



СТАХАНОВСКОЕ ДВИЖЕНИЕ И НАШИ ЗАДАЧИ

Речь тов. А. АНДРЕЕВА на пленуме ЦК ВКП(б) 24 декабря 1935 года

Товарищи, товарищ Сталин в своем речи на Стахановском совещании дал историческое определение этому великому движению. Эта речь товарища Сталина была могучим призывом, на который рабочие нашей Советской Страны ответили новым подъемом стахановского движения, и так, где были единичные стахановцы, из стало десятки и сотни, там где были отдельные группы — движение захватило целые предприятия, а те стахановцы, которые на отдельных предприятиях были пионерами стахановского движения, они дали после стахановского совещания новые рекорды производительности труда, т. е. пошли дальше. Это указывает только на то, что эти люди-стахановцы, как их правильно определил товарищ Сталин, — новые люди, люди не арестованных успехов, которые свои слова на ветер не бросают, люди, которые свои обещания строго выполняют. Докладываю о том, что является, например, тактикой Стахановцев, давшие обещание на совещании товарищу Сталину и по приезде обратно в фабрику перешли на 210 стахановский тактик примеров можно еще назвать.

Стахановское движение, таким образом, теперь у нас является во всю страну. Но теперь ни одного участка, ни одного предприятия, где бы не было стахановцев и где бы это слово не пользовалось особым почетом.

Трудно уложить результаты стахановского движения в какие-либо цифры или статистические данные, но одно ясно: стахановское движение уже в огромной степени сказалось на всем нашем хозяйстве и стало исходной основой для всей нашей дальнейшей хозяйственной работы. Из этого теперь придется исходить в построении всех планов производства разных отраслей хозяйства и каждого предприятия и отрасли.

Наше стахановское движение еще очень молодое, но, однако, оно имеет уже достаточно серьезные баллы. Результатом стахановского движения является то, что одна за другой отрасли нашего хозяйства начинают выполнять свои производственные планы. Стахановское движение серьезно поставило вопрос о досрочном выполнении пятилетия. Оно в корне меняет, в сторону повышения, все проектные мощности наших предприятий. Оно само создает новые нормы. Стахановское движение подняло на новую высоту материальный уровень рабочих и их заработную плату.

И, наконец, стахановское движение поднимает на новую высоту СССР перед всем капиталистическим миром и в этом его громадное политическое значение.

И все же, несмотря на это, мы должны сказать, что стахановское движение еще находится только в начале. Это говорит о том, какие громадные творческие силы оно еще таит в себе. Это говорит о том, что стахановское движение, которое продолжает развиваться, которое еще себя расширяет. Всей своей громадной силой оно еще не развернулось.

Наши задачи в связи со стахановским движением были очень четко сформулированы в известной речи товарища Сталина, в этой настольной программе действий на весь предстоящий период работы нашей партии. Издана настольная программа действий в том, чтобы на основе этой программы действий к критическому ближайшей практики ческую работу партийных, хозяйственных, советских, комсомольских и профсоюзных организаций.

Стахановское движение ставит перед нами очень много вопросов. И хотел остановиться лишь на некоторых вопросах, которые будут решать и темпы, и ближайшие успехи стахановского движения.

Товарищ Сталин в своей речи сказал: «Важная состоит в том, чтобы стахановцы не разрывали существующее стахановское движение и распространить его шире и глубже на все области и районы СССР».

Как у нас развивается стахановское движение? Оно развивается, пока еще неестро. Само собой разумеется, что в стахановском движении есть некоторые недостатки, но мы должны исходить из того, что если эта нестрога будет продолжаться, то на некоторых участках она может угрожать успеху стахановского движения. Если отдельные участки нашего хозяйства будут отстаивать, а другие будут идти вперед, может возникнуть разрыв в потоке производства: отстаивающие будут срывать и задерживать выходящие вперед.

Поэтому сверху, возьмем наркоматы и посмотрим, как обстоит дело Наркоматом шагает вперед, а Наркоматом шагает назад. За нами идут все производственные и хозяйственные отрасли хозяйства, например такие важные отрасли, как легкая и местная промышленность. Отстаивает такая отрасль хозяйства, как лесная, имеющая громадное значение для обеспечения всего капитального строительства. Отстаивает водный транспорт.

