

ГЛАВА ТРЕТЬЯ.

КУРСОМ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

1. ЗАВОД НАБИРАЕТ ТЕМПЫ

В феврале 1956 года XX съезд КПСС одобрил Директивы по шестому пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР. В радиопромышленности предусматривалась дальнейшая разработка приемо-передающих устройств и телевизионной аппаратуры.

В связи с этим коллективу Красноярского радиозавода предлагается увеличить выпуск телевизоров «Авангард-55», передатчиков «Град», а также нестандартного оборудования, керамики и кузовных изделий. Одновременно предложено начать подготовку конструкторской и технологической документации фильтров-гармоник «Град», «Снег» и других.

Значительно возросли и объемы производства. Так, в 1956 году объем валовой продукции, по сравнению с 1955 годом, возрос более чем в 2,5 раза, товарной продукции — в 2 раза. В 1956 году резко увеличился выпуск коннителей.

Специалисты завода разрабатывают организационно-технические мероприятия, учитывающие внедрение новой техники и оборудования, прогрессивной технологии, механизацию и автоматизацию производственных процессов.

Рост объемов производства требовал внедрения дополнительного оборудования. Поступившие к тому времени холодно-высадочные автоматы еще не были освоены, крепеж изготовлялся малыми партиями на малопроизводительных станках.

Для увеличения выпуска крепежных деталей в начале января 1956 года создается группа специалистов по подготовке производства и освоению холодно-высадочных автоматов, куда вошли технолог механического цеха Кумиясов, инженер-конструктор отдела главного технолога Автоманов, токари инструментального цеха Толстихин и Козляк, наладчик автоматов механического цеха Зубакин. Руководителем группы назначается заместитель начальника механического цеха Л. А. Красов*.

За короткий срок бригада изготовила необходимую оснастку. В конце февраля автоматы были освоены. Цехи наращивали производственную мощность. В 1956 году было переведено 20 наименований деталей на литье по выплавляемым моделям. Внедрено изготовление около 80 наименований керамических деталей методом горячего литья под давлением. 50 наименований деталей переведены на скоростные методы обработки. Освоено изготовление деталей методом ударного выдавливания и глубокой вытяжки на прессах двойного действия. Внедрена подсушка керамических стержней на роликовом конвейерном сушиле с электроподогревом. Все пластины магнитной цепи переведены на скоростной режим отжига. Переведены 80 наименований деталей с токарных станков на автоматы и револьверные станки, около 100 деталей — на штамповку. В течение года освоено и внедрено 18 новых видов прогрессивных техпроцессов.

Мобилизация сил рабочих и ИТР и проведенные в жизнь мероприятия позволили коллективу завода справиться с государственным заданием.

В 1957 году объем валовой продукции по отношению к 1956 году возрос на 175 процентов, объем товарной продукции — на 155. В 6 раз увеличен выпуск телевизоров «Авангард-55».

Фактически изготовлено за 1957 год: копнителей — 9155 штук, телевизоров «Авангард-55» — 31424, кузовов — 374, керамики — 1774 тыс., нестандартного оборудования — на 1014 тыс. руб.

Программа 1958 года была значительно увеличена. Наряду с выпуском телевизора «Авангард-55», передатчика «Град» и других изделий в 1958 году предусматривалось освоение и

* На завод поступил в 1954 году после окончания Иркутского горного института. Работал мастером, заместителем и начальником цеха, отдела, заместителем главного инженера, главным инженером завода. С 1973 года — директор радиотехнического завода. Лауреат государственной премии СССР, депутат Верховного Совета РСФСР.

выпуск нового телевизора «Енисей», радиостанции «Кедр» и копнителей для нового комбайна СК-3. Только одних телевизоров «Авангард-55» предполагалось выпустить 70 тыс.

Однако увеличение станочного парка на 124 единицы оборудования в течение 1958 года в какой-то степени удовлетворило потребности производства, которое нуждалось в токарных станках, тяжелых эксцентриковых и гидравлических пресах. В каркасном цехе не хватало аппаратов для точечной сварки. На метизном участке не доставало резьбонарезного оборудования. Из-за нехватки площадей почти все цехи ютились в тесных помещениях. Сданные в эксплуатацию цех покрытий и высотная часть главного корпуса только частично удовлетворяли нужды производства.

Еще хуже было с кадрами специалистов, численность которых по сравнению с плановой составляла всего лишь 92,6 процента, а по категории рабочих — 90 процентов.

Подготовка к запуску и освоение новых изделий, предусмотренных планом, проводились очень медленно. Так, в механическом цехе из 270 деталей к середине января 1958 года было изготовлено лишь 28. В штамповочном цехе медленно внедрялись штампы. Монтажно-сборочный цех не приступил к подготовке производства намоточных узлов. Неудовлетворительно шла подготовка к запуску телевизора «Енисей» и копнителя к новому комбайну СК-3.

На постоянно-действующем производственном совещании, состоявшемся в январе 1958 года, были отмечены недостатки по подготовке новых изделий и предложено в кратчайшие сроки устранить их с тем, чтобы в третьем квартале войти в график.

16 мая на партийно-хозяйственном активе отмечалось, что за четыре месяца 1958 года план по выпуску товарной и валовой продукции коллективом завода выполнен. В производство внедрены десятки важных организационно-технических мероприятий, обеспечивающих рост производительности труда. Проведена значительная работа по снижению трудозатрат основных изделий. В цехах и отделах стало больше внимания уделяться снижению себестоимости выпускаемой продукции.

Освоение и выпуск новых изделий нуждались во внедрении особых технологических процессов. Требовались высококвалифицированные кадры. Большая группа рабочих и инженерно-технических работников была направлена на родственные предприятия для перенятия передового опыта.

Опытная партия копнителей для комбайна СК-3 должна была быть изготовлена в июле 1958 года, но нехватка оборудования и спецоснастки отодвигала сроки. Инструментальное производство не располагало оборудованием для изготовления крупногабаритных штампов. Завод-поставщик «Красное Сормово» сорвал сроки поставки 50 штампов. На конец года было получено только 25 штампов.

Руководством завода, партийной организацией принимается ряд мер по выполнению государственного плана. Несмотря на трудности, коллектив завода добился неплохих результатов. Рост валовой продукции, по сравнению с 1957 годом, за 10 месяцев 1958 года составил 152,8, по товарной — 159,1 процента, выработка на одного работающего — 133,8 процента. Справились с заданиями и многие цехи завода. Коллектив керамического цеха план по выпуску валовой продукции выполнил на 117, по товарной — на 110 процентов. На 100,2 процента выполнил план по выпуску товарной и валовой продукции коллектив пластмассового цеха.

Параллельно с реконструкцией, начатой в 1959 году, коллектив завода самоотверженно трудится над выполнением государственного плана. Объем валовой продукции, по сравнению с 1958 годом, возрастает на 51,7 процента. На 30 процентов увеличивается производство телевизора «Енисей». Кроме того заводу предлагается освоить и начать выпуск предметов широкого потребления — электрических утюгов и плиток для населения города и края.

В 1959 году было отправлено в торговые предприятия 100856 телевизоров. Значительно перевыполнен план по кузовам, копнителям, электрическим утюгам, плиткам и другим изделиям.

Однако Новосибирский завод сдерживал поставку кинескопов. Из Саратова несвоевременно поступали лампы. С большим опозданием воронежцы отгружали триоды. Смежное предприятие тормозило поставку футляров.

Все эти причины сказались на ритмичности завода. В первую декаду выпускалось 19,7 процента всего объема производства, во вторую — 23,9. Особенно напряженной была третья декада. Партийная, профсоюзная и комсомольская организации, администрация завода проводили собрания среди рабочих по разъяснению создавшейся тяжелой обстановки. Отказываясь от личного отдыха, люди оставались во вторую смену с тем, чтобы выполнить государственный план.

К началу 1959 года объем выполненной заводом продук-

ции, по сравнению с 1956 годом, увеличился в 6,7 раза, производительность труда возросла в 3 раза. Коллектив завода освоил несколько видов новой сложной продукции. Введены в действие промышленные площади в главном корпусе. Возросла техническая вооруженность завода, выросли свои инженерно-технические кадры.

Еще значительнее возросли объемы производства в течение семилетки и последующих пятилеток. За период с 1959 по 1965 год объемы производства, по сравнению с 1958 годом, увеличились в 3,2 раза, освоено 16 видов новой сложной продукции. Фондоотдача возросла в 1,6 раза. Производительность труда повысилась на 53,2 процента при росте средней зарплаты на 35,2 процента.

В течение восьмой пятилетки (1966—1970 г.г.) объемы производства возросли, по сравнению с 1965 годом, в 1,9 раза. Выпуск товарной продукции с одного квадратного метра производственной площади увеличился в 1,9 раза. Сдача продукции ОТК с первого предъявления составила 99 процентов. Производительность труда повысилась на 90 процентов.

О досрочном выполнении пятилетних заданий рапортовали коллективы коммунистического труда керамического и автоматнo-револьверного, цеха механизации и автоматизации, монтажно-сборочного и намоточного цехов, отделов: технического обучения, труда и зарплаты, нормализации и стандартизации и других.

В 1972 году коллектив завода отмечал свое двадцатилетие. 1-го сентября 1952 года он приступил к основной производственной деятельности, имея один производственный цех и три вспомогательных. Спустя 20 лет, на заводе действовали 23 основных цеха, 3 инструментальных, 7 вспомогательных. Теперь уже на заводе имелось два производства, причем одно из них — с замкнутым циклом — по изготовлению телевизионных приемников. Подготовку работ осуществляло инструментальное производство.

Соответственно возросли и производственные мощности. На 1 января 1973 года металлорежущего оборудования уже насчитывалось 1208 единиц, кузнечно-прессового — 292, деревообрабатывающего — 33, машин для литья под давлением — 7, прочего технологического оборудования — 491.

Такая производственная база давала возможность решать большие задачи по выполнению государственных заданий. План по выпуску товарной продукции, по сравнению с 1971 годом, был увеличен на 26 процентов. Рост объемов по валово-

вой продукции составил 15,7 процента при ~~увеличении~~ по численности рабочих кадров на 0,4 процента.

В связи с ростом объемов производства ~~согласно~~ там заводу не доставало для выполнения программы ~~более~~ тысяч кв. метров промышленных площадей. «Узкими местами» стали инструментальное, литейное, керамическое ~~производство~~. Завод еще не имел в достаточном количестве термопласт автоматов большей мощности для изготовления крупных деталей для телевизионного приемника, в частности, задняя стенка. Вследствие физического износа термопластавтоматов и другого оборудования тормозилось производство товаров народного потребления.

Несмотря на трудности, коллектив завода наращивал темпы производства. Так, в решающем году девятой пятилетки выпуск товарной продукции увеличился на 15,2, а валовой — на 15,4 процента. План по реализации продукции, по сравнению с предыдущим годом, повысился на 18,3 процента.

Справился коллектив завода и с заданиями последующих лет пятилетки. Задание по росту производительности труда за 1971—1975 годы выполнено за 3 года и 10 месяцев. План по реализации товарной продукции завершен 15 июля, по выпуску валовой продукции — 22 августа 1975 года. Свыше 700 рабочих выполнили пятилетку досрочно, из них 379 — за три года. Личные повышенные обязательства на пятилетку досрочно завершили 845 человек.

Успешно начат коллективом завода первый год десятой пятилетки. Производительность труда повысилась на 4,1 процента. Сверх плана выпущено товарной продукции на 921 тыс. рублей. Значительно перекрыт выпуск товаров народного потребления: уже в 1973 году, с внедрением нового оборудования, вчетверо расширяется их ассортимент. В течение года были освоены термобигуди, бигуди металлические, сковорода с крышкой, полиэтиленовая крышка для молочных бутылок, прищепки для белья, наручный календарь, керамика для электроплитки, ножницы садовые, фигурная картофелерезка, пароварка, озвученный сувенир-радиоприемник «Рассвет», крепление для лыж, совок для сбора ягод, набор инструмента радиолюбителю, музыкальная шкатулка, фонарь-мигалка. В 1975 году началось освоение источника питания, электронного зажигания для автомобилей, замка для гаража и т. п.

Широким спросом пользовались сувениры «Кедровая шишка», металлическая пепельница и т. д.

Выполняя Постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 15.09.71 г. № 668 «О мерах по обеспечению развития товаров массового спроса», на заводе проводилась работа по дальнейшему расширению ассортимента изделий и улучшению их качества. План на 1975 год составил 172 тыс. рублей. Фактически произведено товаров массового спроса на 255 тыс. рублей. За год выпущено 21 наименование изделий, освоено 7 новых: лыжные крепления новой конструкции, ковш хозяйственный, сувенир «Туристу, путешествующему по Енисею», сборная металлическая полка и другие. В стадии подготовки находилось еще 20 наименований изделий, выпуск которых планировался на 1976—1977 годы.

Все товары массового спроса для завода были рентабельны и пользовались спросом у населения.

2. ПОДГОТОВКА ПРОИЗВОДСТВА

Освоение и дальнейший выпуск продукции был немислим без режущего, мерительного и специального инструмента. Завод еще не имел собственного инструментального производства. Оснастка и инструменты изготавливались в Ленинграде. Какое-то время это удовлетворяло нужды производства, но не надолго. План 1954 года по выпуску изделий требовал довести мощность инструментального парка до 250 штампов, 136 прессформ, 600 приспособлений и кондукторов. Перед партийной организацией и администрацией Красноярского радиозавода встала задача — освоить производство оснастки и инструмента на месте, собственными силами. Вскоре было организовано бюро инструментального хозяйства с центральным инструментальным складом, а 23 января 1954 года вышел приказ директора завода об организации инструментального цеха. Начальником назначался А. О. Кокин.

Квалифицированных рабочих не хватало. По совету партийной организации кадры слесарей-инструментальщиков стали готовить непосредственно в цехе. Старшим инженером по подготовке кадров на заводе назначается Н. Д. Салов. Первыми рабочими, пришедшими в цех, были слесари М. Ф. Юдин, В. Я. Павличук, расточник С. А. Иова, шлифовщики Н. А. Брылева, О. Шуйчикова, строгальщик Н. А. Вычужанин, токари В. А. Рокшин и Н. А. Суркова, резчик И. Ломов, комплектовщица В. Шимохина, термист И. Г. Рубцов.

Для изготовления оснастки не хватало режущего и мерительного инструмента. В результате оснащенность технологи-

ческих процессов спецоснасткой составляла 87 процентов, обеспеченность рабочих нормальным режущим и мерительным инструментом — 95 процентов.

В течение года изготавливается лишь 200 штампов.

— В инструментальный цех я пришел в январе 1954 года, — рассказывает один из первых слесарей-инструментальщиков М. Ф. Юдин*. — Это был еще не цех, а участок. Размещался на площадях керамического цеха. В феврале изготовили первый штамп. К концу марта было изготовлено уже 20 штампов и другая оснастка.

На заводе еще не было электрических печей, и закалку деталей проводили в горне. С этим мастерски справлялся кузнец Г. М. Оленев. Через два месяца освоили изготовление прессформ. Кроме штампов и прессформ изготавливали режущий и мерительный инструмент...

С увеличением государственной программы резко возрастают объемы инструментального производства. В январе 1955 года инструментальный цех перебазировался в главный корпус. К тому времени здесь уже работали квалифицированные инструментальщики И. Никифоров, О. Георгинский, Г. Хатака, фрезеровщик Ворожейкин, инженеро-технические кадры — технолог А. Шинелева, мастер Г. Комагоров и другие.

Главное внимание уделялось изготовлению оснастки, причем для нового копнителя требовались крупногабаритные штампы и приспособления. Инструментальный цех к тому времени уже выпускал 80 штампов в месяц, а требовалось 120.

В середине 1955 года начальником цеха назначается В. Н. Захаров. Имея богатый опыт работы в инструментальном производстве, В. Н. Захаров внес существенный вклад в развитие цеха. Были организованы два самостоятельных участка с замкнутым циклом. Это участок штампов и прессформ и участок режущего и мерительного инструмента, кондукторов и приспособлений. Начальником участка штампов и прессформ назначается Г. И. Комагоров, участка режущего инструмента — Ф. М. Волкомирский.

В 1956 году коллектив инструментального цеха изготовил 1466 штампов. Рост, по сравнению с предыдущим годом, соста-

* В том же году М. Ф. Юдин назначается мастером инструментального цеха, затем — старшим мастером. В 1959 году руководит контрольным аппаратом инструментального цеха. Оканчивает трехгодичные курсы мастеров при заводе. Впоследствии работает старшим инженером-технологом в отделе механизации и автоматизации.

вил свыше 50 процентов. Выпуск прессформ увеличился на 96 процентов.

В 1957 году штампов изготавливается на 21 процент больше, чем в 1956 году. Выпуск прессформ возрос на 30 процентов. И все же завод испытывал недостаток в инструменте, особенно в штампах и прессформах. Главной причиной по-прежнему являлось отсутствие квалифицированных кадров и инструментальной стали, а также низкое качество технологической документации.

18 февраля 1957 года на заводе организуется инструментальный отдел, в который вошел и инструментальный цех. Начальником инструментального отдела назначается А. Д. Бизюков. При инструментальном отделе организуется центральный инструментальный склад, начальником которого назначается Л. В. Шадрин.

По инициативе парткома на очередном постоянно действующем производственном совещании обсуждался вопрос «О состоянии и перспективах развития инструментального хозяйства на заводе». Участники совещания отметили, что инструментальное производство резко отстает от растущей потребности основного производства в нормализованном и специальном инструменте. Начальнику инструментального отдела А. Д. Бизюкову предложено довести мощность инструментального цеха до 320 штампов в месяц.

В числе организационно-технических мероприятий по развитию инструментального производства намечалось создание инструментальных групп в восьми цехах.

В инструментальном цехе организуются заготовительный и термический участки, предусматривается увеличение мощности кузнечного участка. Особое место отводилось повышению квалификации рабочих и инженерно-технических работников.

Постоянный рост объемов оснастки требовал улучшения планирования. В 1961 году в инструментальный отдел переводится старшим инженером по планированию Н. А. Сидорова, ранее, с 1954 года, работавшая в производственном отделе. Ею организуется выпуск спецоснастки, согласно разработанных и утвержденных планов, с учетом объемных показателей завода, освоением и выпуском новых изделий. В группе планирования создается оперативный учет спецоснастки, вводится учет движения технологической документации и спецоснастки в целом по заводу.

И все же возрастающие потребности на нормализован-

ный и гостированный инструмент; увеличение объемов производства требовали коренной перестройки инструментального отдела. В связи с этим в 1962 году организуется инструментальное производство, начальником которого назначается Ю. А. Шапранов. Инструментальный цех разделяется на два цеха — цех штампов, прессформ и цех изготовления кондукторов, приспособлений, спецрежущего и мерительного инструмента. При инструментальном производстве создается несколько бюро: покупного инструмента, планирования, нормирования, восстановления мерительного инструмента, технадзора и нормативов. Унификация применяемости гостированного режущего мерительного и прочего инструмента дала возможность оперативнее обеспечивать инструментом цехи завода. Резко повышается производительность труда с организацией участка универсально-сборных приспособлений (УСП) и универсально-сборных приспособлений для сварки (УСПС). Детали для УСПС изготавливаются в цехе кондукторов и приспособлений. Детали и узлы для УСП изготавливаются на договорных условиях совместно с предприятиями Москвы, Ленинграда, Челябинска. Организатором и руководителем участка был Н. Г. Плосков.

Если в 1957 году по плану предусматривалось изготовить 2,5 тыс. универсально-сборных приспособлений, фактически изготовлено 4,3 тыс. сборок.

В 1963 году Ю. А. Шапранов назначается заместителем директора завода по общим вопросам. Во главе инструментального производства становится В. Н. Захаров, затем — В. Г. Матвеев, В. М. Федоров и Д. П. Расторгуев.

С усовершенствованием выпускаемых изделий повышалась и их сложность. Более сложной стала и оснастка. Цех штампов и прессформ начал изготавливать штампы-автоматы, сложные прессформы. Тогда в цехе создается экспериментальный участок по изготовлению новой оснастки. Первым слесарем участка был И. Я. Никифоров. Многие его предложения учтены и внесены в конструкцию штампов-автоматов, работающих и до сих пор.

В 1964 году инструментальный цех перебазировался из главного корпуса в бывший гараж-стоянку, где уже находился цех точной механики. Из-за нехватки площадей заготовительный участок передается кузнечно-прессовому цеху. В цехе штампов и прессформ создается механизированный центральный склад. По замкнутому циклу расстанавливается технологическое и другое оборудование, изготавливаются

удобные верстаки. На участке предварительной сборки устанавливается кран-балка грузоподъемностью 1 тонна.

Заместитель начальника цеха Ю. С. Кузнецов активно участвует во внедрении профильного шлифования, организации участка электроискровой обработки, в улучшении работы экспериментального участка, в ускоренной технологической подготовке производства, что позволило сократить сроки изготовления оснастки. Большую помощь ему оказали специалисты технологического бюро цеха Ю. Н. Вертопрахов*, В. А. Авраменко**, В. П. Фисенко и другие.

Один из лучших инструментальщиков коммунист А. М. Морычев пришел в цех, когда только что внедрялось профильное шлифование. В короткий срок он в совершенстве освоил этот метод работы и обучил других.

По опыту предприятий Киева и Ленинграда в инструментальных цехах внедряется метод ускоренной технологической подготовки производства (УТПП) и метод непрерывного календарного планирования (НКП). Разрабатываются типовые технологические процессы на нормализованные, типовые детали. Вводятся ведомости применяемости нормализованных деталей, применения инструмента второго порядка. В результате объем инструментального производства при той же численности рабочих возрос: по штампам — на 13, прессформам — на 46, кондукторам и приспособлениям — на 48, режущим, мерительным, вспомогательным, слесарно-монтажным инструментам — на 48 процентов. Исключены некоторые техпроцессы на однотипные детали, снизилась трудоемкость их разработки. Стоимость изготовления оснастки снизилась: по штампам — на 7,1, по прессформам — на 8,7, по приспособлениям — на 7,7, по спецмерителям — на 7 процентов. Достигнуто также разделение труда, что дало возможность создать цех заготовок и участок предварительной сборки.

