, машина.

А. КРОТОВ.



### В семье лодыря

Ма т ь (сынишке): Спи, говорят тебе. Папка вот другой день без просыпа спит, а ты заснуть не можешь.

С ы н и ш к а: А разве можно спокойно спать, мама, имея такого отца?

Рисунок К. Теодоровича.