И вот особенно останавливаться на легкой промышленности, где наиболее ярко выражены недостатки развития стахановского движения и неадекватно его направление. Известно, что в легкой промышленности имеются серьезные замечательные стахановцы. Всем известны имена Виноградова, Издарионов, Олиничук, и т. д. Но мы должны сказать, что стахановское движение в легкой промышленности развивается слабо. Какая задача поставлена стахановским движением? Выжать из техники все до дна. Так ли дело направляется в текстильной промышленности? Нет, по-моему, не так. Там дело направляется, главным образом, на то, чтобы меньшим количеством рабочих охватить большее количество станков. Это несправедливо, ибо такая практика приводит к тому, что техника там не используется как следует. Докладываю об этом является тот факт, что отдельные текстильные фабрики, высчитывающие сотня и даже тысячи стахановцев, не выполняют своих производственных планов. Погоня за большим количеством станков, за механическим уплотнением тканей и пряжи приводит к невыполнению норм выработки на станках.

Я бы мог привести здесь отдельные факты. Возьмем, например, шелковую промышленность. Промышленный отдел ЦК ВКП(б) обследовал фабрики. По этим фабрикам, перешедшим на уплотненную работу, рабочий имеет 1481, из них не выполнял норму на станок 50 прои. работниц. На 19 хлопчатобумажных фабриках 1654 ткачихи переведены на уплотненную работу, на них не выполнял норму 756 работниц, т. е. почти половина. Шелковые фабрики: 1556 работниц переведены на уплотненную работу, на них не выполнял норму 430 работниц. Средней длиной комбинат имеет 850 работниц, которые считаются стахановцами и переведены на уплотненную работу, а на них 488 работниц не выполняют.

Я бы мог этот список еще продолжить. О чем говорят эти факты? Они говорят об извращении сути стахановского движения. Погоня за количеством станков приводит к массовому невыполнению норм и к плохому использованию оборудования. Это приводит к тому, что фабрики, насыщенные довольно большим количеством станков, однако, идут с невыполнением планов. Например, в текстильном комбинате числится 1140 виноградовцев, а план выполнен лишь на 60 проц., за 11 месяцев. Правильна ли такая линия, такое направление развития стахановского движения? Конечно, неправильна. Только ли текстильной промышленности ограничивается это дело? Я думаю, что не только текстильной промышленностью. Там это направление получило лишь наиболее яркое выражение. Не следует проецировать по этой линии и все остальные отрасли хозяйства, коих ста и отдельные предприятия.

Я вовсе не хочу этим сказать, что надо переводить рабочих на обслуживание большого количества машин и станков, но надо переводить их на обслуживание большого количества станков, проводя предварительно хорошую подготовительную работу, переводить так, чтобы за этим переводом следовало повышение производительности труда на каждый станок. Иначе, какой же смысл этого уплотнения? (Аплодисменты).

Можно ли в текстильной промышленности повысить производительность станка? Конечно, можно, и отдельные ткачихи дают прекрасные примеры в этом направлении. Но надо, чтобы наши текстильщики отказались от того взгляда, что у них станки уже работают почти на пиле. Я должен сказать, что это средние показатели производительности станков. Если же мы хотим, чтобы станки работали на 105-110 проц., то у них нормы очень высокие, и это считается большим достижением.

А если ускорить ход станка, как делается это на некоторых предприятиях, отдельные ткачихи дают до 150 проц. выработки. Над этим делом надо как следует поработать и отказаться от тех настроений, что оборудование работает на пределе. Если эти предприятия содержат в порядке и устраняют неполадки в снабжении полуфабрикатами, подсобными материалами и другими частями, благодаря чему получают громадные проценты, то мы безусловно получим более высокую производительность каждого станка, чем теперь. Вот, товарищи текстильщики, куда надо направлять стахановское движение. Нам надо обязательно немедленно переорганизоваться в этом отношении. Если действительно развирте стахановское движение и из отдельных предприятий становится передовой.

Я взял текстильную промышленность, но мне кажется, что надо рассмотреть практику и во всех остальных отраслях промышленности и добиться действительной организации стахановского движения всюду и везде.

Тов. Чекунов говорил, что даже Наркоматом, лучший вперед по всем остальным отраслям народного хозяйства, имеет отрасли, которые отстают в развирте стахановского движения, например: текстильная, медная, отчасти химическая, строительная промышленности и т. д. В этих отраслях разворот стахановского движения должен получить особый размах, потому что они, во-первых, очень важны, во-вторых, потому что они ничем не ограничены — ни недостатком оборудования, ни материалами, ни сырьем.