В 1968 году организуется комплектноочный склад, который постоянно имел в запасе 2,5 тыс. типоразмеров нормализованных деталей, что значительно сократило время подготовки и выпуска оснастки. Первым мастером участка была Р. Ф. Паршина.

* Вертопрахов Ю. Н. пришел на завод в 1960 г. Работал слесарем, технологом, мастером, старшим мастером, начальником смены, начальником технологического бюро, зам. начальника цеха. В настоящее время работает на заводе низковольтной аппаратуры в г. Дивногорске.

** Авраменко В. А. пришел на завод в 1963 г. В настоящее время доцент Красноярского политехнического института, кандидат технических наук.

С большим подъемом завершали восьмую пятилетку инструментальщики. Замечательно трудились коллективы механического участка под руководством мастера Г. П. Медведева, слесарных участков, возглавляемых мастерами Г. И. Громовым и В. М. Поповым. В течение пятилетки коллектив цеха ежегодно изготовлял в среднем 2700 штампов и 700 прессформ.

План цеха на девятую пятилетку увеличивался на 28 процентов. С ростом объемов инструментальное производство потребовало расширения термического участка. Появились новые печи для цементации, высокотемпературные закалочные печи, отпускные печи и другое оборудование. Коллектив участка внедряет новые технологические процессы, в частности, светлую закалку инструментальных сталей в соляной ванне. Осваивает прогрессивные техпроцессы термообработки высоколегированных сталей, химико-термической и термической обработки, скоростной цементации, цианирования. Применяет защитные покрытия, предохраняющие стали от окисления в процессе термообработки. Внедряет прогрессивные методы координального шлифования сложных оформляющих полостей деталей оснастки и изготовление оформляющих деталей оснастки путем прессования кристаллизующего металла. Широко использует и совершенствует метод холодного выдавливания. Осваивает изготовление штампов с применением полиуретана. Отрабатывает метод профильного шлифования на плоскошлифовальных и оптических профильшлифовальных станках.

Большую работу по внедрению новых прогрессивных методов обработки и усовершенствованию технологических процессов проводила ведущий технолог участка штампов А. М. Шинелева, проработавшая в инструментальном производстве около двадцати лет. Много времени уделяет А. М. Шинелева воспитанию и учебе молодых рабочих. Неоднократно избиралась председателем цехкома, секретарем первичной партийной организации цеха.

Внедрение прогрессивных технологических процессов позволило значительно повысить производительность труда. Только в годы девятой пятилетки объемы инструментального производства возросли до 30 процентов.

Уже к концу 1973 года 28 рабочих цеха выполнили задания пятилетки. Среди них слесари И. И. Соколовский, В. Д. Бородкин, разметчик В. Е. Касьянов, шлифовщица Т. А. Ершова, токарь Н. И. Козляков. 50 рабочих стали победителя-

...соревнования 1973, 1974, 1975 годов, 16 инструментальщиков удостоены звания «Ударник девятой пятилетки».

Одним из лучших токарей в цехе считается Н. И. Козляков. Семнадцатилетним мальчишкой пришел он в цех, затем служил в армии, после службы вернулся в цех. Работал и учился в машиностроительном техникуме. В совершенстве овладел токарным делом, изготавливал самые сложные детали. В 1971 году Н. И. Козляков назначается начальником участка прессформ. Но вскоре его опять потянуло к станку. На его счету несколько внедренных приспособлений, разработанных им самим. По его методу работы выпущен плакат «Передовые методы труда».

С 1970 года руководит цехом штампов и прессформ В.М. Потапов*.

Успешно справился коллектив цеха с заданиями девятой пятилетки. В 1975 году было изготовлено 3470 штампов, 1147 прессформ. Рост выработки на одного работающего к 1970 году составил 135,7 процента. Только в 1976 году планировалось увеличить объемы производства на 10 процентов, фактически они возросли на 12.

В марте 1962 года из инструментального цеха выделяется цех по изготовлению кондукторов, приспособлений, режущего и мерительного инструмента. Руководителем цеха назначается Д. П. Расторгуев, заместителем — Н.В. Соловьев, начальником техбюро — В. М. Потапов. С назначением Д. П. Расторгуева в 1963 году начальником инструментального производства Н. В. Соловьев становится начальником цеха. В новом цехе проводится специализация и организуются участки кондукторов, приспособлений, мерительного, режущего инструмента и калибров.

При изготовлении кондукторов и приспособлений первыми осваивают профильное шлифование М. Ф. Безуглов и Б. В. Вьюн.

Для изготовления холодно-высадочного инструмента инструктором Г. Ф. Цыганковым осваивается технология холодного выдавливания.

Изготовление мерительного инструмента требовало высокой точности и высокой квалификации слесарей-лекальщиков. С этим мастерски справился А. И. Корчагин.

В 1963 году, после организации на заводе участка УСП,

* На заводе работает с 1960 г. после окончания Красноярского технологического института. Был мастером, начальником технологического бюро, заместителем начальника цеха. Избирался членом парткома завода.

в инструментальном цехе организуется участок по изготовлению элементов УСП. С тех пор объемы по производству элементов для УСП в цехе возросли почти в 3 раза.

Большой вклад в подготовку производства и развитие технического прогресса на заводе внесли коллективы отделов механизации и автоматизации, технологического и других.

Все больше и больше внедрялось в производство прогрессивных технологических процессов. Но производству было необходимо узкоспециализированное высокопроизводительное оборудование для своих нужд. Разработка и изготовление его должны были осуществляться своими силами. Для этой цели расширяется конструкторская группа при ремонтно-механическом цехе. На ее базе организуется конструкторское бюро механизации и автоматизации производственных процессов. Руководителем бюро назначается В. И. Сенькин.

В первую очередь усилия конструкторов направляются на механизацию телевизионного производства. В цехе сборки телевизоров по документации, разработанной конструкторским бюро, изготавливается подвесной конвейер подачи футляров через подземный туннель из склада в цех, устанавливается двухрядный напольный конвейер для прогона телевизора. По периметру цеха устанавливается 24-часовой прогонный конвейер.

Проекты разрабатывают молодые конструкторы А. И. Балув * и В. И. Елисеев. Конструктор В. И. Федоров разрабатывает конструкцию полуавтомата для намотки катушек отклоняющей системы телевизора.

В коллективе конструкторского бюро работали квалифицированные инженеры-конструкторы Л. А. Дрокин, В. Ф. Круглик, В. С. Кожевников, С. Х. Янсон и другие.

«В конструкторском бюро, — вспоминает Н. Н. Дементьева, — в основном работала молодежь. Чтобы решить какую-либо новую конструкцию мы тщательно обсуждали варианты и после долгих споров находили решение»...

После окончания Ростовского механического техникума в 1953 году Н. Н. Дементьева поступила на завод. Работала плановиком-экономистом в ремонтно-механическом цехе. Когда из этого цеха выделился участок по изготовлению нестан-

* Поступил на завод в 1959 г. Работал инженер-конструктором. В 1965 г. назначен начальником отдела механизации и автоматизации. С 1973 г. — заместитель главного инженера.

дартного оборудования и на его базе организовался цех механизации и автоматизации производственных процессов, Н. Н. Дементьева назначается инженером-нормировщиком. Избиралась секретарем первичной комсомольской организации, членом бюро комитета ВЛКСМ завода, членом ревизионной комиссии Октябрьского райкома ВЛКСМ, членом цехового комитета профсоюза, членом совета ветеранов завода. За безупречный, долготелный труд и общественную работу награждена памятными медалями, Почетными грамотами. Записана в заводскую «Книгу Почета».

С каждым днем производство нуждалось в механизации и автоматизации техпроцессов. Эту работу решено было передать цеху по изготовлению нестандартного оборудования. Работы по изготовлению верстаков, стеллажей, шкафов и другого оборудования переданы ремонтно-механическому цеху. Разработка проектной документации средств механизации и автоматизации поручается бюро механизации.

С целью комплексной увязки средств механизации и автоматизации, с внедрением на заводе новых технологических процессов цех по изготовлению нестандартного оборудования и бюро механизации и автоматизации входят в подчинение главного технолога.

Руководителем бюро, а затем отдела назначается инженер В. В. Родзевич, в 1965 году его сменяет А. И. Балувев.

Учитывая растущие объемы работ и потребности производства в средствах механизации и автоматизации, конструкторское бюро по приказу директора завода в 1967 году преобразовывается в самостоятельный отдел.

Расширяются и задачи отдела. Помимо разработки проектной документации по изготовлению станков и оснастки работники отдела занимаются механизацией технологических процессов. В цехах и на участках внедряются автоматические линии. Разрабатывается автоматическая линия гальванопокрытий в гальваническом цехе. Разработку проекта осуществлял А. Ф. Курзюков*. По проекту Ф. В. Веденеева производится реконструкция цехов завода и расширение общей силовой электросети. Внедряется индукционный нагрев токами промышленной частоты, автоматизация крупногабаритных камер климатических испытаний. Разрабатывается электрическая схема автоматической линии цинкования с

* На заводе с 1965 г. Окончил Красноярский сельскохозяйственный институт. В 1966 г. выдвигается на должность руководителя группы. В 1972 г. назначается руководителем отдела.

программным управлением. В штамповочном цехе внедряется линия по изготовлению витого магнитопровода. Разработку проекта провели П. В. Лубнин, А. Ф. Курзюков, А. Н. Дрокин, В. А. Черногорцев, Г. А. Минаев, Ф. В. Веденеев, а комплексная механизация цеха велась по проекту А. И. Балугева и В. С. Кожевникова.

Впервые на заводе конструкторами А. В. Гапичем, В. Ф. Кругликом, А. А. Романовым разработан и осуществлен проект комплексной реконструкции слесарно-каркасного цеха.

В 1968 году в отделе организуется группа по комплексной механизации штамповочных работ, руководителем которой назначается Н. А. Смолянинов. По проекту В. Ф. Круглика и А. И. Топорищева группа осуществляет комплексную механизацию погрузо-разгрузочных и складских работ в штамповочном и пластмассовом цехах. Одновременно разрабатывается проект центрального комплектующего склада, ввод которого позволил высвободить около 3 тысяч квадратных метров производственной площади. По проекту А. И. Балугева, В. Ф. Круглика, А. А. Романова механизуются склады для хранения материалов и цех раскроя.

В 1968 году коллектив отдела механизации и автоматизации разработал тысячный проект. На конец 1971 года было разработано свыше 1300 проектов. Изготовлено и внедрено в производство средств механизации и автоматизации с экономической эффективностью свыше одного миллиона рублей.

В 1972 году начальником отдела назначается А. Ф. Курзюков. За время работы в отделе А. Ф. Курзюков разработал целый ряд средств механизации от отдельных станков до автоматических линий. Это и намоточный станок, и автомат цинкования мостового типа, и автоматическая линия цинкования операторного типа с программным управлением. Последние его работы — механизированная линия окраски крупногабаритных деталей, терморадационное сушило, реконструкция малярного цеха — дали экономический эффект в сумме 50 тысяч рублей.

В 1972 году на участке обработки осей создается поточно-технологическая линия, налаживается поточное производство блоков ряда изделий. Отдел механизации и автоматизации и цех производства нестандартного оборудования изготавливают и внедряют 35 наименований нестандартного оборудования. Запускаются в эксплуатацию фрезерные станки с программным управлением, термопластавтомат, 2 полуавто-

мата торовой намотки. Изготавливаются и внедряются 29 типов нестандартных приборов и стендов для контрольно-измерительных и настроечных операций.

Только за 1974 год на заводе разработано, изготовлено и внедрено 205 единиц средств механизации и автоматизации, в том числе 3 комплексно-механизированных склада и участка, 9 автоматов и полуавтоматов, 85 станков и установок, 107 единиц различного оборудования, давшие экономический эффект более одного миллиона рублей.

С развитием литейного и керамического производства увеличивается численность работников отдела главного технолога. Уже в мае 1961 года в отделе организуется самостоятельная группа конструкторов по литейному производству, преобразованная в дальнейшем в конструкторское бюро. Руководителем группы назначается И. В. Кушко. В группу вошли конструктора Н. Предко, Н. Г. Федорова, В. Васильева, Д. И. Боровик, В. И. Косенчугова. Группой велось проектирование форм литья под давлением, по выплавляемым моделям, в кокиль и модельной оснастки для литья в земляные формы. Широко развывается проектирование оснастки для литья под давлением. Если в 1961 году литьем под давлением изготавливалось несколько деталей, то в 1976 году — свыше 600. Номенклатура литья по выплавляемым моделям с 30 наименований за этот же период возросла до 500. Расширяется номенклатура литья в кокиль, осваивается проектирование и внедряется в производство прессование твердосплавного инструмента, металлокерамики, жидкая штамповка изделий из медных и алюминиевых сплавов.

Возросшие объемы работ требовали коренной перестройки структуры отдела.

В октябре 1963 года конструкторское бюро реорганизуется в бюро по проектированию штампов и прессформ для пластмассового производства и бюро по проектированию приспособлений и прессформ для литейного и керамического производств. Спустя полгода, организуется бюро по проектированию прессформ различного назначения.

После К. С. Каленистова отдел главного технолога возглавляли В. В. Родзевич, А. А. Родионов, М. А. Рудой, опять А. А. Родионов и Л. А. Красов. С августа 1966 года руководителем отдела назначается В. И. Сенькин. С этого времени отдел главного технолога переименовывается в технологический отдел. После ухода В. И. Сенькина в институт на пре-

подавательскую работу в феврале 1970 года начальником отдела становится С. Х. Янсон.

Немало новшеств внедряется в производство работниками технологического отдела. В 1966 году по плану новой техники для заточки и доводки резцов внедряется алмазный инструмент, в результате чего стойкость резцов повысилась почти в 3 раза. Обезжиривание ленты витого магнитопровода позволило сократить ручной труд нескольких рабочих. Изготовление деталей из полиамида и полиэтилена повысило их надежность. В 1967 году на прогрессивные методы формообразования переводится 264 наименования деталей с условно годовой экономией более 33 тысяч рублей. Значительно повысилось качество продукции и возросла производительность труда от внедрения электрохимического фрезерования корпусов из алюминиевых сплавов.

В числе мероприятий по прогрессивной технологии необходимо отнести процесс ультразвукового снятия заусениц с деталей контактной группы, процесс плазменной резки толстолистного материала, а также металлизацию медью крышек из капроновой смолы. Внедряется автоматическая регистрация сигнализации и регулирования температурных режимов при прессовании.

От внедрения плана по новой технике в 1967 году получена экономия в сумме 560 тысяч рублей. Спустя два года, планом развития новой техники разработано к внедрению 68 мероприятий с экономическим эффектом 1070 тысяч рублей.

Начиная с 1966 года, коллектив технологического отдела испытывал трудности, связанные с ростом объемов производства. Большая нагрузка ложилась на коллективы конструкторских бюро по проектированию технологической оснастки. Нужно было в корне менять систему проектирования. Тогда для изучения и перенятия опыта по ускоренной технологической подготовке производства на заводы страны командированы специалисты завода А. Я. Соболев, И. В. Кушко, П. Т. Гнатюк, А. С. Дмитриев.

В феврале 1968 года разрабатываются планы и графики по внедрению системы УТПП. К концу 1969 года весь намеченный комплекс работ был выполнен. Разработкой системы УТПП занимались Ю. Н. Вертопрахов, В. Н. Малышев, Г. К. Осипов, С. Х. Янсон, А. Я. Соболев, И. В. Кушко, П. Т. Гнатюк, А. С. Дмитриев.

Начиная с 1970 года, система ускоренной технологической подготовки производства постепенно внедряется на за-

воде. В 1970 году проводится работа по совершенствованию и специализации производства. Вся номенклатура деталей и узлов, производимая на заводе, подбирается по технологическому принципу. Это позволило создать специализированные подразделения. На базе механических цехов организуются цехи: по обработке корпусных деталей типа тел вращения, точной механики, мелкослесарных работ. Проводится комплексная механизация каркасно-сварочного цеха со специализацией производства крупных каркасов.

Специализация цехов позволила сконцентрировать в каждом из них специальное оборудование и высококвалифицированных рабочих соответствующих профессий. Создались предпосылки для организации поточно-технологических линий и конвейеров. Часть высвобожденного оборудования реализуется на сумму 100 тысяч рублей.

Работа по совершенствованию организации труда и специализации ряда производственных цехов дала заводу экономии в сумме 191,2 тыс. рублей.

В штамповочном цехе внедряется автоматическая штамповка. В течение года более 60 наименований керамических изделий переводится на горячее литье под давлением. Внедряются гальванические покрытия: фосфатирование, кадмирование алюминия, гальваническое лужение металлов и меднение керамики.

Большая и полезная работа проводилась коллективом технологического отдела в период подготовки по переводу завода на повышенные тарифные условия и новую систему оплаты труда.

Цеховыми специалистами и работниками технологического отдела изучался и ревизировался каждый технологический процесс. На 1 октября 1973 года почти все действующие технологические процессы были откорректированы или обновлены.

Значительная работа проводилась по повышению производительности труда. В 1972 году было изготовлено 1870, а внедрено 1750 единиц оснастки, в следующем году — 2126. За 1972 год переведены на литье 81 наименование деталей, штамповку — более 200, на токарные и револьверные автоматы — 155 и 522 на прогрессивные технологические процессы формообразования. В 1973 году на прогрессивные методы обработки переведено 950 наименований узлов и деталей. Выполнено 170 мероприятий, способствующих росту производительности труда.

Технологическим отделом решалась задача по разработке технологических процессов, направленных на выпуск изделий высокого качества. В последние годы девятой пятилетки ежегодно проектировалось свыше 3500 единиц оснастки, разрабатывалось свыше 3500 технологических процессов, переводилось на прогрессивное формообразование свыше 200 наименований деталей, в том числе: на литье — 150, автоматическую штамповку — 60, на станки с ЧПУ — 150, пневмостамповку — 90, осваивалось 6—10 новых видов технологических процессов.

На начало семилетки керамических изделий изготавливалось до 80 тонн в год. Через десять лет выпуск составил 180 тонн.

В 1961 году литья выпускалось 108 тонн, к 1976 году — уже 451 тонна. В 1961 году прогрессивными видами литья было охвачено 3 процента номенклатуры, в 1976 году удельный вес прогрессивного литья составил 72,3 процента.

Значительный вклад в развитие технического прогресса на заводе внесли и другие службы.

Центральная заводская лаборатория (ЦЗЛ) была организована в 1961 году. Руководителем ее был С. И. Волконицкий. В задачи лаборатории входила отработка новых прогрессивных технологических процессов — ультразвуковое сверление керамики, внедрение антикоррозионного азотирования, изготовление уникальных замкнутых шкал из оргстекла и т. п.

Впоследствии в ЦЗЛ вошли технологическая, химико-технологическая, металлографическая лаборатории. Организованы лаборатории печатных плат, жидкой штамповки, напыления ферритов и сплавов, твердых сплавов, электронной микроскопии.

В октябре 1964 года центральную заводскую лабораторию принял В. И. Бакшеев. С 1967 года руководит ЦЗЛ А. Ф. Эрлих, а в настоящее время — В. М. Брагин.

В течение ряда лет коллектив ЦЗЛ разрабатывает серию программ для фрезерных станков с числовым программным управлением. В инструментальном цехе внедряется пайка деталей токами высокой частоты. Ежегодно изготавливается всевозможных твердосплавных заготовок на сумму до 100 тыс. рублей. Часть из них идет на внешние поставки. Плодотворная научная работа проводится в металлографической лаборатории и других подразделениях ЦЗЛ.

Отдел стандартизации на заводе организуется 4 апреля

1963 года путем объединения разрозненных бюро стандартизации. Он почти не имел руководящих и методических материалов по стандартизации, не был знаком с опытом работы других предприятий.

В постановке стандартизации на заводе много энергии, инициативы и сил вложила первый начальник отдела К. В. Новикова. Каждый последующий год работы на заводе отмечался ростом объемов работ по стандартизации с охватом широкого круга вопросов.

С выходом Постановления Совета Министров СССР от 11 января 1965 года об улучшении работ по стандартизации в стране положение резко изменилось. Проводится нормоконтроль технологических процессов, при внедрении государственных и отраслевых стандартов устанавливается и ограничивается применяемость по типоразмерам, вводится унификация и разработка ограничительных нормалей на черные, цветные и другие материалы, кабельные изделия и т. д.

Специалистов в области стандартизации в то время не готовили учебные заведения страны, поэтому популяризация и пропаганда вопросов стандартизации, ее целей, задач и методов стала приобретать первостепенное значение. Нормоконтроль и стандартизация были положены в основу создания всех технических, организационных нормативных актов, инструкций, положений, стандартов, на основе которых формировались и качественно росли службы завода.

В 1968 году керамическим цехом и отделом стандартизации разрабатываются отраслевые нормалы, которые впоследствии перерабатываются в отраслевые стандарты. В 1971 году заканчивается разработка отраслевого стандарта «Инструмент режущий для обработки алюминиевых и магниевых сплавов».

Большой вклад в дело стандартизации внесли коллективы отделов главного технолога, конструкторского, инструментального, а также керамического цеха.

С июня 1970 года начальником отдела нормализации и стандартизации назначается П. С. Семенов*.

В годы девятой пятилетки развивается на заводе метрологическая служба. Централизация надзора за измеритель-

* На заводе с 1956 г. Работал автоматчиком. До 1960 г. учится в Высшей партийной школе при ЦК КПСС. Работает начальником ПДБ механического цеха. В 1961 г. избирается председателем завкома профсоюза. В декабре 1963 г. назначается заместителем начальника отдела технического контроля.

ной техникой позволила быстрее и полнее решать вопросы метрологического обеспечения техники и центральной измерительной лаборатории ОТК. Создается самостоятельная производственная единица — метрологическая служба. Начальником назначается Г. Г. Ершова (Кошкина).

Метрологическая служба постоянно внедряла новейшие средства измерений.

