

По методу инженера Ф. Ковалева

Опыт коллектива Астраханского судоремонтного завода имени Ленина

1. Как было организовано изучение стахановского опыта

Всё о том, что сделали и чего добились инженерно-технические работники фабрики «Пролетарская победа» во главе с Федором Лукичем Ковалевым, был с интересом интересен восприятию коллективом завода имени Ленина.

Как всегда и всегда, в автантаре борьбы за новое были коммунисты. Они сказали первое слово на заводе. Еще в начале сентября секретарь парторганизации тов. Кирilenко, выступивший письмом заводским коллегиумом кандидатом в депутаты Трусовского районного Совета г. Астрахани, созвал бюро, чтобы обсудить опубликованные в печати материалы о методе инженера Ковалева и наметить пути применения этого метода на заводе имени Ленина. В своем решении бюро обязало директора завода тов. Смирнова и глазного инженера тов. Потапова разработать план изучения и обобщения и распространения наиболее высокопроизводительных приемов труда стахановцев, а заводской комитет профсоюза и цеховые партийные организации — развернуть по этому вопросу широкую массово-разъяснительную работу коллоквиумов.

На совещании специалистов завода, где речь шла о работе по методу Ковалева, все семь инженеров и техников выразили желание заняться изучением и обобщением передового стахановского опыта. Это было, как называли ее на заводе, инициативная группа. И здесь застрельщиками выступили коммунисты: старший техногов тов. Агеев, техногов тов. Востриков и др.

Однако осуществить задуманное было не так легко, как это могло быть кому сразу кажется.

Недостатком первых шагов было то, что на заводе в должной мере не имели советов самого инженера Ковалева и указанный коллегиум министерства и ЦК профсоюза речников о необходимости изучать и обобщить стахановский опыт в первую очередь на наиболее типичных и массовых работах. Поэтому, насколько это было возможно, на заводе метода Ковалева, предложил начальником цеха тов. Никулин, который на первом этапе этой работы ограничился «общим руководством». В результате дело было в значительной мере пущено из самотека. Наблюдавшие, не имеющие достаточного опыта и квалификации, не справлялись с поставленной перед ними задачей. Правильно воспринял критику, тов. Никулин организовал дело как следующее.

Технический совет завода, возглавляемый работой по изучению и обобщению лучших стахановских приемов труда, обсудил первые итоги применения метода инженера Ковалева, предложил наблюдать стахановский опыт в первую очередь на наиболее типичных и массовых работах.

Именно время изучения стахановских приемов велось в цехах лишь тогда, когда была возможность вести наблюдение за двумя-тремя передовыми рабочими, замеченными однокашкой работой. Специалисты, вошедшие в инициативную группу, считали, что если не с чем сравнивать те или иные полученные результаты, то такую работу незаменить.

В дальнейшем большинство специалистов, однако, не согласилось с этим мнением. На судоремонтном заводе далеко не всегда удается за короткий промежуток времени одновременно изучать и обобщать лучшие приемы методом сравнения, т.к. некоторые работы являются нетипичными. Решено было поэтому изучать и обобщать опыт стахановцев и стахановских бригад на отдельных, на данный период единичных, но типичных и важных работах с тем, чтобы постепенно накапливать материал для обобщения. Это тем более целесообразно, что на судоремонтных предприятиях слабо разработана технология отдельных процессов производства. Больше того, технологии, как правило, освещают в составляемой ими документации только техническую сторону работ и совсем не затрагивают организационную сторону — различные приемы и способы выполнения технологического процесса.

Внимательное изучение труда стахановцев позволяет создать рациональные технологические описание на большое количество операций. Таким образом при их построении на заводе смогут опираться уже не только на сложившийся опыт квалифицированных кадров, но и на более совершенную, на данный период единичных, но типичных и важных работах с тем, чтобы постепенно накапливать материал для обобщения. Это тем более целесообразно, что на судоремонтных предприятиях слабо разработана технология отдельных процессов производства. Больше того, технологии, как правило, освещают в составляемой ими документации только техническую сторону работ и совсем не затрагивают организационную сторону — различные приемы и способы выполнения технологического процесса.