Взять, например, Наркомат Лесной промышленности. Я должен сказать, что тов. Дюков настолько оптимистически докладывает на пленуме ЦК, в лесной промышленности стахановское движение развирте настолько и мало еще очень серьезно поработать для того, чтобы и здесь выдвигать вперед стахановские методы работы. Наряду с неплохими показателями выполнения плана по ряду трестов лесной промышленности, имеются и такие тресты, которые плохо выполняют программу. Так, например, Номосибирский трест за 11 мес. выполнил лишь на 68 проц. 77 проц., Свердловский — на 74 проц., Лесное — на 76 проц. При наличии в бушующей промышленности таких замечательных стахановцев, как Цинюны и др. бушующая промышленность все же отстаивает.

Если случается неладное — из предприятия, то там большая часть стахановцев находится в основных производственных цехах и машинах — в подготовительных и заготовительных. Например, в машиностроении стахановским движением больше охвачены цехи обработки и меньше цехи заготовки. В текстильной промышленности — цехи ткаческие и пряжильные в меньше подготовительных. На железных дорогах стахановское движение сосредоточено, главным образом, у паровозников, среди рабочих ремонтных заводов и в меньшей степени, как это говорил тов. Каганович, среди движущих и путевых.

Вот, например, как обстоит по сообщению Ленинградского обкома, на ряде заводов. На заводе им. Сталина средний процент стахановцев к числу рабочих составляет 12 проц., а по цехам: кузнечная — 36 проц., литейная — 15 проц., турбинная — 77 проц., и гидротурбинная — 75 проц. На заводе им. Воровского в основных цехах стахановцев 14 проц., в количестве рабочих, в цеховых — только 9 проц. На заводе художественных красок в основных цехах — 18 проц., а в подсобных — 2,9 проц. На заводе «Красный треугольник» в основных цехах стахановцев — 18 проц. к числу рабочих, а в подсобных — 11 проц. Я думаю, что это — примеры.

типичные для всей нашей промышленности.

Вот вам пример стахановского движения в легкой промышленности. Не будем ли атаковать и текстильную промышленность? Если текстильная промышленность не будет отстаивать, они будут срывать цехи по окончательной обработке. Если на текстильных фабриках в путевых будут отстаивать, это будет сводить на смарку стахановскую работу машинистов. Если пряжильщики будут отстаивать, они будут срывать работу стахановцев ткачей и т. д. И примеров таких случаев уже не мало. Вот почему нашей задачей является разворот стахановского движения на всем потоке производства, во всех звеньях, во всех группах рабочих, как производственных, так и подсобных, во всех отраслях хозяйства, обслуживающих своей работой других. Тогда стахановское движение получит еще больший размах и силу.

Я повторяю, было бы, конечно, и неправильно сразу требовать обязательного равномерности стахановского движения. В первоначальном периоде развития движения эта неравномерность совершенно неизбежна. Но нам надо теперь это движение организовывать так, чтобы этой неравномерности было как можно меньше, потому что она у-

становившаяся, а потом эти же нормы часто пересматривались. Почему пересматривались? Потому, что качество их было плохое. Очень распространена была практика на предприятиях — так только рабочий вышел за новостный предел, ему снижали расценки и устанавливали новую норму. Такая практика, конечно, не могла не задерживать роста производительности труда. Тогда стахановцы все это подмалывали.

Вот почему при установлении новых норм надо добиваться, чтобы они по своему качеству не требовали частого пересмотра, а действительно бы на продолжительный период времени и, тем самым, не ограничивали роста производительности труда. От чего зависит долговечность норм? От того, прежде всего, от качества их разработки и установления. В тех случаях, когда нормы устанавливаются на основании фактических данных, они являются более прочными.

Это глубоко правильно, во-первых, потому, что стахановцы уже сложили своей работой вышнюю технику нормы, а во-вторых, потому, что теперьшние технические нормы уже устарели, так как громадное большинство не стахановцев рабочих их перенимают. Приводят к этому паре типичных примеров. В текстильной промышленности, например, ЦК ВКП(б) проверил 10 промышленных предприятий разного типа: Ижорский завод Кировский, «Сормово», «Серп и молот» и др., которые охватывают 35 тыс. рабочих. На всех этих предприятиях установленные нормы перевыполняют 91 проц. рабочих, а рабочие отдельных заводов перевыполняют нормы на 97 проц. Спрашивается, что же остается от таких норм? Во-первых, они уже фактически отменяются стахановцами, перерабатывающими нормы в три и больше раз. Во-вторых, такие нормы не существуют в самих нормах. И в-третьих, нормы просто устарели. На столько количество заводов значительная часть норм установлена еще два года тому назад и раньше.

Вот, например, по заводу № 42 из общего количества норм — 63 проц. из установленного до 1934 года, т. е. 2 года тому назад, и только 35 проц. установлено в 1934 и 1935 гг. А за это время на этом самом заводе произошли крупнейшие технические изменения и в оборудовании, и в технологическом процессе производства.