Широкое развитие на заводе в последние годы получила и служба конструкторско-технической документации.

За 14 лет со дня организации отдела объем подлинников технической документации, хранящихся в архивохранилищах, вырос в 12 раз. Только за 1971—1975 годы приняты и обработаны тысячи листов технической документации. Расширилась и полиграфическая база отдела.

Уже в 1969 году приобретает 30 единиц современного полиграфического и оперативно-множительного оборудования с широким ассортиментом шрифтов и пробельных материалов. Расширяются площади типографии за счет антресолей. Светокопировальная лаборатория в 1977 году перебазирована в новое помещение.

Большой вклад в развитие технического прогресса на заводе внесли руководители и главные специалисты М. А. Рудой, Н. А. Воробьев, В. С. Нестеренко, В. А. Обвинцев, С. Х. Янсон и другие.

В развитии технического прогресса на заводе активное участие принимал Красноярский политехнический институт. Между заводом и КПТИ заключен договор о взаимопомощи. Ученые КПТИ оказали заводу помощь в разработке технологии витых магнитопроводов, в применении волновых передач для нестандартного оборудования. В настоящее время специалисты института изготавливают для завода прибор для измерения внутреннего диаметра калибров и много других технических устройств — от обработки металлов до микроэлектроники.

Растут связи завода с Сибирским отделением АН СССР, институтом физики СО АН СССР, госуниверситетом, институтом цветных металлов им. Калинина и другими научными и проектными институтами. Год от года крепнет и расширяется творческое содружество науки и производства.

3. РЕКОНСТРУКЦИЯ ЗАВОДА

27 января 1959 года внеочередной XXI съезд КПСС подвел итоги развития страны за истекшие четыре года и наме-

тил очередные задачи по созданию материально-технической базы коммунизма.

Семилетний план открывал новую страницу в развитии средств связи. Намечалось техническое перевооружение, реконструкция и расширение заводов по производству радиоаппаратуры, замена и модернизация устаревшего оборудования, коренное улучшение технологических процессов, широкое внедрение механизации и автоматизации, развитие специализации предприятий и кооперации между ними.

В соответствии с Постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 13 мая 1959 года на Красноярском радиозаводе, предусматривающем массовый выпуск телевизионных приемников, проводится реконструкция и специализация производства. Проектные работы вел Ленинградский ГСПИ-5. К обсуждению вопросов проектирования и для принятия технических решений, учитывающих специфику производства, привлекались заводские специалисты.

План капитальных вложений на 1958 год устанавливается в сумме 6,0 млн. рублей, в том числе на промышленные строительно-монтажные работы и жилищное строительство — 2,5 млн. рублей. В соответствии с Постановлением Совета Министров РСФСР от 9 апреля 1958 года план капитальных вложений был увеличен за счет резерва Совета Министров РСФСР на 1 млн. рублей. На строительно-монтажные работы дополнительно выделялось 800 тыс. рублей. План по жилищному строительству увеличивался на 400 тыс. рублей. Таким образом, в течение 1958 года капитальные вложения достигли 2750 тыс. рублей. Фактически освоено 8995 тыс. рублей.

Кроме установленного плана капитальных вложений завод пользовался и другими источниками финансирования. За счет фонда директора на жилищное строительство выделялось 85 тыс. рублей, за счет ссуд Государственного банка — 77 тыс. рублей.

По графику высотную часть главного корпуса строители должны были сдать в эксплуатацию в четвертом квартале 1958 года. Фактически все работы выполнены раньше на два квартала. Реконструкция гаража под цех футляров в основном закончилась в четвертом квартале. Доделочные работы перенесены на 1959 год. Сданы в эксплуатацию гальванический корпус, а также дополнительные промышленные площадки, не предусмотренные народно-хозяйственным планом.

Согласно постановлению Красноярского совнархоза тех-

ническую документацию для строительства экспериментально-лабораторного корпуса разрабатывал институт Сибцветметпроект. На конец 1958 года документация была еще не разработана. В связи с этим строительство переносится на следующий год.

Работа по проектированию цехов была подчинена строгому графику. Проекты по каждому цеху рассматривались на специальных совещаниях у директора завода, а в необходимых случаях — техническим советом, имеющим в своем составе опытных инженеров.

С вводом новых цехов все шире внедряется на заводе специализация производства. Из механического цеха выделяется автоматнo-револьверный, из гальванического — малярный, а также участок цианистых гальванопокрытий, из сборочного — намоточный, в котором, помимо намоточных работ, организуются участки сборки трансформаторов и пропитки. На участке пропитки изготавливаются бачки с индивидуальным подогревом и сушилки изделий в вакууме, устанавливается терморadiационная печь для сушки изделий после пропитки, внедрение которой ускорило технологический процесс в 4—5 раз. В малярном цехе реконструируется участок окраски и сушки крупногабаритных деталей, устанавливаются модернизированные малярные камеры и более производительная сушильная печь. На участке цианистых гальванопокрытий модернизируется автомат цинкования корпусных деталей и шасси телевизора.

Решения XXI съезда КПСС благотворно повлияли на развитие инициативы партийных органов. Партком Красноярского радиозавода выделяет главные вопросы в решении задач реконструкции, острее ставит вопросы технического развития предприятия.

Начиная с 1960 года, проводится реконструкция ряда цехов завода. В сборочном цехе, в высотной его части, организуются новые участки: жгутов, мелкой сборки, по пошиву чехлов; делается пристройка к цеху для мытья машин. В цехе сборки телевизоров переоборудуются два конвейера по намотке, сборке и монтажу блоков питания.

Коллектив цеха готовился к запуску телевизора «Енисей-3», который конструктивно отличался от своего предшественника. Одно из отличий состояло в том, что трансформаторы и дроссели нового телевизора были предусмотрены на витых магнитопроводах. Эта особенность и требовала реконструкции конвейера. В цехе изготавливается третий регулировочный кон-

вейер, устанавливается новый двухрядный прогонный конвейер с циклом прогона до четырех часов. Переоборудуются конвейеры сборки и монтажа шасси.

В июне 1960 года начинается строительство межкорпусного туннеля и утепление склада для хранения телевизоров. Работы проводились отделами капитального строительства и главного механика. Первые вели строительные работы, вторые — изготовление и монтаж оборудования.

К осени 1960 года туннель был построен. Цех сборки телевизоров соединился со складами. За счет двух конвейеров, установленных в туннеле, удлинился прогон телевизоров.

В связи с реконструкцией цеха на его площади из сборочного цеха элементов и узлов переводится участок по изготовлению контуров, что позволило улучшить организацию производства, значительно сократить расходы на транспортировку узлов.

Проводится реконструкция и литейного цеха, осваивающего плавку металлов токами высокой частоты. На новых площадях организуется участок литья под давлением.

В керамическом цехе горны по отжигу керамики заменялись туннельными печами. Расширен участок горячего литья керамики. В закрытом помещении установлены машины вторичной переработки сырья.

До марта 1960 года в механическом цехе существовало несколько участков — токарный, фрезерный, револьверный и другие, которые зависели друг от друга. Беспорядочное движение деталей по цеху, затруднения с доставкой их от участка к участку вели к потере времени. Поэтому решено было провести перепланировку оборудования, создать технологические линии. Энтузиастами этой реконструкции стали начальник цеха Ю. А. Шапранов и технолог Ю. Н. Шолохов.

В марте 1960 года работники технологического бюро В. Марьясова и В. Ланин закончили расчеты и подготовили рабочие чертежи новой планировки цеха. Реконструкция велась отделом главного механика. Однако из-за малочисленности бригады работы производились крайне медленно. Тогда на общем собрании было решено: включиться в работу по реконструкции всем коллективом.

В цехе устанавливаются линия револьверных станков, линия автоматов, линия валов и шестерен. Каждая из них предназначалась для работы по замкнутому циклу — над определенной деталью производились все операции. Вся работа была проделана в течение 15 дней, причем в нерабочее

время и своими силами. Образцы самоотверженного труда показали слесари Е. Салов и Ф. Коротких, электрики В. Антонов и А. Кузнецов, токари И. Кохановский и В. Скоробогатов, мастер П. Ф. Миля и другие.

С ликвидацией раздробленных участков исчезла зависимость многих рабочих друг от друга. Каждый из них обрабатывал строго определенную группу деталей (8—10 наименований). Сократилась их транспортировка. Появилась возможность в совершенстве освоить производство деталей и внедрить специальные приспособления. Облегчался и подбор необходимого инструмента. По такому же принципу были организованы токарный и фрезерный цехи.

В сжатые сроки, летом 1960 года, работники котельной и предприятий «Красэнерго» реконструировали два котла, производительность которых увеличилась в 2 раза. Доставка угля к топкам стала производиться комплексно — механизированным способом.

Ведется реконструкция вентиляции в цехах: копнителем, инструментальном, керамическом, гальваническом, на термическом участке и в ряде других производств. Отдел главного энергетика смонтировал и реконструировал 88 вентиляционных установок, в том числе: тепловых завес — 5, приточно-вентиляционных установок — 14.

В 1968 году сдана пристройка к телевизионному корпусу. Бывшая площадка компрессорной станции переоборудована под ремонтно-строительный цех, проводивший большую работу по реконструкции завода. Много лет руководили цехом Ф. А. Сиваков, А. М. Страхов, Н. Н. Гулевич.

«Окончательно цех сформировался в 1956 году, — вспоминает Ф. А. Сиваков. — Коллектив состоял из 92 человек. В основном занимались ремонтом промышленных сооружений. Большие реконструкционные работы были выполнены в слесарно-каркасном, штамповочном, сборочном и других цехах завода».

В своей работе коллектив цеха опирался на цеховую партийную организацию, секретарем которой был И. К. Жавнерчик. Ярким примером в труде для всех были коммунисты И. И. Голощапов, И. И. Хомчук, А. А. Болсуновский, участники Великой Отечественной войны К. Р. Рожков и И. Т. Пахомов, передовики производства В. С. Иванов, Э. С. Яворский, Т. И. Колесникова.

По мере развития мощностей завода коллектив ремонт-

но-строительного цеха расширяет производственную базу. В первую очередь строится растворобетонный узел, который полностью обеспечивал бы бетоном производственные цехи в период ремонтно-строительных работ.

Коллектив цеха участвует в ремонте школ №№ 16, 21, 35, детских яслей №№ 31, 40; детских садов №№ 70, 94, 117, радиотехнического техникума, заводского пионерского лагеря, в строительстве библиотеки, музыкального училища и других сооружений социально-культурного назначения.

В 1967 году комиссия Министерства принимает в эксплуатацию законченный комплекс производственных, складских, административных и прочих строительных объектов, заложенных за период с 1949 по 1967 год включительно. И все же площадей явно не хватало. Тогда приемочная комиссия обратилась в Министерство о необходимости дальнейшей реконструкции завода. В том же году вышло Постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР о строительстве новых производственных площадей, на основании которого Министерство утвердило план-задание на вторую реконструкцию завода.

В 1969 году проектное задание на реконструкцию было окончательно разработано, а претворить его в жизнь решено в 1971—1980 годы.

В 1969 году отдел капитального строительства сдал в эксплуатацию склад газовых баллонов, поликлинику № 10, заложил фундамент под овощехранилище для заводской столовой емкостью 250 тонн, которое было закончено в 1970 году. Строится цех печатных плат. В 1971 году сдается в эксплуатацию 70-квартирный жилой дом площадью 3378 кв. метров по ул. Мечникова и склад сыпучих материалов на заводе.

В 1974 году закончено создание комплексно-механизированного складского корпуса общей площадью 2880 кв. метров, в котором разместились 6 складов и заготовительный цех площадью около 500 кв. метров, что получено за счет более рационального складирования материалов на стеллажах повышенной грузоподъемности (до 60 т) и высотой 4 метра, оборудования складов кран-штабелерами.

Создание этого комплекса позволило осуществить единый грузопоток по технологическому циклу, начиная с поступления материалов на завод и кончая выдачей заготовок в цехи-потребители, сократить число заготовительных участков и оборудования, повысить коэффициент загрузки оборуду-

дования, добиться значительной экономии металла за счет рационального раскроя и лучшего хранения. В складском корпусе впервые стали использоваться передвижные и неподвижные стеллажи, обслуживаемые штабелерами 0,5—1 т. Материалы и заготовки хранятся и транспортируются на поддонах. Общий экономический эффект от внедрения комплекса составил 101,8 тыс. рублей.

На основе этого опыта изготовлен и внедрен механизированный склад оснастки для литейного цеха с высотой неподвижных и подвижных стеллажей 5,5 метра, склад тяжелых штампов в штамповочном цехе площадью 77 кв. метров на 1200 штампов, а также склад для хранения керамического сырья.

К концу 1975 года на заводе уже работало 14 складов с передвижными стеллажами грузоподъемностью от 10 до 60 тонн.

В последние годы генподрядчиком становится трест Красноярскпромстрой, который должен был осуществить все строительные работы по дальнейшей реконструкции завода. Контроль за его деятельностью взяли на себя: по объемам — ОКС, по качеству — службы главного механика и главного энергетика.

Отдел главного механика в сжатые сроки провел перепланировку площадей слесарно-каркасного, механического, пластмассового, сборочного, инструментального и других заготовительных цехов, для которых изготовил 1225 единиц нестандартного оборудования.

Большой объем работ проведен по реконструкции вспомогательных объектов: центральной бойлерной, подстанции № 6, наружной теплотрассы и других.

Значительные средства на реконструкцию освоены ремонтно-строительным цехом.

За годы, прошедшие между первой и второй реконструкциями, на заводе резко возросла энергоемкость. Краевое управление «Красэнерго» выдало разрешение и техусловия на строительство ЛЭП-110 кв. и подстанции 110/10 кв. В течение 1976 года были изысканы места прохождения трассы для ЛЭП и площадка под ТП.

В 1975 году генподрядчиком начато строительство корпусов для цеха по изготовлению печатных плат, вспомогательного бытового блока, кабельной сети и теплосети. Сдана в эксплуатацию столовая «Ивушка».

В 1976 году цех печатных плат и станция очистки сточ-

ных вод сданы в эксплуатацию. Продолжалось строительство корпуса № 10 и тепловых и электрокабельных сетей.

Завершение строительства монтажно-сборочного корпуса, новой котельной и других сооружений предусмотрено планом реконструкции на 1977—1980 годы.

4. НОВАТОРЫ — ПРОИЗВОДСТВУ

Рационализаторская работа всегда была важным звеном в выполнении коллективом завода поставленных задач. «С возрастаянанием нагрузки никакая машина не поможет, если мы не создадим новый тип работника, который экономит время и рационализирует свой труд», — сказал на городской теоретической конференции в 1968 году первый секретарь Центрального РК КПСС г. Красноярска К. М. Чернов¹.

Рационализаторы активно вникали в слабые места производства и предлагали новые решения. Вначале их на заводе было немного, но уже в 1956 году численность рационализаторов достигает 224 человека. Из 374 предложений, поданных ими, внедрено более 100. Эффективность составила около 140 тыс. рублей. В 1957 году численность рационализаторов возросла на 32 человека, а на 1 января 1959 года достигла 300 человек. Увеличивается и количество внедренных предложений. В месячнике рационализаторской работы, посвященном июньскому (1959 г.) Пленуму ЦК КПСС, рационализаторами завода внесено 99 предложений, внедрено 44 с годовой экономией 400 тыс. рублей. Только за первое полугодие 1959 года экономия составила 1 млн. 800 тыс. рублей. Вместо обязательства — дать дополнительной экономии 100 тыс. — сэкономлено 165 тыс. рублей.

Предложение инженера лаборатории ОГК Б. А. Логинова и техника Г. А. Михайлова — изъятие одного электрического конденсатора в телевизоре — позволило экономить ежегодно по 214,6 тыс. рублей (в старом исчислении).

В мае 1959 года заводская конференция рационализаторов и изобретателей обязалась дополнительно к плану дать 300 тыс. рублей экономии от внедрения в производство рацпредложений. На 1 января 1960 года в рационализаторский фонд внесено на 115 тыс. рублей больше. Только за первую декаду января поступило 30 рацпредложений с экономическим эффектом 150 тыс. рублей. Лучших показателей за период смотра 1959 года добились коллективы механического,

¹ «В постоянном поиске». Сб. Красноярск, 1968, стр. 50.

гальванического, штамповочного цехов, отдела главного конструктора и специального конструкторского бюро. В два раза возрастает и экономическая эффективность. План 1959 года по рационализации и изобретательству коллективом завода выполнен. Вместо 700 предложений подано 763, из которых 329 внедрены в производство с экономическим эффектом 4 млн. 115 тыс. рублей вместо 3 млн. 700 тыс.

За 6 лет, с 1954 по 1960 год, заводскими рационализаторами подано 3034 предложения, из которых 1158 внедрено в производство. На конец семилетки число рационализаторов превысило тысячу человек.

Июльский (1960 г.) Пленум ЦК КПСС напоминал, что решить коренную проблему максимального выигрыша в соревновании с капитализмом «можно только путем всемерного повышения темпов технического прогресса и на этой основе роста производительности труда»¹.

Решения XXI съезда партии об ускорении технического прогресса в народном хозяйстве страны вызвали новый прилив творческой активности изобретателей и рационализаторов, новаторов производства. Взяв обязательство получить от внедрения рацпредложений 500 тыс. рублей сверхплановой экономии, заводские рационализаторы дали около 800 тыс. От внедрения 196 предложений получен экономический эффект 2,5 млн. рублей, что составило в 1960 году 150 процентов к плану.

Многие работники с поступлением на завод активно включились в рационализаторскую работу.

Начальник лаборатории керамического производства Г. В. Воробьева* участвует в рационализаторской работе свыше 20 лет. 15 ее предложений внедрены в производство, эффективность составила 60 тыс. 500 рублей. Бывший конструктор телевизионного отдела Д. И. Боровик свое первое рационализаторское предложение подал в 1962 году. С тех пор он стал активным рационализатором. Только за последние 8 лет внедрены в производство 28 его предложений с экономическим эффектом 48 тыс. 242 рубля.

Один из лучших рационализаторов завода слесарь-инструментальщик И. С. Янов в 1959 году внес 6 значительных

¹ Решения партии и правительства по хозяйственным вопросам (1917—1967), т. 4, М., 1968, стр. 586.

* Г. В. Воробьева в 1974 г. переводится в филиал Московского ВНИИСтрома, где работает в должности старшего научного сотрудника.

по своей ценности предложений, от внедрения которых завод получил 122 тыс. рублей годовой экономии.

Можно назвать десятки, сотни замечательных рационализаторов. Это и А. М. Загребенко — слесарь штамповочного цеха, и М. Ф. Юдин — бывший слесарь-инструментальщик, ныне инженер отдела механизации и автоматизации, и В. С. Хальманович — руководитель группы отдела нормализации и стандартизации, Ю. Н. Терсков — технолог штамповочного цеха. На счету каждого из них не один десяток внедренных рационализаторских предложений.

Руководитель конструкторской группы К. А. Ананич много сделал для завода как конструктор и как рационализатор. На его счету более 40 внедренных рационализаторских предложений с общей экономией свыше 50 тыс. рублей.

Газета «Красноярский рабочий» о нем писала:

«Вся трудовая биография Ананича связана с Красноярским заводом телевизоров.

Сюда он пришел после окончания механического техникума и службы в армии. Вначале не было ничего, кроме желания. Любовь к труду конструктора, как, разумеется, и опыт, пришла позднее. Работал старшим техником, затем перевели на должность инженера-конструктора по оснастке. Когда шел запуск в производство телевизора, молодому специалисту поручили разобраться в штампах и прессформах, полученных с другого завода. Полтора месяца изучал он техническую документацию, а где требовалось, — проектировал заново, испытывал готовую оснастку. Более трехсот единиц штампов и прессформ прошли тогда через руки Ананича».

В последующие годы он оканчивает заочно институт и руководит КБ в отделе главного конструктора.

Рационализатор инструментального цеха В. В. Захаров предложил несколько приспособлений, удобных в эксплуатации. Эффективность составила 11640 рублей.

Рационализаторы отдела механизации и автоматизации Ю. В. Максимов и Е. А. Лукьянов предложили изготовление экрана задней стенки телевизора «Рассвет» производить путем напыления расплавленного металла горячим воздухом. Это дало экономию в сумме 9320 рублей. А. Ф. Ханженков и А. М. Полехин изменили технологию пайки узлов телевизора «Рассвет» и заменили дорогостоящий материал некоторых деталей на более дешевый. Это позволило сэкономить 12500 рублей.

Рационализаторы механического цеха А. У. Николаев и Ю. Н. Шолохов также за счет замены материалов сэкономили 12500 рублей. Они же предложили изменить технологический процесс изготовления деталей в литейном производстве. Экономия составила 5460 рублей.

На литье под давлением переводится 90 наименований деталей. Около 50 наименований деталей переводится на изготовление из пластмасс. Большое количество деталей переводится с токарных на револьверные станки и автоматы.

В течение 1970 года было внедрено 125 мероприятий по улучшению технологии производства. От их выполнения производительность труда значительно выросла, что соответствовало 19,6 процентам от общего роста производительности труда, запланированного заводу.

Оригинальным мероприятием по улучшению технологии производства пластин магнитной цепи в штамповочном цехе явилось создание и внедрение 3-х универсальных установок взамен 144 специальных штампов. В инструментальном производстве запущен участок по спеканию твердосплавных нестандартных заготовок для режущего и мерительного инструментов, а также для штампов и прессформ.

В 1972 году на различные прогрессивные методы формообразования переводится 522 наименования деталей. Свыше 200 деталей переведены с механической обработки на штамповку, 81 — на прогрессивное литье. Внедрены прогрессивные виды технологического оснащения: штампы-автоматы, твердосплавные штампы, универсальные блоки к формам и штампам, многогнездные безоблойные прессформы и т. д.

Значительная работа проведена по механизации участка изготовления деталей из металлокерамики, участков складирования заготовок, материалов и хозтоваров. Например, комплексно-механизированный участок листового материала и бухт включает стационарные и передвижные стеллажи. Все это позволило значительно сократить ручной труд.