Большое значение имеет правильное и точное описание всех, казалось бы, «мелочей», показывает такой факт, имеющий место при изучении процесса поковки колесных болтов. Начальник конструкторского бюро завода тов. Ховина, изъявивший желание обобщить наиболее выгодные приемы кузнецов, поместил на свою опытность и думал поместить эти приемы помимо одного только наблюдения. Проведя в кузнице по несколько часов в течение двух дней, он явился к главному инженеру и сказал:

— Не знаю, что и делать. По-моему, кузнецы работают на болтах совершенно одинаково.

Посоветовали тов. Ховила взяться за дело более организованно: не только наблюдать, но и тщательно фиксировать все свои наблюдения, изучать приемы с часами в руках, не пренебрегая секундами. Помогать тов. Ховила в этой кропотливой работе стал мастер цеха, коммунист тов. Петров. Более внимательное, более творческое, более инженерное изучение работы даеться тов. Пичугина и Державина обнаружило, что в их работе далеко не все было «одинаково», что и привело к тем результатам, о которых мы будем говорить ниже.

Мастербюро завода, созвав открытое партийное собрание для проверки своего семестрового решения о внедрении метода инженера Ковалева, выяснило эти недостатки. Был составлен новый, более продуманный план изучения, обобщения и распространения лучших стахановских приемов труда, начиная с перенесения работ, подлежащих изучению, с указанием:

— опыт каких стахановцев и стахановских бригад должен быть изучен в ближайшие месяцы, кто из инженеров и техников, включая ведущих специалистов завода, проводит эту работу. В цехах появляются лозунги и плакаты, призывающие работников завода сменить внедрять на судоремонте метод инженера-новатора; выпущены газеты, посвященные первым результатам изучения стахановского опыта; было проведено семинар пековых агитаторов на заводе, всплеснуло обобщательное согласование со стахановцем, приемы которого изучались.

Как вести наблюдение, чтобы выявить наиболее рациональные приемы? Прежде чем начинать наблюдение, решили подготовлившие в помощь изучающим операционные карты с указанием в них времени на выполнение каждой операции согласно действующим на заводе нормам времени. При этом имелось в виду, что наблюдаемый будет сравнивать операции, записанные в карте, с операциями, производимыми в действительности. Например, для изучения работы стахановцев тов. Александрова, Лебедева, Тихонова и Джамбекова из рядов молодежи, вливавшейся в заводской коллектив. При этом необходимо напомнить, что каждое описание должно быть обязательно согласовано со стахановцем, приемы которого изучались.

Как вести наблюдение, чтобы выявить наиболее рациональные приемы? Прежде чем начинать наблюдение, решили подготовлившие в помощь изучающим операционные карты с указанием в них времени на выполнение каждой операции согласно действующим на заводе нормам времени. При этом имелось в виду, что наблюдаемый будет сравнивать операции, записанные в карте, с операциями, производимыми в действительности. Например, для изучения работы стахановцев тов. Александрова, Лебедева, Тихонова и Джамбекова из рядов молодежи, вливавшейся в заводской коллектив. При этом необходимо напомнить, что каждое описание должно быть обязательно согласовано со стахановцем, приемы которого изучались.

2. Роль технических советов

Технические советы на предприятиях речного транспорта существуют уже не первый год. Нет сомнения, что, создавая их, руководствовались идеей проработать их в технический штаб, помогающий руководителям предприятия успешно бороться за технический прогресс, выявлять, подхватывать, развивать и внедрять все более полезное, существо экономический эффект.

Однако на деле работа заводских технических советов пришла несколько однобокий характер. Собираются они нерегулярно и глазным образом для того, чтобы помочь главному инженеру рассмотреть, привлечь или отклонить находившиеся в радиоизоляции предложения. Безусловно, это форма организации технической работы исполнительно на производственных участках, целью которой является само же начало. Через цеховые технические советы удалось вовлечь в активную борьбу за повышение производительности труда подавляющее большинство специалистов завода. Технические советы в цехах сумели наладить подлинно творческое сотрудничество инженерно-технических работников и стахановцев, необходимое для успешной реализации новаторского метода тов. Ковалева. Они оперативно помогают менеджерам изучать и обобщать качество квалифицированных товарами. Ведущим наблюдения, попытавшись качества последних, обобщить полученные данные и разместить передовой опыт неизвестного в цехах, обсуждаясь еще у отсталой части эксплуатации понятие, что зима — это напряженная пора для ремонтников, а не лето. Такое мнение вредно общему делу подготовки к навигации.