Значит, нынешние нормы стали antiquated, стали тормозом для движения промышленности вперед. Вот почему нынешние нормы должны быть пересмотрены и заменены новыми нормами.

И это, пожалуй, самый основной и самый сложный вопрос в организации стахановского движения. И в конечном итоге, самым важным по значению результатом стахановского движения — это переход на новые нормы. Все отрасли хозяйства, все предприятия должны немедленно перейти к практической подготовке этого большого дела, ибо успех пересмотра норм будет целиком зависеть от нашей подготовки.

В связи с пересмотром норм, я прежде всего, хотел несколько слов сказать относительно недостатков старой практики нормирования для того, чтобы нам, во всяком случае, не повторить этой старой практики в новой работе. В чем заключался основной недостаток старой системы установления норм? Прежде всего, при установлении старых норм исходили не из того, что фотографировали все состояние работы, со всеми ее недостатками, с простоями, со всякого рода подсобными операциями, и все это акцентировалось в норму. Старая норма часто поэтому не давала производителю вперед, а была лишь отражением всех недостатков организации производства на предприятии. Можно ли мы теперь включать в норму только те операции, которые являются основными, исключая все остальное? Нет, мы не можем. Стахановцы нам дают прекрасные рецепты как надо строить новые нормы.

Второй недостаток — норму, как правило, подготавливал не к тому, сколько человек может произвести, а к тому, главным образом, чтобы не снизить заработную плату. Можем ли мы теперь из этого исходить? Конечно, нет. Ясно, что никакие речи о снижении заработной платы теперь быть не может. Поэтому, арлаплата будет расти в связи со стахановским движением. И поэтому вся практика нормирования надо повернуть так, чтобы исходным пунктом было: сколько рабочих может произвести в условиях лучших, чем раньше, при сохранении прежней заработной платы. Стахановцы нам дают прекрасные рецепты как надо строить новые нормы.

Третий недостаток — установление старых норм — это то, что нормы



стахановского движения. В первоначальном периоде развития движения эта неравномерность совершенно неизбежна. Но нам надо теперь это движение организовывать так, чтобы этой неравномерности было как можно меньше, потому что она у-

становившаяся, а потом эти же нормы часто пересматривались. Почему пересматривались? Потому, что качество их было плохое. Очень распространена была практика на предприятиях — так только рабочий вышел за новостный предел, ему снижали расценки и устанавливали новую норму. Такая практика, конечно, не могла не задерживать роста производительности труда. Тогда стахановцы все это подмалывали.

Вот почему при установлении новых норм надо добиваться, чтобы они по своему качеству не требовали частого пересмотра, а действительно бы на продолжительный период времени и, тем самым, не ограничивали роста производительности труда. От чего зависит долговечность норм? От того, прежде всего, от качества их разработки и установления. В тех случаях, когда нормы устанавливаются на основании фактических данных, они являются более прочными.

Это глубоко правильно, во-первых, потому, что стахановцы уже сложили своей работой вышнюю технику нормы, а во-вторых, потому, что теперьшние технические нормы уже устарели, так как громадное большинство не стахановцев рабочих их перенимают. Приводят к этому паре типичных примеров. В текстильной промышленности, например, ЦК ВКП(б) проверил 10 промышленных предприятий разного типа: Ижорский завод Кировский, «Сормово», «Серп и молот» и др., которые охватывают 35 тыс. рабочих. На всех этих предприятиях установленные нормы перевыполняют 91 проц. рабочих, а рабочие отдельных заводов перевыполняют нормы на 97 проц. Спрашивается, что же остается от таких норм? Во-первых, они уже фактически отменяются стахановцами, перерабатывающими нормы в три и больше раз. Во-вторых, такие нормы не существуют в самих нормах. И в-третьих, нормы просто устарели. На столько количество заводов значительная часть норм установлена еще два года тому назад и раньше.

Значит, нынешние нормы стали antiquated, стали тормозом для движения промышленности вперед. Вот почему нынешние нормы должны быть пересмотрены и заменены новыми нормами.

И это, пожалуй, самый основной и самый сложный вопрос в организации стахановского движения. И в конечном итоге, самым важным по значению результатом стахановского движения — это переход на новые нормы. Все отрасли хозяйства, все предприятия должны немедленно перейти к практической подготовке этого большого дела, ибо успех пересмотра норм будет целиком зависеть от нашей подготовки.