В течение 1972 года по организационно-техническому плану от внедрения на заводе 213 мероприятий производительность труда значительно повысилась, что составило 26,8 процента от общего роста производительности труда, запланированного заводу. В результате высвободилось 94 человека, которые были переведены на другие работы.

Большую работу по активизации заводских новаторов-рационализаторов и изобретателей, по росту рационализаторского фонда на заводе проводит заводское бюро рациона-

лизации и изобретательства (БРИЗ), руководимое В. Е. Бобриковым*.

За годы восьмой пятилетки в БРИЗ завода было подано 6207 рационализаторских предложений, внедрено 3867, получен экономический эффект от их внедрения в сумме 2 млн. 504 тыс. рублей. В рационализаторской работе участвовало 4213 человек.

За годы девятой пятилетки подано 7249 рационализаторских предложений, внедрено 4744 с экономическим эффектом 2 млн. 481 тыс. рублей, т. е. на 230 тыс. больше, чем было предусмотрено пятилетним планом. В рационализаторской работе уже приняло участие 6295 человек, или на 2082 больше, чем в годы восьмой пятилетки.

Так, конструктор отдела главного конструктора Ю.А. Заплатин в течение девятой пятилетки подал 15 рационализаторских предложений, из которых 10 внедрено в производство с экономическим эффектом 35 тыс. 767 рублей. Начальник технобюро автоматизированного цеха В. Л. Варыгина подала 35 рационализаторских предложений, из них внедрено 20 с общим экономическим эффектом 25 тыс. 365 рублей.

Со времени организации в 1953 году отдела главного конструктора коллективом подано около 1000 рационализаторских предложений на сумму 700 тыс. рублей. В отделе насчитывается 150 членов ВОИР. Лучшими рационализаторами являются К. А. Аванич, Ю. А. Заплатин, Н. А. Юрчишин, В. А. Черкашин.

За 20 лет в цехе сборки телевизоров внедрено около 160 рационализаторских предложений с общим экономическим эффектом 250 тыс. рублей. Активными рационализаторами зарекомендовали себя С. С. Григорович, В. Т. Леоненко, А. Н. Истомин, А. Д. Вежлинский, В. Ф. Седельникова, Н. И. Ковригина и другие.

За период существования механического цеха новаторами производства от внедрения рационализаторских предложений внесено в заводскую копилку 216 тыс. рублей. Количество членов ВОИР к 1976 году достигло 198 человек. Коллектив цеха неоднократно награждался Почетными грамотами за достигнутые успехи в рационализаторской работе, он постоянный участник конкурсов, проводимых завод-

* В. Е. Бобриков на заводе с 1962 года после демобилизации из рядов Советской Армии. Работал технологом в инструментальном цехе, начальником технобюро. С 1964 г. — начальник БРИЗа. Неоднократно избирался секретарем первичной партийной организации отдела.

ским советом ВОИР. Лучшими рационализаторами являются Ю. Н. Грудко, Л. А. Шитик, П. И. Боков, Т. П. Новиков, В. П. Петров, А. М. Шульга, В. М. Лебедев, В. Г. Денисов, В. И. Волков, С. Г. Труханенко и другие.

В. П. Рагозин только в 1976 году подал 12 рацпредложений с экономическим эффектом от их внедрения в производство 1650 рублей. Начальник бюро инструментального хозяйства механического цеха И. И. Ольбергас в годы девятой пятилетки подал 9 рационализаторских предложения с экономическим эффектом около 500 рублей.

Ведущий технолог по прессформам инструментального цеха В. П. Фисенко внедрил в цехе холодное выдавливание — один из прогрессивных методов обработки деталей оснастки, позволяющей значительно сократить трудозатраты на изготовление. На счету В. П. Фисенко 15 тыс. рублей сэкономленных государственных средств. Только в 1976 году экономический эффект от внедрения его предложений составил 3440 рублей при обязательстве на десятую пятилетку 5 тыс.

В этом же цехе комплексная творческая бригада в составе конструктора ОМА Н. Смолянинова, технолога В. Кобелева и слесарей-инструментальщиков Г. Разборова и И. Цибина активно поработала над автоматизацией штамповки мелких деталей массового и крупно-серийного производства. Экономический эффект от их рацпредложений в 1975 году составил около 8 тыс. рублей. А всего ими сэкономлено около 21 тыс. рублей. Ими также подана заявка на изобретение.

Рационализаторы центральной заводской лаборатории в рационализаторский фонд девятой пятилетки в 1975 году внесли около 20 тыс. рублей. Они внедрили в производство 12 рацпредложений и план по рационализации выполнили к 5 декабря 1975 года на 250 процентов.

В сборочном цехе, возглавляемом А. А. Педаком, насчитывается 78 членов ВОИР. Ими подано 78, а внедрено 68 рацпредложений с экономическим эффектом 30 тыс. рублей. Активными рационализаторами зарекомендовали себя В. Г. Васильев, В. Н. Иванов, Б. С. Зыков, Ю. И. Скобелин, Е. В. Шафран, М. Н. Акулов, Г. И. Баранов, В. А. Маневич, Л. А. Осадчук.

Экономический эффект от внедренных рационализаторских предложений по заготовительному цеху составил 2017 рублей. Их принесли активные рационализаторы К. Н. Баженов, Б. П. Казаков и другие.

Ежегодно улучшается рационализаторская работа в сбо-

рочном цехе, которым руководит В. А. Мамонтов. В 1974 году план по рационализации здесь выполнен досрочно, в рационализаторский фонд пятилетки внесено 6 тыс. рублей экономии. В 1975 году коллективом рационализаторов цеха подано 35 предложений, в 1976 году — 78. Первичная организация ВОИР была создана в 1975 году при наличии 22 членов. К концу 1975 года в цехе насчитывалось уже 40 рационализаторов, в 1976 году их стало 49. В 1976 году членов ВОИР было 25, в 1977 году — 30. От рацпредложений, поданных Белоголовкиной и Бессмертных, экономический эффект составил по цеху 10 тыс. рублей.

Первичная организация ВОИР в керамическом цехе создана в 1964 году. Членов ВОИР было 25 человек, в 1975 году их стало 120. Активными рационализаторами являются В. А. Трегуб, Ю. Д. Рогачев, Л. А. Шешукова. В 1965 году ими подано 55 рацпредложений, экономический эффект составил 32 тыс. 126 рублей. Одно только предложение Г. В. Воробьевой и Н. А. Соболева по унификации керамических масс дало экономию в сумме 12 тыс. рублей.

Активным рационализатором в штамповочно-инструментальном цехе коммунистического труда является профильщик-инструментальщик В. А. Розанов. Предложенный им метод анализа сменного задания сократил вспомогательное время на каждой операции на 20—30 процентов. А метод обработки тонкостенных деталей в угловых измерениях, имеющих высокий класс точности, значительно повысил производительность труда и надежность деталей. Им также внедрен в производство новый технологический процесс шлифовки кружками, пропитанными воском, что позволило обрабатывать детали толщиной в один миллиметр и менее.

Отдел главного технолога занял первое место по условиям соревнования в 1975 году. Экономический эффект от внедрения рацпредложений, поданных этим коллективом, составил 496 тыс. рублей.

В цехе малярно-гальванических покрытий каждый третий — рационализатор, среди них А. И. Водягин, Л. Н. Серова, А. И. Федорова, Е. Пахомова, З. Ф. Чураева. Первичная организация ВОИР, созданная в 1967 году, насчитывала 15 членов, к 1976 году она выросла до 50. В годы восьмой пятилетки рационализаторами цеха было подано 58 и внедрено 45 рацпредложений с экономическим эффектом 7890 рублей. В девятой пятилетке подано 124 рацпредложения, или на 66 больше, чем в восьмой, из них внедрено 78, экономический

эффект составил 55 тыс. 689 рублей. Это на 47 тыс. 799 рублей больше, чем было получено в годы восьмой пятилетки. Немалую экономию — 2 тыс. 555 рублей — принесло цеху предложение слесаря Э. К. Добровольского, более 3 тыс. рублей — предложение М. П. Панасенко и Л. М. Луневой. Ценное рацпредложение слесаря-сверловщика В. И. Внукова — сверление печатных плат пакетом — дало экономию в сумме 4 тыс. 597 рублей.

Активными рационализаторами электроцеха стали за последние годы Ф. М. Самосенко, С. О. Якимов, М. А. Адамович, В. С. Харитонов, Н. В. Бородич, В. А. Пятница, токарного цеха — В. М. Платковский, А. И. Васильев, Л. Фурман и другие.

Из года в год росла творческая активность и работников литейного цеха. Первым рацорганизатором в 1961 году здесь был В. И. Красовидин. Членов ВОИР в цехе на начало 1977 года насчитывается 90 человек. Творческая мысль рационализаторов М. А. Харитонова, А. П. Лукаша, М. В. Неудачина, Т. М. Ильинской, Ю. Д. Шельманского, М. М. Суровцева, Г. А. Смирновой принесла цеху около 5 тыс. рублей экономии.

В сборочном цехе с 1966 года планомерно ведется организационная работа по рационализации и изобретательству, направленная на унификацию узлов и сборок, улучшение технологии, качества изделий, механизацию производственных процессов и облегчение условий труда работающих. В рационализаторской работе ежегодно принимают участие от 25 до 30 человек. Более 90 человек являются членами ВОИР. За последние 11 лет рационализаторами цеха подано более 200 рацпредложений. Экономический эффект от внедренных предложений только в 1975 году составил более 10 тыс. рублей. Наиболее ценное предложение, поданное мастером П. Ф. Коржовым, по унификации тары дало экономии в сумме 4601 рубль. Им же, в творческом содружестве с начальником техбюро И. В. Ляпуновым, предложено изменение упаковки к изделию, давшее экономию около 6 тыс. рублей.

Созданная в цехе творческая бригада в составе регулировщиков В. И. Пивоварова, В. И. Семенова, Л. С. Карпова в последние годы внесла в рационализаторский фонд цеха 2 тыс. рублей экономии. А. В. Ржевский, Г. Т. Иванова, Т. Г. Шафран, Ю. А. Смирнов, Ю. М. Иванов, В. П. Еременко — самые активные в цехе рационализаторы.

В соответствии с Постановлением ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ

в 1975 году проводился на заводе смотр-конкурс по использованию резервов производства и режиму экономии. В смотре приняло участие большинство коллективов цехов.

За период смотра подано 2466 рационализаторских предложений, принято 1624 и внедрено в производство 1283. Экономический эффект составил 492961 рубль. Все рационализаторские предложения способствовали переводу деталей с универсальных фрезерных станков на станки с программным управлением, сокращению ручного труда, улучшению организации труда и производства за счет внедрения в цехах централизованной подготовки производства и обслуживания рабочих мест, экономии топлива, электроэнергии, воды, пара и материалов.

Хороших результатов по изысканию резервов производства и усилению режима экономии добились коллективы фрезерного, штамповочного, токарного, литейного, сборочного им. 50-летия СССР, автоматнo-револьверного и механосборочного цехов, отделов механизации и автоматизации, конструкторского, главного технолога.

Большую работу по рационализации проводит коллектив конструкторского бюро. Только за последние 11 лет ими подано 660 рацпредложений и внедрено 410. Эффективность составила более 0,5 млн. рублей. Заслуженным авторитетом пользуются рационализаторы начальники секторов А. Т. Степанов и И. П. Елисеев, ведущие инженеры Г. А. Зуев и А. А. Иванов.

Заводские рационализаторы и изобретатели участвовали в 1975 году и в краевом смотре-конкурсе. Президиум краевого совета ВОИР учредил звание «Лучшая творческая комплексная бригада Красноярского края» с вручением вымпела ЦК ВОИР. Почетная грамота краевого совета ВОИР вручена творческой комплексной бригаде завода телевизоров в составе Н. В. Юрчишина, Э. М. Козловой, Н. К. Павлючек, А. М. Сеницина, Ю. А. Заплатаина. Значком «Отличник изобретательства и рационализации 1975 года» с выдачей денежной премии награжден руководитель группы конструкторского отдела Н. В. Юрчишин. Слесарь А. Царев награжден Диплом Главного комитета ВДНХ СССР за развитие научно-технического творчества среди молодежи.

Почетное звание «Заслуженный рационализатор завода» за 1976 год присвоено фрезеровщику Ю. Ф. Комарову, токарю Л. А. Мартынову, инженеру-технологу Н. А. Сергеевой, начальнику участка ЦЗЛ А. Н. Иваницкому, инженеру-кон-

структору Б. Н. Лифанову, начальнику сектора конструкторского бюро В. А. Иванову.

Экономический эффект от внедрения рацпредложений на заводе в 1976 году составил 483 тыс. рублей.

В отчетном докладе ЦК КПСС XXV съезду партии Л. И. Брежнев подчеркнул: «Мы прекрасно знаем, что подноводный поток научно-технического прогресса иссякнет, если его не будут постоянно питать фундаментальные исследования»¹. Помимо теоретических исследований в области исторической, экономической, общественно-политической и других проблем имеются в виду также исследования в области техники и передовой технологии. Несомненно огромную роль в ускорении материально-технической базы коммунизма играет передовой рабочий класс в содружестве с технической интеллигенцией. Немалое место в этом процессе отводится рационализаторам и изобретателям.

Первым изобретателем на заводе с полным правом можно назвать А. И. Балуюва, ныне заместителя главного инженера, а первым его изобретением — «Способ зачистки, лужения концов и мерной резки электрических проводов». В 1963 году оно зарегистрировано за А. И. Балуювым как изобретение, и он получил на него авторское свидетельство за № 155842.

В 1965 году инженер-конструктор отдела механизации и автоматизации производства В. А. Черногорцев получил авторское свидетельство за № 174682 на изобретение «Автоматическое устройство для сборки переходных колодок».

В 1968 году авторское свидетельство за № 310845 на изобретение «Поворотного шкафа» выдано инженеру отдела нормализации и стандартизации Е. М. Булавко.

В 1972 году на изобретение «Устройство для сличения группового времени запаздывания четырехполюсников по эталону с автоматической регулировкой пределов измерения» выдано авторское свидетельство за № 346687 инженеру отдела главного конструктора Н. Г. Лемешовскому.

В 1973 году Государственный Комитет по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР выдал начальнику КТБ прессформ отдела главного технолога И. В. Кушко авторские свидетельства за № 395169 и № 400414 на изобретения «Блок для литья под давлением» и «Способ литья под давлением».

¹ XXV съезд КПСС. Стенографич. отчет, т. 1, М., 1967 г., стр. 72.

В 1976 году Государственный Комитет по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР принял решение выдать авторское свидетельство ведущему инженеру СКБ В. Н. Уголькову на изобретение «Устройство для измерения скорости изменения частоты непрерывного сигнала». В том же году авторское свидетельство на изобретение «Способ измерения затухания звуковых колебаний в материале» выдано группе авторов — Н. В. Бакшееву, В. В. Шильдину, В. В. Летуновскому.

За годы девятой пятилетки было подано 20 заявок на предполагаемые изобретения; на 3 из них получены авторские свидетельства, 8 находятся в стадии рассмотрения в Государственном Комитете по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР.

В течение 1971—1975 годов на заводе внедрено 27 изобретений с общим экономическим эффектом 62490 рублей.

В 1976 году была подана 21 заявка на предполагаемые решения на выдачу авторских свидетельств. В этом же году внедрено 15 изобретений, заимствованных из патентной литературы, с общей экономией от их внедрения в производство 3479 рублей. Только во втором квартале 1976 года подано 6 заявок, внедрено 3 изобретения, заимствованные из патентной литературы.

Лучшим изобретателем завода в 1976 году решением совета НТО признан ведущий инженер отдела СКБ В. Н. Угольков. Он подал 7 заявок на новые изобретения и получил одно положительное решение на выдачу авторского свидетельства.

В 1976 году экономический эффект от использования 10 внедренных на заводе изобретений достиг 3,3 тыс. рублей.

5. ЗАВОДСКАЯ СЛУЖБА ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Большая организационная роль в пропаганде передовых методов труда и опыта творческой работы новаторов производства, новейших достижений науки и техники отводится заводскому отделу технической информации (ОТИ).

Вскоре после пуска первой очереди завода создается бюро технической информации (БТИ). Первыми его руководителями были Ройтман, Эткин, затем Коханов. В мае 1959 года начальником БТИ назначается А. В. Гапич, с 1967 по

1971 год — Н. Г. Бердников, с 1971 года — Н. И. Магда.

С ростом завода росли и потребности в технической информации. БТИ пополняется новыми работниками — инженерами по технической информации Л. В. Волковой и Е. Е. Поточкой (Бугаевой). В 1963 году приходит в ОТИ старшим инженером по технической пропаганде Г. К. Пеннер.

Создается первая группа технических информаторов: в цехах и отделах завода, через которую материалы технической информации доводятся до специалистов и руководителей подразделений посредством выставок, участием в техсоветах. Группа вела пропаганду и технической литературы, поступающей в техническую библиотеку.

БТИ производит подписку на издания технической информации, запрашивает техническую документацию на прогрессивные техпроцессы и техническую оснастку. Таким образом, через техническую информацию начинают реализовываться на заводе технические достижения и передовой опыт предприятий нашей страны.

Постоянно знакомясь с новинками технической литературы и информации по прогрессивным методам штамповки и формообразования, коллектив инструментального цеха по плану новой техники изготовил 310 штампов-автоматов, что дало экономию по заводу 49 тыс. рублей, и 830 прессформ для литья под давлением с экономическим эффектом 17 тыс. рублей. Внедрение прогрессивной оснастки позволило высвободить на заводе десятки рабочих, значительно повысить качество и ускорить сроки изготовления новых заказов, выполнять их на современном уровне.

В связи с ростом изданий научно-технической информации с 1962 года создается в стране единая государственная система технической информации, в которую входят и отделы технической информации предприятий. В их обязанность вменялось создание справочно-информационных фондов (СИФ). Такой СИФ создан и при заводском отделе технической информации. Руководителем группы СИФ назначается В. Л. Сидорова, заведующей технической библиотекой — Г. Ф. Михайлова.

Значительную помощь рационализаторам и изобретателям оказывает созданная при отделе группа технической пропаганды, которую возглавляли Г. К. Пеннер, В. И. Великохатко, затем А. И. Гриценюк. Она организывает специалистам завода командировки на родственные предприятия по обмену опытом работы. Техническая интеллигенция, ра-

ционализаторы и изобретатели участвуют в работе семинаров, конференций, школ передового опыта, организуемых группой технической пропаганды. Широко используются различные средства пропаганды — кино, печать, радио, телевидение, уголки техинформации в цехах и отделах. Группа технической пропаганды ежемесячно выпускает сборник «Экспресс-информация».

В последние годы значительно активизировалась работа отдела по пропаганде технических новшеств. В 1975 году прочитано 37 лекций на общественно-политические и технические темы с охватом 2820 слушателей. Получено 45 тыс. экземпляров источников информации. В первом полугодии 1976 года издано 2 плаката по обобщению опыта новаторов производства, прочитано 45 технических лекций, подано 20 информкарт по собственным разработкам, выпущено 6 сборников «Экспресс-информация» и бюллетеней по прогрессивным методам контроля за качеством продукции, проведены 22 выставки технической литературы.

За время своего существования группа технической пропаганды выпустила в свет 20 плакатов по пропаганде передового опыта внутри завода. Только по инструментальному цеху издана целая серия плакатов «Передовые методы труда», рассказывающих об опыте работы слесаря-инструментальщика Г. С. Разборова, шлифовщиков В. Д. Ладыгина и В. А. Розанова, фрезеровщика Н. Г. Шевцова, токарей-новаторов В. А. Рокшина и Н. И. Козлякова. Ежегодно группа удовлетворяет более ста запросов сторонних организаций и предприятий на подготовку технической документации.

Объявленный в декабре 1975 года заводской смотр-конкурс на лучшую постановку работы по технической информации, пропаганде и обмену передовым производственным опытом дал положительные результаты. Активное участие в смотре-конкурсе приняли коллективы механического, керамического, пластмассового, гальванического, инструментального, штампов и прессформ, механосборочного и других цехов. Особенно хорошо поставлена работа по изучению и использованию материалов технической информации в инструментальном цехе прессформ и штампов. Так, за первое полугодие 1976 года в цехе внедрено 8 заимствованных новшеств с экономическим эффектом на сумму 4,1 тыс. рублей. Только универсальная прокладка для строгания пуансонов, внедренная в производство, дала экономию в сумме 495 рублей.

В ЦЗЛ внедрено 8 заимствованных технических новшеств — экономия 1,5 тыс. рублей. Освоен техпроцесс цианирования инструмента в твердом карбюризаторе. Условно-годовой экономический эффект составил 4,4 тыс. рублей.

Отдел главного технолога заимствовал и освоил техпроцесс изготовления печатного шлейфа на фольгированном лавсане. Экономия составила 26 тыс. рублей. Внедрен процесс изготовления отливок из сплава АЛ-27. Экономический эффект — 8 тыс. рублей.

В керамическом цехе внедрен новый режим обжига малогабаритных литевых деталей. Экономия составила 16 тыс. 695 рублей. Резко снизился процент брака.

Всего в период смотра-конкурса внедрено в производство 113 технических новшеств, заимствованных из материалов технической информации, из них 54 позволили сэкономить заводу 80 тыс. рублей.

С 1959 года приказом директора завода ежегодно утверждается состав группы техинформаторов, которые являются связующим звеном между ОТИ и производством. Наиболее опытными техинформаторами, активно пропагандирующими научно-технические достижения и передовой опыт, являются Н. М. Туф, В. А. Башкатова, М. Н. Павлюк, Н. И. Ковригина, С. Д. Ковтанюк.

В 1964 году создается патентное бюро в составе 4 человек. Руководителями его были Т. В. Пивак, Г. П. Шведова, затем — Л. В. Волкова, а с 1973 года — Г. К. Пеннер.