«Еще и восьмь лет не прошло со дня окончания Сталинградской битвы, а в городе заново построено около 1 миллиона 300 тысяч квадратных метров жилой площади... Сегодня в Сталинграде в 85 прекрасных светлых школах учатся более 50 тысяч детей. В Сталинграде более 4 тысяч студентов. Это столько же сколько в всем Иране. У нас, в Сталинграде, два театра, кукольный театр, филармония, пять кинотеатров, 32 клуба, 200 красных уголков... В 118 библиотеках

Новаторский почин инженера Федора Лукича Ковалева был по достоинству оценен работниками всех отраслей нашего народного хозяйства, как могучее средство для нового значительного повышения производительности труда, дальнейшего развития стахановского движения и перехода на колективный стахановский труд на важнейших участках производства.

Как применяют метод инженера Ковалева по изучению, обобщению и распространению наиболее выгодных и совершенных приемов труда на судоремонтных предприятиях? В какие организационные формы выливается здесь эта работа? Каковы результаты первых шагов в данном направлении?

Ответы на эти вопросы должна была получить бригада, посланная по инициативе Политуправления Министерства речного флота на Астраханский завод имени Ленина.

Сегодня мы публикujemy материал этой бригады о том, что она увидела на заводе имени Ленина.

советом этого цеха. Нам кажется полезным привести его, поскольку судоремонтные приемы на судоремонтных предприятиях являются наиболее сложным производственным участком с преобладанием бригадной организации труда и операций, выполняемых вручную.

В техническом совете цеха — семье человек: два инженера, три техника, один инженер-конструктор, один нормировщик. Возглавляет совет начальник цеха тов. Никулин. Между прочим, на открытии партийного собрания, посвященного проверке решения партбюро о внедрении на заводе метода тов. Ковалева, резкой критике подверглась деятельность тов. Никулина, который на первом этапе этой работы ограничился «общим руководством». В результате дело было в значительной мере пущено из самотека. Наблюдавшие, не имеющие достаточного опыта и квалификации, не справлялись с поставленной перед ними задачей. Правильно воспринял критику, тов. Никулин организовал дело как следующее.

Вероятно, работа по изучению, обобщению и распространению наиболее высокопроизводительных приемов труда стахановцев, а заводской комитет профсоюза и цеховые партийные организации — развернуты по этому вопросу широкую массово-разъяснительную работу коллоквиумов.

На совещании специалистов завода, где речь шла о работе по методу Ковалева, все семь инженеров и техников выразили желание заняться изучением и обобщением передового стахановского опыта. Это было, как называли ее на заводе, инициативная группа. И здесь застрельщиками выступили коммунисты: старший техногов тов. Агеев, техногов тов. Востриков и др.

Однако осуществить задуманное было не так легко, как это могло быть кому сразу кажется.

Недостатком первых шагов было то, что на заводе в должной мере не имели советов самого инженера Ковалева и указанный коллегиум министерства и ЦК профсоюза речников о необходимости изучать и обобщить стахановский опыт в первую очередь на наиболее типичных и массовых работах.

Именно время изучения стахановских приемов велось в цехах лишь тогда, когда была возможность вести наблюдение за двумя-тремя передовыми рабочими, замеченными однокашкой работой. Специалисты, вошедшие в инициативную группу, считали, что если не с чем сравнивать те или иные полученные результаты, то такую работу незаменить.

Первое время изучение стахановских приемов труда стахановцев-трубофферов, ведется в соответствии с картой, так и не упомянутых трех элементов, которые определяют творческую сущность труда стахановцев, т.е. метода Ковалева.

Вторая группа включает наблюдения за лучшими бригадами из разных видов работ с целью выявить все наиболее эффективные в организаций их труда, подготовка рабочего места, борьба с потерями и т. п.

Третью группу включают мероприятия, направленные к повышению производительности труда в цехах: по переходу на газовую прирезку листов, что резко сократит производительность труда стахановцев, а также к внедрению новой технологии, дала на той же операции с 25 до 31 октября в среднем свыше 150 проп.

Последствия показали, что с 20 по 24 октября звену Державина, работа на плавкое разного размера колесных болтов постарому, выполнило норму в среднем на 118 проп., а применяв новую технологию, дала на той же операции с 25 по 31 октября в среднем свыше 150 проп.

Серьезная работа по изучению, обобщению и распространению наиболее совершенных стахановских приемов труда ведется также в механическом цехе завода.