В связи с пересмотром норм, я прежде всего, хотел несколько слов сказать относительно недостатков старой практики нормирования для того, чтобы нам, во всяком случае, не повторить этой старой практики в новой работе. В чем заключался основной недостаток старой системы установления норм? Прежде всего, при установлении старых норм исходили не из того, что фотографировали все состояние работы, со всеми ее недостатками, с простоями, со всякого рода подсобными операциями, и все это акцентировалось в норму. Старая норма часто поэтому не давала производителю вперед, а была лишь отражением всех недостатков организации производства на предприятии. Можно ли мы теперь включать в норму только те операции, которые являются основными, исключая все остальное? Нет, мы не можем. Стахановцы нам дают прекрасные рецепты как надо строить новые нормы.

Третий недостаток — установление старых норм — это то, что нормы

рожат сривом для вперед идущих отраслей и отдельных категорий рабочих.

О чем говорят эти факты? Они говорят о недостаточности руководства стахановским движением со стороны хозяйственных и партийных организаций, о недостаточности организации стахановского движения. Каким бы мощным движением ни было, оно может успешно развиваться только в том случае, если оно организовано, нацелено под воздействием руководящих органов. Задача заключается в том, чтобы развить стахановское движение на всем потоке производства, на всем его контуре, во всех отраслях. Не может быть, конечно, и речи о полной равномерности. И впрямь у нас будут вперед идущие и отстающие. А речь идет о том, чтобы подтянуть отстающих, чтобы их не отставало не могло срывать работу идущих вперед. Ясно, чем скорее и энергичнее возьмется на это хозяйственные и партийные организации, тем меньше будет отстающих, тем еще успешнее оно пойдет вперед.

Вот, Гудов изменял технологию процесса обработки: а) работает на станке фрезером вместо одного, б) устанавливает одновременно шесть деталей (запорная крышка) вместо одной, в) работает на скорости резания в 54 метра в минуту вместо 30 метров в минуту по нормам. Тов. Бельх Я. П. награжден орденом Трудового Красного знамени. Столбальников четвертого разряда завода им. Кирова. Норму выработки на 280-300 проц., работает на строгальном станке «Бутлер» по обработке полюсов остова мотора. На обработку этой детали в Америке на заводе «Джипс» дается 18 часов; в Англии на заводе «Метро-Виктор» 11 часов. На заводе им. Кирова в 1934 году норма была 18 часов, а с введением резане на твердых сплавах была установлена норма в 1935 г. в 12 ч. 50 мин. Тов. Бахзат работает на обработке остова мотора только 4 час. 30 мин. Этих результатов он добился за счет увеличения скорости станка, изменив форму резца и ввел новую операцию — снятие фаски на главном полюсе, предложил применить фасочный резец. Тов. Бельх, прекрасно изучил свой станок и инструмент и все технологический процесс. Он добился заготовки для станка 2-х комплексов резцов. Тов. Бельх работает на заводе им. Кирова с 22 мая 1935 г. Поступил чернорабочим, а затем был переведен учеником на строгальный станок «Бутлер». С этого июня месяца был переведен на самостоятельную работу на этом станке.

Тов. Гнедиз — рабочий химического завода — установил более правильное соотношение основных продуктов, что привело к отмене двух промежуточных фильтров, сократил длительность реакции, добился увеличения выработки химического продукта в сутки — вместо 538 кгр. — 2512 кгр.

По лесной промышленности рабочих — окорных тов. Шероков (Колдунский лесопункт) приспособил свой станок (козлы) применительно к своему росту, имеет при себе не один, а два — три струга, хорошо отточенных, а для обработки сучьев с нею меньшей затратой усилий применяет маленький топор. Он также подкалывает (разматывает) древесину, когда она мерзлая, и в результате этого увеличивает свою выработку против нормы в 5-6 раз. Лесоруб тов. Столяков (Хвалынский лесопункт) стал выработывать ежедневно вместо 6 км. по нормам — 25 км. Несмотря на это, внедрение лущковых плит в практику производства крайне скверно, тресты и леспрохозы не используют тех плит, которые уже имеются в их распоряжении. Так, например, в Совлесе имеется 12 тысяч лущковых плит, а в работе только 5 тыс., да и те введены под нажимом крайком.

А вот что рассказывает строительный рабочий — алмазурщик тов. Бурин: «Раньше галтели арматуры наладным способом были еще сложно, а я сделал лущковую систему плит, в результате применения такого аппарата норма выработки повысилась до 150 проц. Я также сделал верстаки для вязки фасонных сеток, при котором увеличена производительность до 250-300 проц.»