В 1968 году по инициативе старшего инженера ОТИ В. Л. Сидоровой на заводе создается группа референтов, призванная изучать научно-технические достижения и передовой опыт с целью внедрения их в производство. Состав первой группы референтов в количестве 60 человек утвержден приказом директора завода 22 сентября 1968 года. Этим же приказом утверждены первый на заводе совет референтов во главе с заместителем главного инженера В. С. Нестеренко, «Положение о совете референтов» и «Положение о референте».

Организатором группы референтов и его бессменным куратором по сей день является В. Л. Сидорова.

Состав группы референтов ежегодно обновляется. После подведения итогов работы за год приказом директора утверждается новый состав группы на следующий год. Референтами, как правило, назначаются ведущие специалисты, за каждым из них закреплена определенная тема. В целом же

они охватывают все вопросы технической политики, вносят ощутимый вклад в развитие технического прогресса на заводе.

Только за годы девятой пятилетки заводскими референтами найдено из источников научно-технической информации и предложено к использованию 802 технических новшества. Использовано на заводе 495. Условный экономический эффект от их внедрения составил около 500 тыс. рублей.

Активными референтами, ветеранами группы референтов, работающими с первого дня ее организации, являются А. В. Гапич, В. Л. Варыгина, Н. Д. Логинова, В. И. Кучеренко, В. А. Смолянинов, Ф. В. Веденев, Л. Н. Серова, Н. А. Денисик, М. С. Васильев, В. И. Колесников, Л. Ф. Сенькина, С. В. Рябухин.

В 1971 году отдел технической информации принял более стройную структуру. В него вошли группа технической пропаганды, группа технической информации, патентное бюро, БРИЗ и техническая библиотека. Работа ОТИ стала четче, эффективней.

В коллективе ОТИ значительное внимание уделяется и организации социалистического соревнования. По итогам работы за 1972, 1973, 1974 и 1975 годы ему присуждалось I классное место. 24 декабря 1976 года коллектив ОТИ рапортовал о досрочном выполнении плановых заданий и социалистических обязательств, принятых на 1976 год.

От внедрения технических новшеств по материалам научно-технической информации экономический эффект по заводу составил более 160 тыс. рублей. Издано 4 плаката, прочитано более 60 лекций.

В годы девятой пятилетки службой технической информации и пропаганды обеспечено внедрение на заводе 201 технического новшества и 9 изобретений. Это дало 3268,6 тыс. рублей условно-годовой экономии.

6. НА НАУЧНОЙ ОСНОВЕ

Внедрение элементов научной организации труда на заводе началось в 1963—1964 годы. Одним из первых важных мероприятий в этом направлении было внедрение рациональной организации труда и рабочих мест, технически обоснованных норм и т. д.

Проводится работа по совмещению профессий. В заготовительных цехах совмещаются такие профессии, как авто-

матчик-настройщик, штамповщик-настройщик, фрезеровщик-долбежник-строгальщик. В сборочных цехах частично совмещены профессии монтажника-слесаря-сборщика. Совмещение профессий дало значительный экономический эффект. Так, от совмещения профессий наладчика-автоматчика рабочими Н. М. Шевченко и М. Ф. Лукиным экономический эффект только за один месяц составил 90 рублей.

В связи с этим растет движение за многостаночное обслуживание. В цехе пластмассовых изделий около 30 процентов рабочих обслуживают по два-три пресса, в автоматном-револьверном — по несколько станков.

Уделяется внимание и механизации вспомогательных работ. В цехе гальванопокрытий механизуются трудоемкие процессы по загрузке и выгрузке деталей, в ремонтно-механическом подъем тяжестей производится с помощью электро-тельферов, талей и других подъемных механизмов.

Большое значение на заводе придается вопросам эстетики производства. Для каждого цеха подбираются свои тона покраски стен и оборудования с учетом естественного освещения.

С января 1965 года по опыту передовых заводов Средне-Уральского совнархоза в цехах и отделах создаются творческие бригады по внедрению научной организации труда на рабочих местах. В своих планах бригады предусматривали проведение анализа состояния труда на рабочих местах, фотографий рабочего дня.

Анализ многодневной групповой фотографии рабочего дня, проведенной в штамповочном цехе, показал, что потери рабочего времени составляют 12,1 процента от общего баланса рабочего времени работающих, и объясняется это низкой организацией труда. Потери рабочего времени только при сдаче деталей в ОТК за 2 дня составили 1,6 процента.

По разработанным планам НОТ в цехе создается универсальная линейка по изготовлению деталей малой партионности. Разрабатывается вопрос о ликвидации межоперационного контроля. Контроль стал осуществляться по выходу деталей из цеха.

В результате улучшения организации труда штамповочный цех уже в мае 1965 года выполнил план по валовой продукции на 103, по товарной — на 104 процента.

На участке шлифовки керамического цеха проведено технологическое разделение труда по видам работ, что позволило повысить качество продукции. Технологическая до-

кументация стала храниться в специальных ячейках, что ускорило ее подбор.

Одно время в механическом цехе из-за сколов при фрезеровке и сверлении значительный процент деталей из микалекса шел в брак. Внедрение нового техпроцесса по обработке микалексовых пластин с охлаждением в водяной ванне и сверлению отверстий твердосплавными сверлами позволило повысить качество изготовления деталей.

Широкое применение получил групповой метод обработки деталей на токарных и револьверных станках. Организатором его внедрения был Л. А. Красов. Этот метод получил распространение и на других заводах страны. Иркутская студия кинохроники «Восточная Сибирь» посвятила ему специальный выпуск. За внедрение системы ускоренной технологической подготовки производства коллективу инженеров, работающих под руководством Л. А. Красова, присужден диплом Всесоюзного научно-исследовательского института машиностроения.

В механическом цехе в 1960 году организуются участки замкнутого цикла. Всей этой работе способствовал творческий вклад Л. А. Красова, Ю. А. Шапранова, Н. В. Кумисова, Ю. Н. Шолохова и других.

Одна из старейших работниц завода Г. Д. Горинская рассказывает: «Когда в цехе производилась перепланировка, оборудование расставлялось таким образом, что получались замкнутые участки. На одном участке изготавливались одни детали, на втором — другие. Работать стало намного легче. Увеличилась производительность труда. Повысился заработок».

С начала 1971 года в механическом цехе переработано 500 технологических процессов. Только в июне-августе работниками технологического бюро цеха откорректировано около 2 тысяч технологических процессов на слесарных операциях за счет внедрения прогрессивной оснастки.

С 1 февраля по 1 мая 1965 года на заводе проводился смотр по изысканию и использованию внутренних резервов производства. Предложения, поданные участниками смотра, были направлены на лучшую, более рациональную организацию труда. Например, начальник бюро труда и заработной платы сборочного цеха Н. Г. Елисева в связи с неполной нагрузкой рабочего времени на участке упаковки предложила обучить упаковщиков смежной профессии картонажника и перевести их на самоконтроль.

Значительную экономию материала по повышению производительности труда на 15 процентов дало внедрение Н.Г. Елисейевой на монтажном участке шаблона для сборки и изготовления жгутов.

Штамповщики штамповочного цеха А. Д. Вогоровская и Е. Б. Окунева предложили изготовить к каждому прессу стеллаж или стол для складирования деталей.

Мастер из этого же цеха А. И. Рачковский внес предложение, чтобы настройщики штампов во всех сменах начинали работу на 30 минут раньше. Это позволило закрепить прессы за рабочими, повысить культуру производства и увеличить срок эксплуатации оборудования.

«Особое значение в современных условиях приобретает научная организация труда», — сказал на XXIII съезде партии Генеральный секретарь ЦК КПСС Л. И. Брежнев¹. Поэтому за последние годы большое развитие на заводе получили научные исследования, имеющие большое научно-теоретическое и практическое значение. Рабочие принимают личные творческие обязательства, разрабатывают творческие планы НОТ. Регулярно стали проводиться конкурсы по разработке личных творческих планов по научной организации труда. Так, по разработанному плану перестроена работа канцелярии. М. Л. Преображенский и старший инженер М. Н. Пересторонин провели анализ документооборота и создали строгий порядок обработки и прохождения документации. Внедрены машины по вскрытию и маркировке конвертов. Улучшена организация доставки документации в цехи и отделы. Усилился контроль за исполнением документов.

В планы по научной организации труда вносились и предложения по перестройке цехов. Творческая бригада под руководством старшего инженера отдела механизации и автоматизации А. В. Галича* предложила план реорганизации слесарно-каркасного цеха.

Творческая бригада под руководством старшего инженера

¹ XXIII съезд КПСС. Стенографический отчет, т. 1, М., 1966, стр. 59.

* А. В. Галич после окончания Красноярского технологического института в июле 1956 г. пришел на завод. Работал ст. мастером цеха футляров. Осенью того же года избирается председателем заводского комитета профсоюза. Через год возвращается в цех и работает зам. нач. цеха. В течение 1958—1969 годов работает в отделах: гл. технолога, технической информации, механизации и автоматизации. С мая 1970 года назначается начальником отдела научной организации труда. В 1966 году награжден значком «Почетный радист».

ра отдела механизации и автоматизации Н. И. Магды разработала план по реконструкции литейного цеха.

Для облегчения деятельности творческих бригад отдел НОТ составляет усовершенствованную методику. По приказу директора завода в цехах и отделах назначаются методисты по НОТ. С учетом достигнутого опыта в 1968 году была введена новая методика планирования мероприятий по НОТ, которая стала основным критерием в системе бездефектного труда в 1972 году.

Творческая бригада механического цеха провела глубокий анализ и предложила внедрить централизованную подготовку производства в механических, а затем и сборочных цехах. Разработку этой системы в 1968 году начали работники отдела НОТ Б. С. Гройсберг и А. Е. Гончаренко. До 1975 года эта система оставалась проектом.

После посещения родственных заводов работу по внедрению новой системы возглавил начальник производства А. У. Николаев. Прежде всего были подготовлены плановые, учетные и отчетные формы документов. Работники отделов Ю. П. Тарханов, М. Ф. Антифеева, Н. М. Даровских осуществляли надзор за внедрением системы в механическом, штамповочном, каркасном, токарном, пластмассовых изделий, автоматноревольверном, мелкослесарной сборки, сборочном цехах. К апрелю 1976 года эта система была внедрена в механическом, штамповочном, токарном, пластмассовых изделий, автоматноревольверном и механосборочном цехах. Особенно успешно работа велась в механическом, автоматноревольверном и механосборочном цехах. Экономический эффект от внедрения системы составил около 30 тысяч рублей.

По инициативе творческих бригад в штамповочном цехе создаются комплексные бригады из настройщиков и штамповщиков. В гальваническом цехе внедряется специализация производства. В инструментальном производстве предусматривается внедрение системы непрерывно-календарного планирования. Эти разработки выполнены работниками отдела НОТ Б. С. Гройсберг и А. Е. Гончаренко.

С 1970 года на заводе ведется работа по созданию образцово-показательных цехов. В керамическом цехе на участках сортировки, литья, обжига и глазуровки установлены лампы дневного света, оборудование окрашено в приятный для глаз цвет.

В механическом цехе своими силами ведется механизация склада оснастки, устанавливаются пневматические и

пневмогидравлические тиски, приспособления и прижимы. Внедряются быстросменные патроны на фрезерные станки, пневмоштамповка, передвижные тележки, кранбалка, устанавливаются фрезерные, сверлильные и расточные станки с программным управлением.

Большая работа по промышленной эстетике проведена в сборочном цехе, где в последнее время начальником В. А. Мамонтов. Здесь ежеквартально разрабатываются мероприятия по научной организации труда. В 1973 году было запланировано 30 пунктов, в 1975 году — 33 и в 1976 году — 41. Основные вопросы, решаемые с помощью НОТ, — внедрение расчетных норм, установка нового оборудования, улучшение условий труда работающим, проведение школ передового опыта.

Многие коллективы участков перешли на работу по технически обоснованным нормам. Осуществляется перевод рабочих-повременщиков на сдельную оплату труда. Внедряются мероприятия по облегчению труда и созданию лучших условий для работающих. Проводится модернизация оборудования для зачистки деталей после литья. Внедряется процесс ультразвуковой очистки деталей от механических загрязнений. Получила практическое применение установка для автоматической пайки печатных плат. Щит шахтных печей оборудуется амперметрами прямого включения. Устанавливается дополнительная вентиляция в местах загрязнения воздуха. Для устранения возможных сквозняков в некоторых местах устанавливаются перегородки из стеклоблоков. Все душевые приводятся в соответствие с санитарными нормами. Переоборудуется красный уголок, обновляется наглядная агитация. Только внедрение 40 наименований нестандартного оборудования на вновь осваиваемые изделия позволило повысить не только культуру производства, но и производительность труда, качество продукции.

Всего по цеху внедрено более 30 мероприятий. В 1975 году только 8 из них дали экономический эффект 1,5 тыс. рублей. В 1976 году экономический эффект от 12 мероприятий составил 2,5 тыс. рублей. Коллектив цеха одним из первых стал образцово-показательным.

Регулярно составляются и выполняются планы НОТ в цехе сборки телевизоров, токарном, инструментальном, сборочном, намотки трансформаторов, керамическом и некоторых других. Большой вклад в развитие научной организации труда внесли методисты по НОТ, цеховые организаторы НОТ

Р. С. Садовская, А. Соловей, Е. И. Гритчина, М. М. Суровцев, Л. Г. Ильиных, В. П. Михнев, Г. М. Вирт, А. А. Родионов, Н. М. Даровских, Н. Ф. Сорокина.

Много ценных предложений по НОТ внедрено технологическим бюро, руководимым С. Д. Ковтанюк*.

Одной из важных работ, проводимых в 1971 году, являлась подготовка завода к переводу на типовую автоматизированную систему управления производством. Внедрение первой очереди этой системы началось в 1975 году.

В августе 1970 года в Москве проходило совещание, организованное Министерством, по составлению планов социального развития коллективов. На заводе был проведен анкетный опрос рабочих ряда цехов и отделов. Результат высказанных мнений использовался отделами при составлении плана социального развития коллектива на девятую пятилетку.

Отличительной особенностью десятой пятилетки являлось составление экономико-социального паспорта. Форма паспорта предусматривала машинную обработку информации. В Министерстве социальные паспорта были обработаны и определены средние показатели направлений по Министерству и по Главному управлению. По показателям наш Главк занимает третье место, а завод в Главке — пятое. Заводу предложено составить дополнительные мероприятия, обеспечивающие доведение всех показателей паспорта до уровня средних по управлению. Работа эта была выполнена.

С 4 квартала 1969 года в отрасли вводятся коэффициенты НОТ, по которым определяется уровень организации труда в коллективе. В 1973 году внедряется новая методика определения этого уровня.

В целях совершенствования организации труда, начиная с 1970 года, отдел НОТ вместо «Положений» стал издавать организационно-методические стандарты: «Регламентация деятельности отделов», «Регламентация деятельности цехов», которыми определялись должностные инструкции всех работников управления цехом. К началу 1977 года вышло в свет

* С. Д. Ковтанюк пришла на завод ученицей монтажницы в 1960 г. после окончания средней школы. Работала с личным клеймом. Ударник коммунистического труда. Избиралась секретарем первичной комсомольской организации, членом заводского комитета комсомола, заочно окончила Красноярский политехнический институт. Работает нач. техбюро. С 1966 г. член КПСС. Награждена медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина», знаками «Ударник 9-й пятилетки», «Победитель соревнования 1976 г.». В 1974 г. ей присвоено звание «Лауреат премии Ленинского комсомола».

около 20 стандартов. В их составлении принимали участие М. Ф. Антифеева, А. В. Гапич, А. Е. Гончаренко, Н. Ф. Ковалев, Э. М. Озоль. Инициатором разработки организационно-методических стандартов был А. В. Гапич. Эти стандарты помогают четко регламентировать взаимоотношения работников завода.

Немалый вклад в улучшение технико-экономических показателей вносят передовики и новаторы производства. Для передачи их опыта на заводе организуются школы передовых приемов труда. В 1957 году в школах по изучению передового опыта было подготовлено 73 человека. В 1971 году таких школ уже насчитывалось 58 с охватом 225 человек, в 1976 году их стало 64 с охватом 304 человека.

В 1975 году была усовершенствована система организации школ и система учета их результатов. Подробную разработку по этим направлениям провела инженер М. Ф. Антифеева.

С 1975 года значительно повысилась активность администрации и общественных организаций цехов в руководстве и регулярном проведении школ, описаний передовых приемов труда. Лучшими цехами в активизации этой работы являются механический, токарный, механизации и автоматизации, автоматнo-револьверный, инструментальный и некоторые другие.

В сборочном цехе, руководимом В. А. Мамонтовым, сначала работала одна школа передового опыта — монтажницы Григорьевой. В ней обучалось 10 человек. В результате производительность труда у обучающихся повысилась на 8 процентов, выход брака снизился на 1 процент, что позволило сэкономить 650 рублей государственных средств. Вскоре была организована еще одна школа под руководством монтажницы Н. А. Казаковой. Эта школа предусматривала подготовку молодых рабочих для изготовления узлов и блоков с применением интегральных микросхем. В результате обучения передовым методам труда производительность в цехе повысилась на 8,5 процента, а показатель качества — на 2 процента, экономический эффект составил 600 рублей. Руководит и направляет деятельность школ передовых методов труда в цехе инженер-методист отдела технического обучения В. М. Чечеткина.

Все чаще и чаще проводятся на заводе соревнования среди молодых рабочих на звание «Лучший рабочий своей профессии». В 1971 году такие же соревнования были органи-

зованы комитетом комсомола между 22 комсомольско-молодежными коллективами.

В нескольких молодежных коллективах приняты обязательства — бороться за комсомольскую гарантию качества. 5 октября 1971 года на совместном заседании заводского комитета профсоюза и комитета комсомола рекомендована к распространению инициатива молодых рабочих Вышневолоцкого комбината — «Каждому молодому рабочему — производительность труда передовиков».

Молодые рабочие завода часто выступают в городских, краевых и зональных соревнованиях по профессии. На зональных соревнованиях, состоявшихся в 1971 году, фрезеровщик Владимир Рагозин в упорной борьбе завоевал звание «Лучший фрезеровщик Сибири и Дальнего Востока». Михаил Тимофеев стал лучшим токарем края. Призерами городских соревнований стали токари Михаил Малов и Алексей Горковик.

Важным фактором в повышении квалификации молодых рабочих являются конкурсы профмастерства. За последние годы на заводе были проведены смотры-конкурсы слесарей-инструментальщиков, слесарей-сборщиков, токарей, монтажников, фрезеровщиков. Так, в заводском смотре-конкурсе слесарей-инструментальщиков первое место занял В. М. Зотин, второе А. Ф. Ямсков, третье — А. Хоружий.

Большую организаторскую работу по организации школ передовых приемов труда и смотров-конкурсов на заводе ведут начальник лаборатории НОТ А. В. Галич и инженер отдела технического обучения Т. Ф. Протасевич.

На предприятиях нашей отрасли работают заводские и межзаводские школы по распространению передовых методов труда и проводятся смотры-конкурсы профмастерства. Так, в 1976 году на базе завода проводился смотр-конкурс слесарей-инструментальщиков Главного управления Министерства. Приняли участие представители восьми предприятий отрасли. Успешно выступили на нем слесари инструментального цеха В. И. Курбанов, занявший первое место, и А. Ф. Ямсков — второе. За тщательную подготовку к конкурсу и проведение его на высоком техническом уровне коллектив инструментального цеха получил общую оценку «отлично».

В июне 1976 года в г. Орше Белорусской ССР проходил общеминистерский смотр-конкурс профессионального мастера слесарей-инструментальщиков. Зону Сибири и Даль-

него Востока представляли на нем всего три человека, причем двое из них — рабочие инструментального цеха нашего завода. В этом конкурсе молодой слесарь-инструментальщик А. Ф. Ямсков занял первое место и был награжден большой медалью ЦК ВЛКСМ и знаком «Мастер — золотые руки».

Участниками министерского конкурса профмастерства, проводимого в том же году в г. Владимире, были и наши монтажницы А. А. Субботина и Т. Г. Марьясова.

Лаборатория НОТ ведет повседневную работу по улучшению условий труда в цехах.

С целью качественного и систематического оснащения рабочих мест оргоснасткой с 1973 года в отрасли организовано изготовление оргоснастки на базе кооперации. Это позволило лучше оснащать рабочие места, доводить их организацию до уровня типовых. На начало 1977 года рабочие места улучшены у 2500 рабочих и у 450 ИТР и служащих.

С 1976 года кооперацией предусмотрено изготовление оргоснастки из унифицированных деталей и узлов. Значительную работу в этом направлении проводят начальник бюро мощностей завода Ю. Н. Терсков и старший инженер А. Ф. Ковалев.

Более глубокая разработка мероприятий по созданию здоровых условий труда работающих проделана в цехе сборки телевизоров. Здесь еще в 1971 году лабораторией НОТ проводилось комплексное исследование труда на конвейерах. Целью исследования являлась разработка мер профилактики утомления и особенно переутомления работающих на конвейере, предупреждение нервных расстройств и других профзаболеваний. Проведено всестороннее изучение состояния здоровья и условий труда более 500 рабочих поточно-конвейерных линий. На основе социологических, санитарно-гигиенических, психофизиологических и клинических исследований создана медико-биологическая лаборатория, которую возглавил врач-невропатолог Г. М. Буйко. Средства на проведение исследований и создание лаборатории выделил Центр НОТиУ Министерства по договору. В декабре 1975 года первая редакция разработанной методики по этим исследованиям была принята Министерством.

Многие из разработанных рекомендаций внедрены за последние годы. Деревянные полы в цехе заменены на мозаичные. Смонтирована приточно-вытяжная вентиляция на участке силового трансформатора, вытяжная вентиляция на участке заготовки и дополнительное освещение над конвейера-

ми на участке ТС-160. Реконструированы тепловые завесы в тамбуре запасного выхода, на участке упаковки и на потоке передачи кинескопов и печатных плат. Рабочие цеха переведены с трехсменного графика работы на двухсменный. Внедрена первая очередь функциональной музыки с охватом музыкальным вещанием 166 рабочих мест. Рабочие места намотчиков оснащены противошумными наушниками. По подсчетам экономистов внедрение функциональной музыки только на одном участке дает 2053 рубля условно годовой экономии. Наряду с улучшением самочувствия и настроения рабочих производительность труда повысилась на 10—16 процентов, брак снизился на 40, травматизм — на 60 процентов.