Сверление гаек занималось в цехе трех токаря: решено было изучить приемы двух из них — стахановцев тов. Ерошкиной и Фаустова. Последний, хотя работает на станке с механической подачей и квалифицированный (у него пятый разряд, у Ерошкиной — четвертый), затрачивал на одну гайку в общей сложности 61 секунду против 39 секунд Ерошкиной. Естественно, встал вопрос: чем вызвана такая разница во времени? Повторяю, на первом этапе изучения, обобщения и распространения стахановских приемов труда, борьба с потерями и т. п.

Все это было изучено и обобщено, а затем введен в практику на заводе.

Серьезная работа по изучению, обобщению и распространению наиболее совершенных стахановских приемов труда ведется также в механическом цехе завода.

Сверление гаек занималось в цехе трех токаря: решено было изучить приемы двух из них — стахановцев тов. Ерошкиной и Фаустова. Последний, хотя работает на станке с механической подачей и квалифицированный (у него пятый разряд, у Ерошкиной — четвертый), затрачивал на одну гайку в общей сложности 61 секунду против 39 секунд Ерошкиной. Естественно, встал вопрос: чем вызвана такая разница во времени? Повторяю, на первом этапе изучения, обобщения и распространения стахановских приемов труда, борьба с потерями и т. п.

Все это было изучено и обобщено, а затем введен в практику на заводе.

Сверление гаек занималось в цехе трех токаря: решено было изучить приемы двух из них — стахановцев тов. Ерошкиной и Фаустова. Последний, хотя работает на станке с механической подачей и квалифицированный (у него пятый разряд, у Ерошкиной — четвертый), затрачивал на одну гайку в общей сложности 61 секунду против 39 секунд Ерошкиной. Естественно, встал вопрос: чем вызвана такая разница во времени? Повторяю, на первом этапе изучения, обобщения и распространения стахановских приемов труда, борьба с потерями и т. п.

Все это было изучено и обобщено, а затем введен в практику на заводе.

Сверление гаек занималось в цехе трех токаря: решено было изучить приемы двух из них — стахановцев тов. Ерошкиной и Фаустова. Последний, хотя работает на станке с механической подачей и квалифицированный (у него пятый разряд, у Ерошкиной — четвертый), затрачивал на одну гайку в общей сложности 61 секунду против 39 секунд Ерошкиной. Естественно, встал вопрос: чем вызвана такая разница во времени? Повторяю, на первом этапе изучения, обобщения и распространения стахановских приемов труда, борьба с потерями и т. п.

Все это было изучено и обобщено, а затем введен в практику на заводе.

Сверление гаек занималось в цехе трех токаря: решено было изучить приемы двух из них — стахановцев тов. Ерошкиной и Фаустова. Последний, хотя работает на станке с механической подачей и квалифицированный (у него пятый разряд, у Ерошкиной — четвертый), затрачивал на одну гайку в общей сложности 61 секунду против 39 секунд Ерошкиной. Естественно, встал вопрос: чем вызвана такая разница во времени? Повторяю, на первом этапе изучения, обобщения и распространения стахановских приемов труда, борьба с потерями и т. п.

Все это было изучено и обобщено, а затем введен в практику на заводе.

Сверление гаек занималось в цехе трех токаря: решено было изучить приемы двух из них — стахановцев тов. Ерошкиной и Фаустова. Последний, хотя работает на станке с механической подачей и квалифицированный (у него пятый разряд, у Ерошкиной — четвертый), затрачивал на одну гайку в общей сложности 61 секунду против 39 секунд Ерошкиной. Естественно, встал вопрос: чем вызвана такая разница во времени? Повторяю, на первом этапе изучения, обобщения и распространения стахановских приемов труда, борьба с потерями и т. п.

Все это было изучено и обобщено, а затем введен в практику на заводе.

Сверление гаек занималось в цехе трех токаря: решено было изучить приемы двух из них — стахановцев тов. Ерошкиной и Фаустова. Последний, хотя работает на станке с механической подачей и квалифицированный (у него пятый разряд, у Ерошкиной — четвертый), затрачивал на одну гайку в общей сложности 61 секунду против 39 секунд Ерошкиной. Естественно, встал вопрос: чем вызвана такая разница во времени? Повторяю, на первом этапе изучения, обобщения и распространения стахановских приемов труда, борьба с потерями и т. п.