Тов. Сулариков — рабочий фрезерного урва подполья по 8-му заводу на обувной фабрике «Парижская коммуна». Основное в работе тов. Суларикова это то, что он применял заточку фрезера. Работа фрезером по его способу заточки не требует почти никакого напряжения рабочего и резко повышает производительность. Самый процесс фрезерования урва подполья тов. Сулариков производит по повторному соответствующему делению в три приема: как другие делают по пяти-шести, с повторением фрезерки по одному и тому же месту. Благодаря этому на фрезеровку одного ботинка у Суларикова уходит 9,9 сек., тогда как у других рабочих до применяемого его метода — 22,7 сек. При норме 300 пар обуви он делает 780-800 пар.

Магус Чекунов — ткачиха Куневской камвольной фабрики перешла с двух на 8 станков. Благодаря осуществлению нач. цеха Ерофеевым продолжения самой Чекуновой пар: изменение конструкции станка, уменьшение скользящего ролика, увеличение скорости станков в 130 до 145 оборотов в минуту и укорочение утичных поточков — выработывает на 8 станках 172 метра в день, вместо 40 метров на двух станках.

Как видите, эти стахановские методы, очень простые, но вместе с тем, я должен сказать, что, несмотря на всю свою простоту, они требуют коленного изменения всей организации производства на наших предприятиях в смысле изменения технологического процесса производства, технического планирования на предприятиях так, чтобы оно не отставало от другого, чтобы оно было в состоянии в точности и другом. Стахановские методы работы требуют обеспечения регулярного, бесперебойного снабжения сырья, полуфабрикатами, энергией, постоянного поддержания оборудования в чистоте и порядке, наличия в запасе исправных инструментов.

Путь успеха стахановцев — путь перекройки лучших американских норм, лучших всего характера для стахановского движения 1934 году и в октябре 1935 г. — сделанной по процессу питомского в кузнице «ГАЗ». Структура работы смены характеризуется следующими данными: собственно штамповка составляла тогда 46 проц. рабочего времени, теперь — 36 проц., на наладку и ремонт раньше затрачивалось 18 проц. рабочего времени, теперь — 9 проц., окладывание нагрева отливало тогда 24 проц. времени, теперь — 10 проц. Прогноз по вине рабочих: тогда — 8 проц., теперь — ноль. Прочие тогда — 4 проц., теперь — ноль.

По станкостроению. Явную картину в этом отношении дает работа орденосица фрезерника тов. Гудова на станкостроительном им. Орденов. В частности, его последний рекорд по детали № 372028 — зазорная крышка в коробе скоростей револьверного станка — при нормальном времени ТНБ 8,5 мин. и при проектной норме 6,6 мин. Гудовым делалась в 0,6 минуты. Тем самым тов. Гудов выполнил норму на 1430 проц.

Путь повышения нормы выработки лучше всего характеризуется сопоставлением фактического режима работы тов. Гудова с намеченным ТНБ и проектным, что характеризуется следующей таблицей:

ТАБЛИЦА ШТУЧНОГО ВРЕМЕНИ, ЗАПРОЕКТИРОВАННОГО И ФАКТИЧЕСКОГО ПРИ ВЫРАБОТКЕ ЗАГОТОВКИ КРЫШКИ РЕВОЛЬВЕР.

Норма штучного времени	Норма выработки	Фактический фактический режим
1. Пополнительное время	2,1	0,86
2. Вспомогательное время	1,0	1,5
3. Материальное время	8,5	6,14
Итого штучное время	11,6	8,50

Тов. Гудов изменял технологию процесса обработки: а) работает на станке фрезером вместо одного, б) устанавливает одновременно шесть деталей (запорная крышка) вместо одной, в) работает на скорости резания в 54 метра в минуту вместо 30 метров в минуту по нормам.

Тов. Бельх Я. П. награжден орденом Трудового Красного знамени. Столбальников четвертого разряда завода им. Кирова. Норму выработки на 280-300 проц., работает на строгальном станке «Бутлер» по обработке полюсов остова мотора. На обработку этой детали в Америке на заводе «Джипс» дается 18 часов; в Англии на заводе «Метро-Виктор» 11 часов. На заводе им. Кирова в 1934 году норма была 18 часов, а с введением резане на твердых сплавах была установлена норма в 1935 г. в 12 ч. 50 мин. Тов. Бахзат работает на обработке остова мотора только 4 час. 30 мин. Этих результатов он добился за счет увеличения скорости станка, изменив форму резца и ввел новую операцию — снятие фаски на главном полюсе, предложил применить фасочный резец. Тов. Бельх, прекрасно изучил свой станок и инструмент и все технологический процесс. Он добился заготовки для станка 2-х комплексов резцов. Тов. Бельх работает на заводе им. Кирова с 22 мая 1935 г. Поступил чернорабочим, а затем был переведен учеником на строгальный станок «Бутлер». С этого июня месяца был переведен на самостоятельную работу на этом станке.