Завод телевизоров одним из первых в крае применил это ценное новшество. Он является также одним из шести промышленных коллективов страны, успешно решающих проблему поддержания человеческого организма в процессе труда в бодром состоянии.

В марте 1976 года приказом директора была утверждена группа специалистов по функциональной музыке. Создана заводская служба функциональной музыки. В первом полугодии 1976 года полностью радиофицирован цех сборки телевизоров.

При проведении комплексного исследования рабочих на заводе в качестве консультантов по просьбе партийной, профсоюзной организаций и дирекции завода были ведущие ученые НИИ гигиены труда и профзаболеваний АМН СССР, НИИ труда, Красноярского медицинского института. Установлена тесная деловая связь с отраслевым научно-исследовательским отделом социологической лаборатории Красноярского государственного университета. Проект комплексной эстетизации конвейерного производства заводская медико-биологическая лаборатория НОТ разрабатывала совместно с Дальневосточным филиалом ВНИИТЭ. Широко использовался также и богатый опыт совершенствования трудовых процессов на основе социологических и психофизиологических исследований, накопленных на Пермском телефонном заводе.

Проводимая на заводе работа включена в координационный план по НОТ Министерства, а также в планы указанных выше научно-исследовательских институтов.

Медико-биологическая лаборатория НОТ является разработчиком отраслевой методической рекомендации по оптимизации конвейерного труда на предприятиях Министерства и соисполнителем межотраслевых методических рекомен-

даций по предупреждению переутомления работников физического и умственного труда.

Опыт работы медико-биологической лаборатории НОТ Красноярского завода телевизоров стал достоянием всех. Функциональная музыка, например, внедряется на всех предприятиях отрасли, и специальная комиссия Министерства высоко оценила ее. Получены положительные отзывы с восьми предприятий промышленности средств связи.

7. ИСПОЛЬЗУЯ ВНУТРЕННИЕ РЕЗЕРВЫ

Забота о непрерывном повышении производительности труда, увеличении выпуска продукции характерна для каждого советского человека. Именно эта забота и привела инициаторов завода к изысканию новых путей использования резервов производства.

В четвертом квартале 1958 года группа рабочих механического цеха проанализировала использование своего рабочего времени. Расчеты показали, что с внедрением в производство простых, но эффективных мероприятий, к тому же, не требующих особых затрат, производительность труда можно уже в ближайшие два-три месяца повысить до 20 и более процентов.

Вот что рассказал токарь И. П. Белянин:

«За смену я потерял 25 минут на заточке сверл и резцов. Это еще сходно, ведь зачастую потери бывают больше. В своем плане я предусматриваю и требую полного обеспечения моего рабочего места вращающимися центрами, ключами. Выполнение этого предложения сэкономит за смену не менее 30 минут».

Токарь А. А. Барковский тщательно изучал и учитывал **потери рабочего времени.**

«13 октября, — записывает он, — общий простой составил 50 минут. В кладовой не оказалось годных метчиков МЗ. Перепробовал несколько и, не найдя хорошего, прекратил работу. Если считать перестройку на другую деталь, то потерянное время увеличивается с 20 минут до 40.

При дальнейшей работе потребовался подрезной резец с узкой канавкой. В наших условиях его заправить нельзя. Бежал по цехам в поисках наждачного круга, но заправить хорошо так и не смог.

Электрическое освещение в цехе расположено неправильно — в стороне от станков. При работе во вторую смену лим-

бами продольной и поперечной подачи пользоваться плохо. Местное освещение сюда направить нельзя — ослепляет глаза...»

На следующий день А. А. Барковский простоял еще 60 минут. Испытав на себе всю горечь повторяющихся потерь времени и срывов сменных заданий, молодой токарь разработал ряд мероприятий, после внедрения которых производительность труда на участке возросла на 71,4 процента.

Почин новаторов увлек многих рабочих механического цеха. Уже через неделю 30 станочников разработали комплексные планы мобилизации резервов. Каждый выявил, подсчитал и записал в своем плане резервы своего рабочего места.

Как выяснилось, в среднем станочник простаивал в смену 50 минут, причем 74,3 процента всех потерь рабочего времени приходилось на поиск инструмента и его заточку.

Внедрение 80 предложений коллектива токарного участка дало возможность повысить производительность труда уже в январе-феврале первого года семилетки на 37 процентов.

По опыту механического цеха рабочие, технологи и мастера инструментального цеха взялись за составление планов мобилизации резервов на рабочих местах.

Вот что пишет в своем плане токарь В. А. Воронков:

«Работой был обеспечен. Протачивал наружный и внутренний диаметры труб. Мог бы сделать гораздо быстрее, если бы был обеспечен измерительным инструментом для замера внутреннего и наружного диаметра».

Вскрывая резервы производства, рабочие поднимали вопросы, далеко выходящие за пределы участка, цеха, завода. Так, автоматчик механического цеха А. У. Николаев выдвинул идею создания специализированного производства мелких и средних метизов на высокопроизводительном оборудовании, разбросанном по трем предприятиям города.

В конце 1958 года инициаторы движения по вскрытию резервов производства И. П. Белянин, А. У. Николаев, Е. А. Филонов, Е. И. Головова, А. А. Барковский, Г. А. Киш, В. А. Лопухов от имени крайсовпрофа были премированы ценными подарками.

10 марта 1959 года газета «Красноярский рабочий» призывала: «Товарищи рабочие, инженеры, техники предприятий края! Следуйте примеру коллектива механического цеха и его последователей в других цехах Красноярского завода телевизоров. Развивайте творческую инициативу, мобилизуйте

те резервы роста производительности труда на каждом рабочем месте!»

Для широкого распространения и популяризации опыта разработки комплексных планов по мобилизации резервов производства создаются заводская и цеховые постоянно действующие комиссии. В состав комиссий вошли представители администрации, партийной и профсоюзной организаций, передовики производства, представители постоянно действующих производственных совещаний. Широкий круг актива способствовал внедрению предложений и вовлечению в движение новых рабочих.

Вскоре в выявлении резервов производства участвовало около 600 рабочих, которыми внесено 420 предложений по экономии рабочего времени.

Наиболее активное участие принял инициатор этого движения — коллектив механического цеха.

В конце 1958 и начале 1959 года цех из месяца в месяц увеличивал производство продукции: в октябре, по сравнению с сентябрем, рост составил 3,7 процента, в ноябре, по сравнению с октябрем, — 11, в декабре, против ноября, — 12 процентов. Численность рабочих за эти месяцы была значительно ниже плановой, производительность труда достигла в декабре 120 процентов.

В 1960 году в механическом цехе сложилось тяжелое положение с оснасткой и инструментом для нового изделия. Группа подготовки производства, руководимая мастером Е. С. Егоровым, своими силами и в короткий срок изготовила необходимую оснастку. В течение четырех месяцев было изготовлено 250 наименований кондукторов и приспособлений. Так выявились новые резервы. Токарь И. И. Ольбергас*, слесарь В. П. Казьмин**, шлифовщик, почетный работник цеха точной механики С. Жарков, слесарь Б. И. Светильников помогли сэкономить тысячи рублей государственных средств, показали яркий пример трудового энтузиазма.

За счет сокращения контролеров участок Т. Г. Шафран из сборочного цеха за 1971—1975 годы сэкономил 14 тыс. 368 рублей государственных средств. Экономное расходование материалов за полгода 1975 года принесло прибыль 80 рублей. Заработок рабочих значительно возрос.

Следуя примеру рабочих механического цеха, коллектив инструментальщиков активно начал выявлять резервы. Им

* Ныне начальник БИХа.

** Ныне зам. нач. цеха.

внедрено 67 предложений из 146, поданных рабочими, что дало экономию 32 часа в смену.

Предложение термистов В. И. Худоногова и В. П. Рызанова по перестановке шахтной печи позволило повысить производительность труда на участке более чем на 10 процентов.

На заготовительном участке цеха сборки телевизоров молодежная бригада Галины Горбуновой показала замечательный пример того, как надо приводить в действие резервы производства. Если раньше она, при наличии даже вспомогательных рабочих, выпускала 250—280 узлов телевизора в смену, то теперь — 350—400. В декабре производительность труда составляла 113, а в январе — 127 процентов.

Партийная и профсоюзная организации, хозяйственные руководители систематически контролировали ход выполнения намеченных мероприятий по использованию внутренних резервов экономики.

Коллектив завода принял обязательство перевыполнить план первого квартала и дать дополнительно 200 телевизоров «Енисей» и слово свое сдержал.

Почин по мобилизации внутренних резервов производства, вспыхнувший в механическом цехе Красноярского завода телевизоров, вскоре был подхвачен комбайнстроителями, судостроителями и многими предприятиями города и края.

Штамповщик кузнечно-прессового цеха Красноярского завода комбайнов А. Белоколенко писал в краевую газету:

«Как повысить производительность труда, за счет чего можно увеличить выпуск продукции? Вряд ли найдется такой рабочий, который остался бы равнодушным при решении этих вопросов, и не случайно опыт коллектива Красноярского завода телевизоров по мобилизации резервов на рабочем месте воспринят нами с интересом»¹.

Б. Вдовин в заметке «Почин рабочих завода телевизоров подхватили транспортники Соры» пишет:

«В ходе смотра транспортики Соры узнали из газеты «Красноярский рабочий» о почине рабочих механического цеха Красноярского завода телевизоров. Теперь здесь обращают серьезное внимание на мобилизацию резервов на рабочем месте, используя при этом ценный опыт красноярцев»².

Хороших результатов добился коллектив участка мастера Ю. М. Четверикова. В 1969 году при одинаковой численности

¹ «Красноярский рабочий», 3 января 1959 года.

² «Красноярский рабочий», 8 января 1959 года.

рабочих участков увеличил объем производства на 60 процентов по сравнению с первым годом пятилетки. Многие освоили по нескольку профессий. Когда передали участку детали с операцией шлифовки, Г. В. Кистанов освоил специальность шлифовщика. Он же владеет специальностями автоматчика, фрезеровщика. Каждый рабочий умеет вести наладку автомата. Почти все обслуживают по четыре-пять станков.

«Прежде всего, пересмотрел свое рабочее время, всегда ли я его рационально использую, нет ли где резервов? — написал в «Орбиту» слесарь В. Лисицин. — И обнаружил, что правильное и постоянное расположение инструмента уже дает экономию времени. Рационализировал некоторые длительные процессы. Раньше на деталь тратил уйму времени, теперь — минуты. И приспособление вроде несложное, а просто не ставил до этого цель изменить что-то. Хуже всего, когда считают, что ничего нельзя улучшить. Не хватает знаний — надо садиться за книги, обращаться за помощью к инженерам»...

Активно поддерживал коллектив завода патриотические начинания передовых предприятий страны. В 1970 году коллектив орденов Ленина и Трудового Красного Знамени Московского электромашиностроительного завода «Динамо» имени С. М. Кирова принял обязательство — ознаменовать год юбилея Ильича высшими темпами производительности труда каждого рабочего.

В сентябре 1970 года коллектив токарного цеха Красноярского завода телевизоров поддержал начинание динамовцев. На цеховом собрании принимается социалистическое обязательство: к XXIV съезду КПСС каждому работнику цеха открыть личные счета экономии трудовых затрат и сэкономить по 40 нормо-часов. Многие работники открыли личные счета. На конец 1970 года ими подано и внедрено 18 предложений, в следующем году — 60.

Возьмем, к примеру, А. Г. Зорна. Работал токарем, за самоотверженный труд награжден медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина». За успешное выполнение плана восьмой пятилетки — вторая награда — медаль «За трудовую доблесть». Отличник социалистического соревнования Министерства. Он предложил использовать отходы производства на изготовление деталей, что позволило сэкономить немало ценных материалов.

Слесарь-инструментальщик В. Е. Шеходанов внедрил

профильную шлифовку. Если раньше доводка пуансонов и матриц производилась вручную, теперь эта операция осуществляется на шлифовальном станке. Им же внедрен в производство штамп без колонок с неподвижным съемником и пружинным упором. Штамп предназначался для вырезки деталей из листового материала толщиной до 2 мм, что полностью исключало обработку матрицы. В среднем экономия составила 25—30 процентов.

У фрезеровщика Н. П. Блиновского рабочее место организовано так, что необходимый инструмент и заготовки расположены под руками. Лишние движения сведены до минимума. Обладая большим опытом, он производил настройку станка за 15—20 минут в то время, как по нормативам предусмотрено 30 минут. Или еще пример. При резке заготовок из листового материала происходило их коробление, поэтому технологией предусматривалась дополнительная операция — рихтовка. Блиновский доказал, что коробления можно избежать, если правильно применять охлаждение материала и направление фрезерования. После резки рихтовочная операция отпадала. За счет применения прогрессивной заточки инструмента Блиновский работает на повышенных режимах резания. Это позволило повысить производительность труда на 30 процентов. Изготовление фиксатора требовало несколько операций: разметочную, слесарную, сверлильную. По предложению Блиновского фиксатор стали изготавливать на станке с помощью внедренного им приспособления. Производительность труда повысилась в 5 раз.

Токарь Г. А. Бронников сконструировал и изготовил специальный резец, совмещающий несколько переходов. В свой личный счет он вписал 390 нормо-часов экономии. Бронников — ударник коммунистического труда, за перевыполнение личного плана восьмой пятилетки награжден орденом Трудового Красного Знамени.

В борьбе за экономию трудовых затрат активно выступали и инженерно-технические работники. Так, начальник бюро труда и заработной платы токарного цеха М. В. Тащлыкова и старший нормировщик Н. П. Полугаева предложили изменить технологический процесс изготовления специальных колец. Ранее деталь точилась из кругляка. Авторы предложили изготавливать кольца из листового материала методом штамповки. Отштампованные заготовки поступали в цех и протачивались в пакете. Кроме экономии материала резко снизились и трудозатраты.

Заместитель начальника цеха Ю. А. Анисимов предложил перевести сварную конструкцию на горячую штамповку. В результате снизилась трудоемкость на ее изготовление и получена экономия материала.

Значительный вклад в экономию трудовых затрат внес начальник токарного цеха В. Г. Матвеев. В цех поступало литье, из которого изготавливались специальные колеса, причем, из одной болванки — одно колесо. Много материала уходило в отходы. Матвеев предложил за счет литника увеличить припуск и изготавливать три колеса. Токарная операция возросла незначительно, но отдача увеличилась втрое плюс экономия материала.

Положение о режиме экономии, разработанное на заводе, предусматривало личную инициативу людей по внедрению повышенных норм выработки и уменьшению численности работников. И это принесло ощутимые результаты. Так, перевозкой грузов, деталей и материалов в цехе занималось трое грузчиков-карщиков. Одного перевели на другую работу. За счет уплотнения рабочего дня и лучшей организации труда двое оставшихся успешно справлялись с заданием. Повысилась у них и заработная плата.

Вот что вспоминает председатель цехового комитета профсоюза А. М. Шеходанов:

«Коллектив механического цеха первым на заводе поддержал почин динамовцев. Снижение трудозатрат — дело хорошее, нужное. Наша работа одобрена партийным комитетом и администрацией предприятия. Некоторый опыт уже есть и он будет перенесен в другие цехи. Что касается наших планов, о них можно судить по обязательствам. Решено, что в нынешнем году каждым рабочим будет внесено в личные счета по 40 нормо-часов».

8 июля 1971 года краевая газета «Красноярский рабочий» писала:

«Начало этому движению было положено еще в сентябре прошлого года. Труженики токарного цеха Красноярского завода телевизоров по примеру коллектива Московского завода «Динамо» решили завести личные счета экономии трудовых затрат и к дню открытия XXIV съезда КПСС каждому сэкономить по 40 нормо-часов. Слово они сдержали и продолжают развивать начатое. Опыт коллектива цеха недавно одобрил президиум краевого совета профсоюзов и рекомендовал его распространить на предприятиях края».

Почин москвичей нашел широкое распространение. Веду-

щую роль в рациональном использовании материалов заняли технологи, конструкторы и металлурги. Только в 1970 году было сэкономлено 98 тонн черных и цветных металлов. Этого добился за счет усовершенствования технологии литейного производства, применения точных видов литья и улучшения качества отливок.

Сейчас к числу наиболее экономичных технологических процессов относятся литье по выплавляемым моделям и литье под давлением.

Другой резерв экономии — улучшение раскроя пруткового проката.

Обычно при раскрое образуются отходы. Теперь они собираются, тщательно сортируются и раскладываются в специальном шкафу по маркам стали. Из них изготавливаются поковки и детали для отдела главного механика, инструментального хозяйства и вспомогательных служб. Ныне завод ежемесячно взамен фондового металла использует более 30 тонн таких отходов. Более экономично стали использовать мерный прокат: из полосы металла одновременно с крупными деталями вырубается и более мелкие.

На заводе регулярно объявлялись смотры по выявлению резервов роста производительности труда. Работники цехов и отделов подавали предложения по улучшению организации труда и снижению себестоимости выпускаемой продукции. Десятки внедренных предложений и намеченных мероприятий позволили добиться определенного улучшения работы предприятия.

В соответствии с постановлением ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ в 1974 году на заводе был объявлен общественный смотр-конкурс по использованию резервов производства и режиму экономии, который принял поистине массовый характер. Смотр-конкурс показал наибольшую общественно-политическую и трудовую активность работников завода.

За период смотра рабочими, инженерно-техническими работниками и служащими подано 1537 предложений, из которых принято 1192 и внедрено 820. Экономический эффект от их внедрения в производство составил 273542 рубля.

Смотр-конкурс продолжался и в 1975 году. Лучших результатов по изысканию резервов производства и режиму экономии в первом полугодии 1975 года добились коллективы цехов: керамического, штамповочно-инструментального, автоматного-револьверного, мелкослесарной сборки, намотки трансформаторов и отделов: технологического, конструктор-

ского, главного энергетика, инструментального производства и других. Технологический отдел от внедренных предложений получил 70937 рублей экономии, механический цех — 10798, литейный — 9517. Например, предложение монтажницы В. Ф. Сидельниковой, внедренное в производство, дало экономический эффект 1148 рублей, предложение технолога В. П. Еременко — 2000 рублей, заместителя начальника цеха А. Н. Насенко — 1500 рублей, инженера-технолога Л. А. Бессмертных — 3128 рублей.

Коллектив технологического отдела занял в смотре-конкурсе первое место, механического цеха — второе, литейного — третье. Почетными грамотами награждены В. Ф. Сидельникова, М. А. Бех, Л. А. Бессмертных, Н. А. Мироненко и Н. В. Якимов.

В 1976 году на заводе проводился общественный смотр эффективности использования сырья, материалов и топливно-энергетических ресурсов. За период смотра внедрено 1078 предложений, экономический эффект составил 346,3 тыс. рублей. Наиболее высоких результатов добились коллективы ремонтно-строительного, керамического, литейного цехов, отделов — ОМА, ОГТ, конструкторского. Первое место было присуждено отделу главного технолога и автоматнореволюционному цеху, второе — керамическому и литейному, третье — сборочному и ремонтно-строительному цехам. Лучшими признаны предложения И. И. Аржанова и Л. П. Зубовой, давшие экономический эффект 13230 рублей, В. Г. Бузунова — 70900, В. А. Фисенко — 3300, Г. П. Листратенко — 5600, Ю. Д. Рогачева — 16794 рубля.

В № 9 «Орбиты» за 1975 год рассказывалось о мерах, предпринимаемых на заводе по улучшению организации труда. Особое значение отводилось предварительной подготовке рабочих мест в заготовительных цехах...

Смысл этого почина сводился к обеспечению всем необходимым для работы по изготовлению какой-либо детали до ее запуска в производство. Не менее чем за трие суток до запуска детали, согласно графика очередности НК (неделя комплекта), работниками цеха выписывалось сменное задание, которое проходило соответствующие службы для своевременного устранения причин срыва по материалу, инструменту и оснастке, техдокументации и т. д. В случае срыва запуска по каким-либо причинам выписывалась карточка оперативной претензии и адресовалась службе-виновнику, которая и принимала меры по ликвидации срыва в течение двух

ближайших дней. При наличии нерешенных претензий ставился в известность начальник производства или главный диспетчер. Они, в свою очередь, воздействовали на виновника.

Такая система подготовки рабочих мест важна и целесообразна.

В механических цехах, где руководителями Ю. И. Лапин, И. И. Скоромкин, В. И. Баранов, потери рабочего времени снизились соответственно с 8,8 процента до 5,4, с 8,1 до 3,8, с 7,1 до 2,6 процента. Если перевести недостающие проценты в минуты, то они составят соответственно 16,3; 20,6; 21,6 минут дополнительно полезного времени в смену на одного производственного рабочего. В цехе пластмассовых изделий экономия во времени составляла 11 минут, в автоматном-револьверном — 8,2. За счет суммы этого времени можно изготовить 7800 телевизоров «Рассвет» в год. За счет вскрытых резервов выработано дополнительной продукции в механических цехах более чем на 28 тыс. нормо-часов.

В целом же заготовительными цехами, внедрившими систему предварительной подготовки производства, за счет дополнительного рабочего времени выработано свыше 70 тыс. нормо-часов, что составило около 40 тыс. рублей условно годовой экономии. Цехи систематически выполняют и перевыполняют производственные задания при недокомплекте плановой численности производственных рабочих.

Наряду с применением сверхурочных работ были зарегистрированы и потери рабочего времени. В цехе сборки телевизоров потери составили 15 процентов от общего рабочего времени, в гальваническом и намоточном — 17,4, в цехе лакокрасочных покрытий — 17,5. Не лучшее положение было в штамповочном, автоматном-револьверном и сборочных цехах.

4 июня 1976 года вышел приказ директора завода, в котором руководителям цехов предлагалось улучшить экономическую учебу в своих коллективах. Намечены организационно-технические мероприятия по ликвидации недостатков.