Тов. Гнедиз — рабочий химического завода — установил более правильное соотношение основных продуктов, что привело к отмене двух промежуточных фильтров, сократил длительность реакции, добился увеличения выработки химического продукта в сутки — вместо 538 кгр. — 2512 кгр.

По лесной промышленности рабочих — окорных тов. Шероков (Колдунский лесопункт) приспособил свой станок (козлы) применительно к своему росту, имеет при себе не один, а два — три струга, хорошо отточенных, а для обработки сучьев с нею меньшей затратой усилий применяет маленький топор. Он также подкалывает (разматывает) древесину, когда она мерзлая, и в результате этого увеличивает свою выработку против нормы в 5-6 раз. Лесоруб тов. Столяков (Хвалынский лесопункт) стал выработывать ежедневно вместо 6 км. по нормам — 25 км. Несмотря на это, внедрение лущковых плит в практику производства крайне скверно, тресты и леспрохозы не используют тех плит, которые уже имеются в их распоряжении. Так, например, в Совлесе имеется 12 тысяч лущковых плит, а в работе только 5 тыс., да и те введены под нажимом крайком.

А вот что рассказывает строительный рабочий — алмазурщик тов. Бурин: «Раньше галтели арматуры наладным способом были еще сложно, а я сделал лущковую систему плит, в результате применения такого аппарата норма выработки повысилась до 150 проц. Я также сделал верстаки для вязки фасонных сеток, при котором увеличена производительность до 250-300 проц.»

Тов. Сулариков — рабочий фрезерного урва подполья по 8-му заводу на обувной фабрике «Парижская коммуна». Основное в работе тов. Суларикова это то, что он применял заточку фрезера. Работа фрезером по его способу заточки не требует почти никакого напряжения рабочего и резко повышает производительность. Самый процесс фрезерования урва подполья тов. Сулариков производит по повторному соответствующему делению в три приема: как другие делают по пяти-шести, с повторением фрезерки по одному и тому же месту. Благодаря этому на фрезеровку одного ботинка у Суларикова уходит 9,9 сек., тогда как у других рабочих до применяемого его метода — 22,7 сек. При норме 300 пар обуви он делает 780-800 пар.

Магус Чекунов — ткачиха Куневской камвольной фабрики перешла с двух на 8 станков. Благодаря осуществлению нач. цеха Ерофеевым продолжения самой Чекуновой пар: изменение конструкции станка, уменьшение скользящего ролика, увеличение скорости станков в 130 до 145 оборотов в минуту и укорочение утичных поточков — выработывает на 8 станках 172 метра в день, вместо 40 метров на двух станках.

Как видите, эти стахановские методы, очень простые, но вместе с тем, я должен сказать, что, несмотря на всю свою простоту, они требуют коленного изменения всей организации производства на наших предприятиях в смысле изменения технологического процесса производства, технического планирования на предприятиях так, чтобы оно не отставало от другого, чтобы оно было в состоянии в точности и другом. Стахановские методы работы требуют обеспечения регулярного, бесперебойного снабжения сырья, полуфабрикатами, энергией, постоянного поддержания оборудования в чистоте и порядке, наличия в запасе исправных инструментов.

Путь успеха стахановцев — путь перекройки лучших американских норм, лучших всего характера для стахановского движения 1934 году и в октябре 1935 г. — сделанной по процессу питомского в кузнице «ГАЗ». Структура работы смены характеризуется следующими данными: собственно штамповка составляла тогда 46 проц. рабочего времени, теперь — 36 проц., на наладку и ремонт раньше затрачивалось 18 проц. рабочего времени, теперь — 9 проц., окладывание нагрева отливало тогда 24 проц. времени, теперь — 10 проц. Прогноз по вине рабочих: тогда — 8 проц., теперь — ноль. Прочие тогда — 4 проц., теперь — ноль.

По станкостроению. Явную картину в этом отношении дает работа орденосица фрезерника тов. Гудова на станкостроительном им. Орденов. В частности, его последний рекорд по детали № 372028 — зазорная крышка в коробе скоростей револьверного станка — при нормальном времени ТНБ 8,5 мин. и при проектной норме 6,6 мин. Гудовым делалась в 0,6 минуты. Тем самым тов. Гудов выполнил норму на 1430 проц.

Путь повышения нормы выработки лучше всего характеризуется сопоставлением фактического режима работы тов. Гудова с намеченным ТНБ и проектным, что характеризуется следующей таблицей:

ТАБЛИЦА ШТУЧНОГО ВРЕМЕНИ, ЗАПРОЕКТИРОВАННОГО И ФАКТИЧЕСКОГО ПРИ ВЫРАБОТКЕ ЗАГОТОВКИ КРЫШКИ РЕВОЛЬВЕР.

Норма штучного времени	Норма выработки	Фактический фактический режим
1. Пополнительное время	2,1	0,86
2. Вспомогательное время	1,0	1,5
3. Материальное время	8,5	6,14
Итого штучное время	11,6	8,50

ТАБЛИЦА ШТУЧНОГО ВРЕМЕНИ, ЗАПРОЕКТИРОВАННОГО И ФАКТИЧЕСКОГО ПРИ ВЫРАБОТКЕ ЗАГОТОВКИ КРЫШКИ РЕВОЛЬВЕР.

Тов. Гудов изменял технологию процесса обработки: а) работает на станке фрезером вместо одного, б) устанавливает одновременно шесть деталей (запорная крышка) вместо одной, в) работает на скорости резания в 54 метра в минуту вместо 30 метров в минуту по нормам.

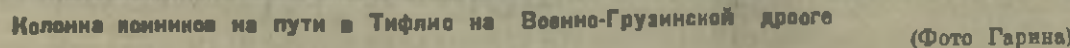
Тов. Бельх Я. П. награжден орденом Трудового Красного знамени. Столбальников четвертого разряда завода им. Кирова. Норму выработки на 280-300 проц., работает на строгальном станке «Бутлер» по обработке полюсов остова мотора. На обработку этой детали в Америке на заводе «Джипс» дается 18 часов; в Англии на заводе «Метро-Виктор» 11 часов. На заводе им. Кирова в 1934 году норма была 18 часов, а с введением резане на твердых сплавах была установлена норма в 1935 г. в 12 ч. 50 мин. Тов. Бахзат работает на обработке остова мотора только 4 час. 30 мин. Этих результатов он добился за счет увеличения скорости станка, изменив форму резца и ввел новую операцию — снятие фаски на главном полюсе, предложил применить фасочный резец. Тов. Бельх, прекрасно изучил свой станок и инструмент и все технологический процесс. Он добился заготовки для станка 2-х комплексов резцов. Тов. Бельх работает на заводе им. Кирова с 22 мая 1935 г. Поступил чернорабочим, а затем был переведен учеником на строгальный станок «Бутлер». С этого июня месяца был переведен на самостоятельную работу на этом станке.

Тов. Гнедиз — рабочий химического завода — установил более правильное соотношение основных продуктов, что привело к отмене двух промежуточных фильтров, сократил длительность реакции, добился увеличения выработки химического продукта в сутки — вместо 538 кгр. — 2512 кгр.

По лесной промышленности рабочих — окорных тов. Шероков (Колдунский лесопункт) приспособил свой станок (козлы) применительно к своему росту, имеет при себе не один, а два — три струга, хорошо отточенных, а для обработки сучьев с нею меньшей затратой усилий применяет маленький топор. Он также подкалывает (разматывает) древесину, когда она мерзлая, и в результате этого увеличивает свою выработку против нормы в 5-6 раз. Лесоруб тов. Столяков (Хвалынский лесопункт) стал выработывать ежедневно вместо 6 км. по нормам — 25 км. Несмотря на это, внедрение лущковых плит в практику производства крайне скверно, тресты и леспрохозы не используют тех плит, которые уже имеются в их распоряжении. Так, например, в Совлесе имеется 12 тысяч лущковых плит, а в работе только 5 тыс., да и те введены под нажимом крайком.

РАССКАЗ
ЮСУФА
ЧОРАЕВА

Конники двигаются на ипподром,
где будут поставлены на отдых кони.



Большая заслуга в этом также командора тов. Осапчука и старши групп, обеспечивавших точное, своевременное выполнение командирских приказаний.

минут лопатой, оператор окоченевшими руками нажимал киноаппарат. Объектив заносило снегом. Масло, которыми были смазаны металлические части аппарата, замерзло и затвор отказывался действовать.

Вдали уже показался город, еще не
скольких километров и конники вступили
на примыкающую станицу орденского
Грузия.

1 жеребца-производителя,
прикреплены к 182 маткам.
За ними ухаживают два
щенка.

П. Ф.

И нет сомнения, что наша под мудрым руководством великого Сталина, осуществляя новое движение, придет к новым величайшим победам и аплодисментам, все вста-

Елки в школах и театрах

Марра
цирантуру на 1936 год
д, археологии и
ории.
января 1936 г.
инать в канцелярии Института
8-66*28
Древняя