Напряженными были последние месяцы 1976 года. Коллектив упорно добивался досрочного завершения государственного плана первого года десятой пятилетки.

Выполнение по основным технико-экономическим показателям определялось следующим образом: план по реализации продукции был выполнен на 101,6 процентов. План по выпуску валовой продукции выполнен на 103,3 процента. То-

варов народного потребления предполагалось выпустить сверх плана на 12 тыс. рублей, фактически выпущено на сумму 130 тыс. рублей.

8. ТЕХНИЧЕСКАЯ УЧЕБА И ПОДГОТОВКА КАДРОВ

С первых же дней строительства Красноярского радиозавода остро встал вопрос о подготовке квалифицированных кадров.

На основании указания Главка приказом директора от 14 ноября 1949 года вся организационная работа по подготовке кадров поручается главному механику П. А. Непомнюшему.

Для приема слушателей на курсы подготовки мастеров и квалифицированных рабочих в соответствии с приказом заместителя Министра от 31 октября 1949 года на заводе создается комиссия под председательством главного инженера завода Э. М. Чернова. В состав комиссии вошли начальник отдела кадров Иванова, главный механик Непомнющий и заведующий курсами Мозговой.

Этим же приказом предусматривалось набор рабочих закончить не позднее 30 ноября, а мастеров — 10 декабря 1949 года.

26 ноября 1949 года укомплектовывается первая группа рабочих из 80 человек по специальностям: монтажника — 24 человека, сборщика радиоаппаратуры — 20, регулировщика — 5, намотчика — 10, прессовщика — 5, сборщика трансформаторов — 5, слесаря-каркащика — 3, слесаря-инструментальщика — 4 человека.

Первыми слушателями были И. В. Мерещкая, В. В. Силаева, Г. Г. Черкасова, В. И. Блаженков, Ф. Н. Горнюк, Г. А. Оленев, П. В. Лазаренко, А. Н. Мельников, Т. Г. Можарова, М. К. Федоренко, Л. Г. Пуртова, М. И. Серебрякова, К. А. Третьякова, Т. М. Петрачук, В. П. Журавлева, П. Т. Балдин, В. М. Жариков и другие.

10 декабря 1949 года укомплектовывается вторая группа в составе 11 человек: слесари-каркащики — 4 человека, слесари-инструментальщики — 5, прессовщики — 1, монтажники — 1 человек.

Завод еще не имел своей учебной базы, поэтому занятия проводились в помещении краевого кабинета политпросветработы (проспект Мира, 87), затем — на базе радиотехнического завода.

Комиссия вела также прием слушателей для отправки на шестимесячные курсы мастеров. В декабре 1949 года скомплектована первая группа из 15 человек: для участка пластмасс — Л. Н. Савицкая и Ч. А. Подлесникова, участка намоточных работ — А. И. Бобкова и Г. М. Розманова, участка сборки трансформаторов — А. В. Кириллова, участка сборки радиоаппаратуры — Г. К. Горелов, Ю. П. Тесленко, Г. Н. Анциферов, И. А. Грейн, участка монтажных работ — Н. П. Осипов, Ю. Н. Потапов, В. Л. Покулевич, В. Н. Иванов, каркасного участка — И. В. Радченко, участка пропиточных работ — Л. А. Соломонов. Группа была направлена в Москву, где при НИИ-20 прошла специальную подготовку.

В связи с тем, что завод еще строился и подготовленных специалистов нельзя было использовать по специальности, набор слушателей временно был приостановлен. И только с пуском завода в 1952 году учеба возобновляется.

По плану в 1953 году коллектив завода должен был освоить новое радиопередающее устройство «Град».

В январе 1953 года направляется группа молодых рабочих на Красноярский радиотехнический завод для приобретения профессий гальваника, маляра, гравировщика, пропитчика, пескоструйщика. В Москву, на завод-изготовитель изделия «Град», командироваются Ю. П. Тесленко, В. А. Перов, Е. М. Булавко, К. В. Мартынов, Г. Д. Кожанов, Б. В. Мясникович и другие с тем, чтобы они на месте освоили производство и монтаж первой для радиозавода продукции — коротковолнового передатчика. Ю. П. Тесленко специализировался на монтажных работах. Будучи в Москве, он произвел разбивку шаблонов, по которым впоследствии изготавливались жгуты для изделия «Град». В. А. Перов осваивал регулировочные работы, Б. В. Мясникович — литейное производство, К. В. Мартынов проходил практику сборки каркасов, Е. М. Булавко изучал правила приемки изделия и контроля.

Практиковалась учеба и непосредственно на рабочих местах. В период становления завода механический цех был укомплектован старым, изношенным оборудованием, работать на котором было трудно даже опытным специалистам. Станки часто выходили из строя, и ремонтировали их сами же станочники — вспомогательной службы на заводе еще не было. Материал для обработки поступал грязный, его отмывали прежде чем пустить на заготовки. Берегли каждый кусок металла. Зарботки были низкими.

В этих условиях нужно было учить людей мастерству, бережливости, прививать любовь к труду, к своей профессии.

Вот что вспоминает ветеран завода К. В. Маринин, начинавший работать на заводе, как говорится, с первого колышка: «Осенью 1953 года, после окончания ремесленного училища, из Ленинграда приехали 18 слесарей и монтажников. Встретив трудности и суровую сибирскую зиму, они не выстояли и через несколько месяцев уехали обратно».

Другой ветеран — И. Л. Борзенков, бывший в то время начальником отдела кадров завода, — вспоминает:

«Самой главной трудностью было то, что прибывших специалистов не могли сразу обеспечить работой по специальности, потому как не хватало оборудования или не было еще установлено, а для отдельных цехов — и помещений не было».

«Опыта у девочек не было, — рассказывает мастер автоматно-револьверного цеха В. М. Грачев, — настроить станок, подобрать инструмент — звали инструктора. Было такое: девушки плакали — что ничего не получалось, что не выполняли норму, что мало зарабатывали. Многие во время обеденного перерыва не отходили от станка, старались побольше заработать, чтобы приобрести что-либо из одежды и обуви, так как еще ходили в шинелях и кирзовых сапогах».

Многие юноши и девушки преодолели трудности, стали квалифицированными рабочими, передовиками производства, выросли до руководителей, мастеров, начальников отделов, участков, цехов. Они и по сей день трудятся на нашем заводе. Например, В. В. Карпенко работает мастером в намоточном цехе. В этом же цехе квалифицированными намотчицами являются В. Ф. Жукова и Г. Г. Янкилевич. В каркасно-слесарном цехе работает технолог В. Н. Краевская, диспетчером — В. П. Чаша. В механическом цехе инструктором-наладчиком технологического оборудования — В. Н. Казанцева, техником-технологом ПДБ — Е. И. Елсова. В автоматно-револьверном цехе из числа первых ремесленников работает мастером Л. И. Савостьянова, инструктором-наладчиком — А. Н. Щербоченко.

В своих воспоминаниях Л. И. Савостьянова пишет:

«...Я счастлива, что не уехала тогда из Красноярска. Здесь, на заводе, многие помогали нам, молодым, и знаниями, и добрым словом. Это такие, как Ю. А. Шапранов — бывший начальник цеха, С. П. Богомазов — бывший мастер участка и другие. Мне они помогли получить образование».

Теперь я сама стала воспитателем молодежи. За последние 3—4 года на моем участке бывает по 15—18 учеников-подростков, стараюсь передать им все, что знаю сама, а главное — ориентирую их не бояться трудностей.

В общем ни я, ни многие мои подруги, приехавшие вместе со мной, не жалеем, что стали сибирячками, а главное — членами такого прекрасного коллектива».

Городская партийная организация сделала все, чтобы на строящемся в Красноярске радиозаводе к моменту его пуска были свои квалифицированные рабочие кадры.

Техническая учеба кадров на заводе началась в 1954 году, когда в штат отдела кадров была введена должность инженера по подготовке кадров. Сначала им был Н. Д. Салов, позднее — Н. О. Иванов. Родоначальником же ныне существующего отдела подготовки кадров был В. С. Роговский. Он многое сделал по структуре и комплектованию отдела, по подготовке высококвалифицированных кадров рабочих и ИТР, по созданию учебно-методической базы. С этого периода интенсивно развивается техническое обучение кадров. Ежегодно сотни рабочих проходили учебу в стенах завода. Учились смежным профессиям, получали новую специальность.

В 50-е годы, когда полным ходом шла разработка нового телевизора, на завод пришла большая группа молодых ребят, только что окончивших десятилетку. Вчерашние школьники овладевали искусством монтажа и настройки телевизора. Вскоре группа монтажниц для перенятия опыта и повышения квалификации была направлена на Ленинградский телевизионный завод.

Трудно давалась практика. Учились на десяти присланных из Ленинграда телевизорах. Собирали и разбирали. И так — по многу раз.

Выполняя закон «Об укреплении связи школы с жизнью и о дальнейшем развитии системы народного образования в СССР», педагогический коллектив Красноярского радиотехнического техникума и руководство завода телевизоров проявляли постоянную заботу о молодых специалистах. Важнейшим этапом практического обучения учащихся являлась их самостоятельная работа на заводе.

В цехе сборки телевизоров молодые практиканты производили сложные операции по регулировке и ремонту телевизоров, успешно заменяли квалифицированных рабочих, ушедших в отпуск, уехавших на село убирать урожай. Учебной

практикой руководили мастера Аленьчев, Ермолаев, Смолин, Помельников, Иванов.

По окончании практики учащиеся сдавали зачеты и получали квалификацию монтажников I и II разряда.

По сей день работают на заводе Валентина Печерских (Елисеева), Галина Пищикова (Колтович), Алла Раевская (Морозова), Женя Денисова (Прохорова), Петр Шнбаев, Виктор Киселев, Андрей Медведев, Владимир Черкашин и многие другие.

В сентябре 1955 года на завод прибыла еще одна группа ремесленников из Ленинграда в количестве 141 человека. Партийная организация, дирекция завода приняли меры, чтобы расселить ребят, одеть в теплую одежду, трудоустроить. Многие из них в дальнейшем стали первоклассными специалистами.

В 1957 году по плану индивидуального обучения нужно было подготовить 120 рабочих, фактически обучено 586. На курсах целевого назначения прошли обучение 200 человек.

В том же году на заводе была подобрана группа из состава инженерно-технических работников, с которыми проводились занятия по внедрению в производство новой техники, по вопросам конкретной экономики. Техническую подготовку прошли 70 инженерно-технических работников разного профиля, 18 из них обучались на родственных предприятиях Министерства.

Формами повышения квалификации рабочих являлись производственно-технические курсы, школы по изучению передовых методов труда, курсы целевого назначения, обучение вторым смежным профессиям. Слушателями курсов и школ главным образом были рабочие сложных профессий: регулировщики, слесари-сборщики, слесари по ремонту оборудования, штампов, приспособлений, наладчики станков, электромонтеры промышленного электрооборудования.

В течение 1960 года было обучено новым профессиям 738 человек при плане 580. Во всех цехах организованы кружки техминимума, 14 школ с общим охватом 225 человек обучали передовым методам труда.

В следующем году в 61 группе техминимума занималось уже 949 рабочих и служащих. Расширяется и тематика лекций. По решению партийной организации в программу включаются темы экономического образования. В различных учебных заведениях занимались 475 человек. На заводе проходит производственную практику большая группа студентов

вз Красноярского радиотехнического техникума, Томского, Таганрогского и Красноярского институтов. Проходят политехническое обучение ученики старших классов из подшефных школ.

«До 1960 года, — вспоминает ветеран завода А. А. Родионов, — были большие трудности с инженерно-техническими работниками. Виновь поступившие (после окончания институтов и техникумов) молодые специалисты не имели опыта. Приходилось организовывать учебу с технологами и конструкторами, привлекая для этого специалистов завода».

В 1962 году на обучение молодых рабочих было выделено 68 тысяч рублей. В эти расходы включено: повышение квалификации мастеров-практиков без отрыва от производства, инженерно-технических работников и служащих с отрывом от производства, выплаты стипендий.

По распоряжению Красноярского совнархоза от 16 марта 1962 года на заводе проводится большая работа по укреплению связи производства со школой. Для прохождения производственной практики организуется учебный участок, на котором устанавливаются 11 единиц металлорежущего оборудования. Производственное обучение проходило в монтажно-сборочном, гальваническом и электроцехе.

В целях улучшения качества подготовки кадров и повышения их квалификации организуются и оборудуются 4 учебных кабинета.

На 1963 год выделяется на обучение более 75 тыс. рублей, а в 1964 году расходы составляют уже около 100 тыс. рублей.

В последнем году семилетки всеми видами производственного обучения было охвачено около 2,5 тысяч человек. В течение последующих годов уровень обучающихся стабилизируется.

В 1965 году для ИТР была организована учеба по ознакомлению с новой техникой и передовой технологией. В ней приняло участие 95 человек. Кроме того на вечерних курсах при Красноярском политехническом институте повышали квалификацию 16 человек.

Для инженерно-технических работников-практиков в 1966 году при Красноярском радиотехническом техникуме организовываются курсы повышения квалификации по специальностям: радиоаппаратостроение и обработка металлов резанием. Обучалось 105 человек. Организованы курсы для нормировщиков, которые закончили 32 человека.

На годичных курсах мастеров в 1967—1968 годах обучалось 78 человек.

В связи с переходом завода на новые условия планирования и экономического стимулирования отдел подготовки кадров организовал для руководящего состава и мастеров учебу по экономике современного промышленного предприятия, которую прошли 267 нормировщиков, экономистов, бухгалтеров.

Коллектив отдела технического обучения в 1967 году взял повышенные обязательства: обучить на курсах повышения квалификации 1300, подготовить в школе мастеров — 70, на курсах экономистов — 420 инженерно-технических работников.

В сентябре 1968 года III пленум ВЦСПС призвал профсоюзные комитеты принять меры к улучшению подготовки квалифицированных кадров рабочих широкого профиля непосредственно на производстве с учетом требований научно-технического прогресса и укреплению учебной базы, отвечающей современному уровню техники, научной организации производства и труда.

На заводе начинается перестройка всей системы технического обучения рабочих кадров. Организуются курсы повышения квалификации руководящих работников — начальников цехов и отделов, их заместителей и лиц, зачисленных в резерв на выдвижение. Занятия велись с отрывом от производства по 100-часовой программе, включающей в себя следующие темы: управление производством, стиль работы руководителя, система бездефектного труда, промышленная эстетика. К преподаванию этих дисциплин привлечены главные специалисты завода. Всего на курсах было обучено 105 человек. По сокращенной 50-часовой программе обучено 141 человека из числа инженерно-технических работников — начальники техбюро и лабораторий, мастера.

В соответствии с директивными указаниями партийной организации и администрации на заводе организуются школа основ экономических знаний с охватом 250 инженерно-технических работников, кружки по изучению основ экономики и науки управления производством с охватом 590 человек, школы коммунистического труда, в которых занималось около 900 человек. Только в 1972 году всеми формами обучения было охвачено свыше 4 тыс. рабочих и инженерно-технических работников.

В течение девятой пятилетки на курсах, в кружках и шко-

лах было обучено 3353 инженерно-технических работника.

Положительно зарекомендовала себя такая форма обучения инженерно-технических кадров, как учеба во Всесоюзном институте стандартизации, метрологии и качества продукции (ВИСМ) в Москве. Этот вид обучения существует на заводе с 1969 года, и ежегодно в Москву направляется 15—20 ИТР. Успешно окончили институт П. С. Семенов, Л. А. Торганяна, Г. К. Беспрозванных, Л. Я. Колузаева, Т. П. Герасимова и другие. Месячные курсы переподготовки работников снабжения при учебном комбинате г. Краснодара прошли А. В. Калинин, М. Л. Корбух, В. С. Денисенко, В. М. Молодых, С. Б. Осипова.

Современный уровень технической оснащенности завода и сложность новейшего оборудования требуют все более квалифицированных, грамотных рабочих, приближающихся по своим знаниям и технической подготовке к уровню ИТР. Это значит, что научно-технический прогресс ведет к ликвидации узкоспециализированных профессий.

При подготовке квалифицированных рабочих используются и такие формы обучения, как индивидуальная, бригадная, групповая.

Подготовка новых рабочих на заводе по пятилеткам выглядит следующим образом: в 1956—1960 годы — 3502 человека, в 1961—1965 годы — 4641, в 1966—1970 годы — 3853 и в 1971—1975 годы — 4033 человека. По сравнению с шестой пятилеткой подготовка новых рабочих в девятой пятилетке поднялась на 86,8 процента.

И все же ощущалась недоукомплектованность завода промышленно-производственным персоналом. Практически численность сохранилась на прежнем уровне. Если ранее явно сказывалась нехватка рабочих-станочников, то в 1972 году — слесарей-сборщиков.

Только по плану 1971 года предусматривалось подготовить 600 новых рабочих, подготовлено 804, причем 618 из них прошли обучение индивидуальным путем по основным профессиям. На учебном участке профессию фрезеровщика получил 31 человек, на курсах при электроцехе получили право вождения электрокар выше 60 человек.

В течение 1972 года подготовлено свыше 100 слесарей-сборщиков, около 90 монтажников радиоаппаратуры, более 100 токарей-фрезеровщиков и других квалифицированных станочников. В 1972 году предусматривалось повысить квалификацию 1250 рабочим, фактически повысили 1824.

Из окончивших производственно-технические курсы повысили квалификационный разряд **803 человека**, причем от 4 до 6 разряда — 193.

Немалая заслуга в этой работе принадлежит, конечно, инструкторам производственного обучения.

Лучшими инструкторами на заводе являются В. С. Косова из сборочного цеха им. 50-летия СССР, А. А. Рубителев из механического, П. Ф. Козляк из инструментального, В. Д. Бородкин, В. А. Розанов, П. П. Ткаченко, И. О. Вознюк и другие. На их счету немало обученных рабочих. Так, В. С. Косова в течение 18 лет обучила и дала путевку в трудовую жизнь 25 юношам и девушкам, которые стали высококвалифицированными рабочими. Ударник коммунистического труда А. А. Рубителев за свою трудовую деятельность обучил 46 молодых рабочих. И. О. Вознюк из инструментального цеха за 20 лет обучил мастерству 10 молодых рабочих.

Одним из опытных инструкторов производственного обучения является П. П. Ткаченко. В сборочном цехе, где начальником А. А. Педак, она обучила профессии монтажника 5 человек. Ее воспитанники успешно справляются с производственным заданием. П. П. Ткаченко постоянно интересуется успехами бывших подопечных, делится с ними своим богатым опытом, и они не подводят своего инструктора. Например, ученица П. П. Ткаченко Л. Зыкова в настоящее время трудится на одном из ответственных участков цеха, производственное задание выполняет на 113 процентов.

Ревностно следили за учебой и дальнейшей работой своих питомцев работники отдела технического обучения. Они приходили в подразделения к своим бывшим ученикам и выясняли причины случаев низкой выработки. Советовались с наставниками или руководством цеха, как быстрее и качественно привить практические навыки молодому рабочему. И это приносило пользу.

Молодые рабочие намоточного цеха слесари-сборщики Жеребцов и Родионов систематически не выполняли сменного задания. После окончания школы передовых методов работы уже в первые месяцы производительность труда у них возросла. Жеребцов стал вскоре выполнять план на 130 и более процентов, Родионов — на 140.

Бригада термистов в количестве девяти человек выполняла задание на 105—110 процентов. Все прошли учебу в отделе технического обучения. В результате выработка бригады увеличилась до 20 процентов. На 45—50 процентов воз-

росла производительность труда у фрезеровщика механического цеха Петрова. И таких примеров множество.

Всего на заводе насчитывалось 426 инструкторов производственного обучения и 318 наставников молодежи. Из них 63 — члены КПСС, 39 — комсомольцы. За добросовестный труд и обучение молодежи рабочей профессии 61 человек награжден правительственными наградами.

Плановые задания по подготовке новых рабочих и повышению квалификации рабочих и инженерно-технических работников по заводу ежегодно перевыполнялись. Повышалось и качество подготовки кадров. По итогам социалистического соревнования отделу неоднократно присуждаются классные места. За подготовку молодых рабочих в 1972 году заводу присуждено третье классное место по Министерству с выдачей денежной премии. Несколько лет отдел носит звание «Отдел коммунистического труда». В конце 1972 года бывший начальник отдела С. И. Иконников ушел на пенсию, начальниками отделов назначаются Л. В. Шафран, затем Д. И. Пеннер, а с 1976 года — А. А. Джегерис. Много лет работают в отделе В. М. Чечетка, А. И. Бирюкова, Г. Ф. Протасевич.

Для последовательного повышения уровня производственной квалификации рабочих, получения ими технических и экономических знаний, необходимых для овладения передовой техникой и технологией, научной организацией труда, высокопроизводительными методами работ на заводе продолжается обучение кадров по трем важным видам. Это, прежде всего, производственно-технические курсы, затем курсы целевого назначения и школы по изучению передовых методов труда.

На производственно-технических курсах обучено: в 1956—1960 годы — 2384 человека, в 1961—1965 годы — 5324, в 1966—1970 годы — 6200 и в 1971—1975 годы — 5333 человека, или в 3,4 раза больше, чем в 1956—1960 годы. На курсах целевого назначения подготовлено соответственно: 646, 1598, 1069 и 2245 человек, или в 3,4 раза больше, чем в годы шестой пятилетки. В школах передового опыта соответственно подготовлено 515, 1188, 1472 и 1930 человек, т. е. с постепенным нарастанием: в годы седьмой пятилетки, по сравнению с шестой, больше на 673 человека, в годы восьмой, по сравнению с седьмой, — на 284, в годы девятой пятилетки, по сравнению с восьмой, — на 455 человек. На 1415 человек больше, чем в годы шестой пятилетки, подготовлено молодых рабочих в период девятой пятилетки.

В течение 1976 года квалификационные разряды по профессиям присвоены 170 юношам и девушкам. Получили основную профессию 399 молодых производственников. Прошли обучение на производственно-технических курсах 285 человек. Обучено вторым смежным профессиям 75 человек.

Большая работа проводится работниками отдела технического обучения и комитетом ВЛКСМ с молодыми рабочими. В подразделениях проводятся собрания, на которых молодым рабочим, сдавшим впервые на разряд, выдаются аттестаты. В последние годы стали торжественно проводиться вечера молодых производственников — «Посвящение в рабочие». В праздничной обстановке молодым рабочим вручаются свидетельства о присвоении квалификационных разрядов и выдается «Рабочая путевка». Многие из них, успешно окончившие теоретическое и производственное обучение, получают одновременно ценные памятные подарки.

В штамповочном цехе ежегодно создаются производственно-технические курсы для молодых рабочих, имеющих низкий разряд. Занятия на курсах проводят специалисты с высшим образованием и богатым производственным опытом. В цехе оборудован учебный уголок. Такая организация учебного процесса позволяет учащимся глубоко усвоить материал и повысить производственный разряд.

С 1964 года в сборочном цехе (секретарь партийной организации Г. И. Сбродов) ежегодно функционируют курсы по подготовке рабочих, на которых в среднем занимается 20—25 человек. За 12 лет на курсах повысили свою квалификацию более 140 человек. Ежегодно 8—10 человек, работающих до высокого разряда, повышают свои профессиональные знания на заводских курсах при отделе технического обучения.

Постоянно приобретая теоретические знания и производственный опыт, повысили квалификацию до высшего рабочего разряда работники цеха покрытий Ф. И. Михеева, В. С. Курбатова, П. А. Клейменова, В. Ю. Одиноких, З. А. Смагина, Н. Т. Сарайкина, А. П. Талалиева, Ф. В. Вычужанина, А. М. Лангаева, Н. П. Новикова и др.

Исключительно важное значение подготовке квалифицированных кадров уделялось в механическом, инструментальном цехах, цехе сборки телевизоров, сборочном им. 50-летия СССР и в сборочном цехе, руководимом В. А. Мамонтовым. На протяжении 10 лет, из года в год, технически и методически грамотно, интересно и содержательно передают рабочим

теоретические знания и практический опыт преподаватели производственно-технических курсов Л. Я. Бесмертных, Р. С. Садовская, О. С. Липнягов, Г. П. Курц, М. С. Васильев, В. И. Згибнев, Н. И. Магда.

Девятая пятилетка была насыщена большими политическими событиями. Состоявшийся в марте-апреле 1971 года XXIV съезд КПСС открывал и новые возможности в развитии технического прогресса в промышленности. Большая роль в Директивах развития народного хозяйства на 1971—1975 годы отводилась профессионально-техническому обучению и росту кадров высококвалифицированных специалистов.

За успешное выполнение заданий девятой пятилетки по обучению кадров совместным решением завкома профсоюза и дирекции завода отделу технического обучения присуждено первое классное место в социалистическом соревновании с выдачей Диплома.

Дважды в 1976 году коллектив ОТО по условиям социалистического соревнования выходил победителем среди других отделов.

Понимая важность народнохозяйственной задачи по обеспечению производственных цехов и отделов квалифицированными рабочими кадрами, коллектив отдела технического обучения не снижает темпов. Он досрочно, 20 декабря 1976 года, выполнил задание первого года десятой пятилетки.

9. НОВОЕ — В ЖИЗНЬ

3 ноября 1958 года вышло Постановление ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС «О переводе на сокращенный рабочий день и упорядочение заработной платы рабочих и служащих предприятий машиностроительной, нефтяной и газовой промышленности».

Красноярский совнархоз 18 ноября 1958 года в числе первых предприятий, переходящих на сокращенный рабочий день с одновременным упорядочением заработной платы рабочих и служащих, рекомендовал завод телевизоров.

4 декабря по приказу директора создается общезаводская комиссия по подготовке к переходу на сокращенный рабочий день и новые условия оплаты труда, председателем которой назначается главный инженер К. Д. Новиков.

Комиссия разработала технические, хозяйственные и организационные мероприятия. При перетарификации рабочих и работ в соответствии с тарифно-квалификационными

справочниками, утвержденными Государственным Комитетом Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы, учитывалось, что с введением новых условий оплаты труда удельный вес оплаты по тарифу в общей заработной плате рабочих-сдельщиков должен составлять 70—75 процентов. Для уменьшения численности вспомогательных рабочих пересматривались нормы обслуживания, на ряде участков вводилась централизация ремонтных, заточных, транспортных и других работ. Намечается работа по пересмотру действующих норм выработки и замене их технически обоснованными нормами.

В 1959 году проводится большая работа по упорядочению технического нормирования и по изменению тарифных условий оплаты труда. Во всех цехах пересматриваются действующие нормы выработки. Только в основном производстве пересмотрено более 160 тысяч таких норм.

30 октября 1959 года расширенное заседание краевого совета профсоюзов и Красноярского совнархоза вынесло постановление «О готовности завода телевизоров к переходу на семичасовой рабочий день и новые условия оплаты труда».

Переход на сокращенный рабочий день и новые условия оплаты труда осуществлялся в 3 этапа. 15 ноября 1959 года первыми стали работать по-новому коллективы механического, пластмассового, инструментального и монтажно-сборочного цехов.

По приказу директора завода с 1 декабря 1959 года на сокращенный рабочий день с упорядочением заработной платы переводятся остальные цехи.

По распоряжению Красноярского совнархоза с 1 апреля 1960 года на новые условия оплаты труда переводятся инженерно-технические работницы и служащие завода.

В результате разработанных и внедренных мер при переходе на новые условия оплаты труда резко снизились трудовые затраты на выпускаемые изделия. Трудоемкость телевизора сократилась на 61,5 процента, радиопередатчика «Град» — на 53,4, ряда других изделий — на 64,5. Удельный вес технически обоснованных норм в общей трудоемкости выпускаемых изделий доводится до 70 процентов.

Переход на новые условия оплаты труда положительно сказался на росте заработной платы работающих. Так, уровень средней зарплаты рабочих повысился на 5,7 процента, младшего обслуживающего персонала — на 4,8, инженерно-

технических работников — на 4,0. Внедрение ряда мероприятий повысило производительность труда, например, в механическом цехе на 15,7, в цехе сборки телевизоров — на 13,2, в цехе футляров — на 14 процентов.

С внедрением в марте 1963 года механизированного централизованного учета и комплексной механизации трудоемких учетно-отчетных работ повысилось качество документации и сократились сроки ее обработки. Все это позволило усилить контроль за финансово-хозяйственной деятельностью цехов, отделов и завода в целом.

Важную роль в развитии научно-технического прогресса за последние годы сыграли общественные бюро нормирования, которые стали создаваться на заводе в конце 1963 года. Вскоре создается 15 таких бюро с общим охватом 146 рабочих и инженерно-технических работников.

С членами бюро проводились занятия по изучению «Положения о работе общественных бюро нормирования (ОБН)». Члены ОБН занимались вопросами снижения трудоемкости, проверяли правильность применения норм и расценок, изыскивали внутренние резервы производства, проводили в жизнь намеченные мероприятия, боролись с простоями, добивались правильной научной организации производства и рабочих мест.

Общественные бюро нормирования быстро вошли в жизнь завода. Снижение трудоемкости по инициативе самих рабочих, членов ОБН, стало обычным явлением. Так, в трансформаторном цехе гравировщицы Т. В. Терещенко и Н. П. Кудрявцева предложили администрации пересмотреть нормы на гравировальные работы, возросшие за счет уплотнения рабочего времени и повышения деловой квалификации, и снизить трудоемкость выпускаемых изделий на два процента. В целом по этому цеху общественное бюро нормирования снизило трудоемкость изделий на 86,4 нормо-часа. Предложение работников штамповочного цеха В. И. Головина и Б. Д. Сумина по обезжириванию деталей позволило по-новому организовать труд и изменить действующий технологический процесс. За шесть месяцев 1964 года экономический эффект от их предложений составил 15200 рублей. На улучшение организации труда и изменение технологического процесса направлено и предложение Г. С. Волошина — перевод ручной разметки и сверления на штамповочную операцию. На 20 процентов позволило повысить производительность труда шлифовальщиков предложение членов ОБН

инструментального цеха (председатель П. П. Чавлытко) по переводу рабочих этой профессии с повременной на сдельно-премиальную оплату труда.

Коллективы ОБН цехов активно участвуют в проводимых на заводе общественных смотрах по изысканию резервов производительности труда. За первый период смотра (январь — май 1964 года) подано 310 предложений с годовым экономическим эффектом 56780 рублей. В штамповочном цехе (председатель Е. Ю. Репис) составлено 128 личных планов с экономическим эффектом на сумму 17856 рублей.

Показателен опыт работы ОБН сборочного цеха. Председатель бюро — бригадир слесарей-сборщиков А. П. Брусенцов. Кроме него в бюро вошли две монтажницы, старший мастер и четыре слесаря-сборщика. В результате проведенной работы членами ОБН в бригадах три из них пересмотрели свои возможности и внесли предложения о снижении трудоемкости.

В целях повышения производительности труда на заводе проделана большая работа по пересмотру устаревших норм и замене их более прогрессивными. Одновременно внедрялись и технически обоснованные нормы. Так, в 1972 году годовой план по снижению трудоемкости выпускаемых изделий был выполнен заводом на 103,8 процента. Из 648 тыс. норм почти все были пересмотрены.

Бригада сборщиков (бригадир И. Ф. Ган) предложила за счет замены устаревших норм новыми, прогрессивными, снизить трудоемкость сборки изделия на 180 нормо-часов. Член цехового ОБН монтажница А. А. Попцова вместе с Л. С. Лалетиной, К. М. Михалкиной, Д. Г. Вакенгут, Г. Г. Филипповой и С. В. Леонтьевой обеспечила снижение трудоемкости 43 операций на 195,5 нормо-часов.

В улучшении организации труда и изменении технологического процесса при изготовлении деталей и узлов участвуют не только члены общественного бюро, но и весь коллектив завода. Так, слесарь инструментального цеха В. В. Гусев предложил применить в прессформе захватывающее устройство для знаков. В другой прессформе им предложена конструкция приспособления для обработки кулачков. От внедрения этих предложений завод получил экономический эффект 356 рублей.

При изготовлении прессформ старым способом во время термообработки ее стенки лопались. Прессформа шла в брак. По предложению слесаря инструментального цеха И. Е.

Степико в одной из прессформ изготовили одно полое окно с сборными знаками вместо 25 отдельных окон. Недостатки прежней конструкции были ликвидированы. Кроме того значительно сократились трудозатраты производственных рабочих при прессовке и съеме деталей.

В четвертом квартале 1963 года партийная и профсоюзная организации совместно с руководством завода приняли решение по внедрению системы оперативно-календарного планирования.

В 1965 году эта система охватила все подразделения завода. Увеличивается количество производимых изделий, растут объемы цехов, совершенствуется система управления.

В 1970 году производственным отделом были пересмотрены отдельные положения системы непрерывного календарного планирования (НКП), видоизменена картотека пропорциональности. Совершенствуется система планирования номенклатуры по заказам. Улучшается контроль со стороны диспетчерского отдела. Разрабатывается система по определению номенклатуры цехам основного производства, внедряется ежедневное проведение диспетчерского часа. В результате совместных усилий партийной организации и администрации отдела на заводе значительно улучшается планирование и учет, повышается контроль за деятельностью производства.

В конце 1967 года создается заводская комиссия для разработки предложений по подготовке завода к переходу на новую систему хозяйствования. Организуется экономическая учеба с руководящим составом подразделений и работниками экономических служб. Изучают новую систему и рабочие.

В марте 1968 года на заводской партийной конференции особое внимание обращалось на хозяйственную деятельность завода — одну из центральных звеньев работы партийного комитета.

Во второй половине 1968 года коллектив завода уже работал по новой системе планирования и экономического стимулирования. С этого времени стали создаваться фонд материального поощрения путем отчисления от прибыли по ежеквартальным показателям работы предприятия, фонды социально-культурных мероприятий и жилищного строительства. Уже в 1969 году на выплату вознаграждения рабочим, руководящим инженерно-техническим работникам и служащим за общие результаты работы завода по итогам за год израсходовано 650 тыс. рублей.

1973 год для коллектива завода был годом подготовки и перехода на новые условия оплаты труда, осуществленный в соответствии с постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 12 декабря 1972 года «О повышении заработной платы рабочих и служащих с одновременным увеличением тарифных ставок и должностных окладов среднеоплачиваемых категорий работников, занятых в производственных отраслях народного хозяйства». Подготовительная работа началась еще в четвертом квартале 1972 года. Приказом директора завода был утвержден план мероприятий, который способствовал успешному переходу на новые тарифные ставки и должностные оклады.

Около десяти лет на заводе действует практика пересмотра норм и замены устаревших опытно-статистических норм технически обоснованными нормами по заявлениям рабочих. Наиболее широко эта система применялась в период подготовки к переходу на новую систему оплаты труда. Свыше 800 работников подали заявления о пересмотре норм. Экономия из расчета на год от внедрения расчетных норм по этим заявлениям составила более 75 тыс. рублей в 1972 году и около 100 тыс. рублей в 1973 году.

В период подготовки к переходу на новые условия оплаты труда технологическими службами завода отрабатывается технологическая документация. Из 190 тыс. технологических процессов корректируются 187,3 тыс. Работники по нормированию откорректировали 647 тыс. норм выработки. К моменту перехода на новые условия оплаты труда удельный вес технически обоснованных норм доводится до 75 процентов. Многие бригады и участки переходят на работу по технически обоснованным нормам. Резко повышается удельный вес технически обоснованных норм в гальваническом, малярном, керамическом, пластмассовом, автоматнo-револьверном, штамповочном, фрезерном, токарном и других цехах. Внедрялись расчетные нормы на слесарно-сборочные работы по нормативам, разработанным на заводе. Численность вспомогательных рабочих — кладовщиков, распредов, уборщиков и других — приводится в соответствие с отраслевыми нормативами. В результате проведенных расчетов более 200 вспомогательных рабочих были высвобождены и направлены в сферу основного производства. В ряде заготовительных цехов внедряется система предварительной подготовки рабочих мест.

В результате перевода рабочих на новые тарифные ставки

значительно повысился удельный вес тарифа в заработной плате рабочих. Так, у рабочих-сдельщиков он составлял 57,8 процента, у рабочих-повременщиков — 73,8. После перевода тариф соответственно возрос до 76,3 и 87,7 процентов.

Совершенствование управления производством на современном этапе немислимо без применения средств вычислительной техники. Руководители предприятия об этом думали и раньше, но лишь в 1971 году развернулись работы по внедрению автоматизированной системы управления (АСУ).

В феврале 1972 года на базе группы НОТ организуется отдел АСУП. Начальником отдела назначается Ю. А. Туф*.

Со дня основания отдела здесь работает А. С. Дмитриев, О. А. Юрова, Г. С. Истомина, В. В. Воробьева и другие.

Перед отделом АСУП была поставлена первоочередная цель — решение автономных задач, автоматизация элементов инженерной деятельности технологов. Имеющаяся на предприятии техническая документация не соответствовала требованиям машинной обработки. Отдел АСУП разработал инструктивный материал, определяющий требования к нормативным документам, спроектировал необходимые формы входных документов, которые одобрены координационным советом.

На ревизию конструкторской документации, приведение к десятичному обозначению, на устранение ошибок ушло больше года, а пересмотр технологии и трудовых норм продолжается по мере заполнения нормативных карт.

Большая роль в создании на предприятии АСУ принадлежит координационному совету по АСУП, созданному 9 марта 1973 года. Возглавил его В. В. Шильдин.

В декабре 1973 года вводится в действие ЭВМ «Минск-32». Монтаж и наладка ЭВМ осуществлялись под руководством П. А. Мурзина.

С вводом ЭВМ активизировалась работа по созданию информационной базы АСУП. В первую очередь предполагалась разработка и внедрение задач, направленных на автоматизацию отдельных элементов инженерной деятельности и не требующих создания громоздких информационных масси-

* В 1950 г. поступил на завод старшим электриком. В 1954 г. назначается начальником АТС завода. Работал начальником участка в электроцехе, начальником лаборатории, заместителем и начальником ПДО. С 1972 г. — начальник АСУП. С 1976 г. — зам. гл. инженера — нач. отдела АСУП. Образование высшее. Награжден орденом Трудового Красного Знамени. Член КПСС с 1971 г.

вов. Это позволило проводить определение исполнительных размеров заготовки и нормы расхода материала на детали, выполняемые свободной гибкой; расчет координат элементов, выполняемых на координатно-расточных станках; расчет норм расхода серебряных припоев для неразъемных соединений, выполняемых пайкой; геометрический расчет формообразующих элементов разделительных штампов и т. п.

Ряд этих задач заимствован и успешно эксплуатируется другими предприятиями.

В 1975 году на предприятии (первом из предприятий головного управления) начала функционировать подсистема АСУП «Учет и анализ кадров», во внедрение которой большой вклад внесли начальник отдела АСУП Ю. А. Туф, инженер-системник И. А. Колмакова, старший инспектор отдела кадров В. Ф. Катышева и другие.

В 1976 году, на месяц раньше установленного срока, сдана первая очередь автоматизированной системы управления, получившая высокую оценку приемочной комиссии.

В составе первой очереди сданы 44 задачи по четырем функциональным подсистемам, в полном объеме сдана подсистема «Учет и анализ кадров».

Внедрение первой очереди АСУП позволило повысить качество выполняемых расчетов, способствовало повышению производительности труда технологов и конструкторов, работников таких отделов, как плановый, труда и зарплаты, материально-технического снабжения.

Внедрение в производственных цехах безарядной и безавансовой системы оплаты труда рабочих-сдельщиков позволило повысить ритмичность работы цехов, дало возможность более правильно распределять работу с учетом квалификации рабочих.

Экономический эффект от внедрения на предприятии первой очереди АСУП составил 422 тыс. рублей.

За период с февраля 1972 года коллектив АСУП вырос профессионально, накопил значительный опыт по проектированию и внедрению автоматизированной системы управления предприятием, превратился в полноценный, мобильный коллектив, способный решать сложные задачи, выдвинулся в ряд ведущих подразделений завода.

В десятой пятилетке запланирована сдача второй очереди АСУП.

В 1975 году спроектирован трехэтажный корпус здания под АСУП. Строительство его началось в 1976 году.

В настоящее время труженики завода, как и весь советский народ, борются за досрочное выполнение десятого пятилетнего плана. Реализация его будет новым шагом к обеспечению значительного подъема материального и культурного уровня трудящихся на основе достижений научно-технического прогресса.

Первичные партийные организации, партком постоянно разъясняют трудящимся, что «коммунистическое строительство предполагает широкое использование достижений современной научно-технической революции, которая несет с собой качественные перемены в технологии производства, энергетике, орудиях и предметах труда, в организации управления, в характере трудовой деятельности людей»¹.

Опыт повышения уровня руководства партийного комитета партийными организациями находит свое выражение в усилении их роли в борьбе за технический прогресс, развитии общественных начал в управлении производством, творческом содружестве науки и производства, развертывании массового технического творчества трудящихся, в повседневной настойчивой борьбе за высокое качество продукции. Тем более значительной задачей является обобщение опыта руководства массами со стороны партийных организаций в условиях, когда научно-технический прогресс в СССР осуществляется одновременно с социальным прогрессом, связанным с коммунистическим воспитанием трудящихся, формированием нового человека.

¹ «К 100-летию со дня рождения В. И. Ленина. Тезисы Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза», М., Политиздат, 1970, стр. 55—56.



Н. Д. Троицкий.

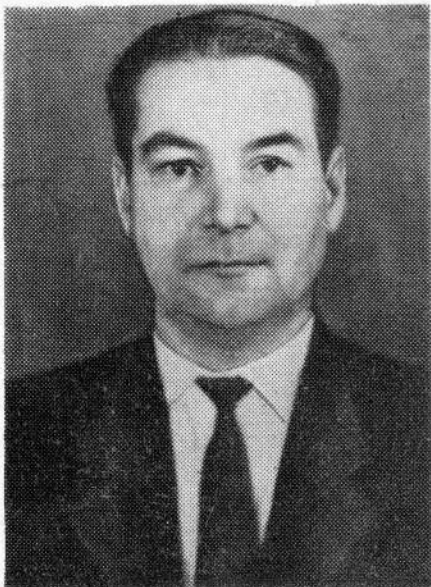


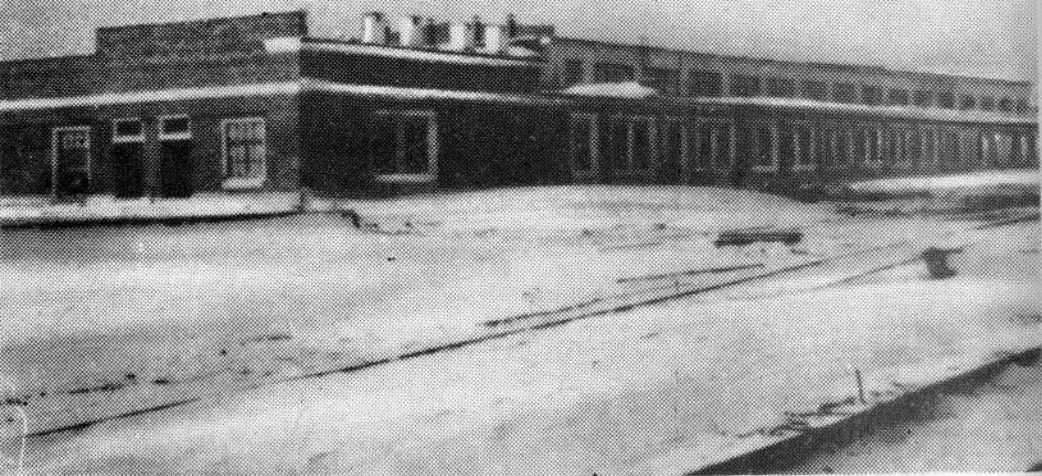
П. А. Непомнючий.

А. В. Филатов,



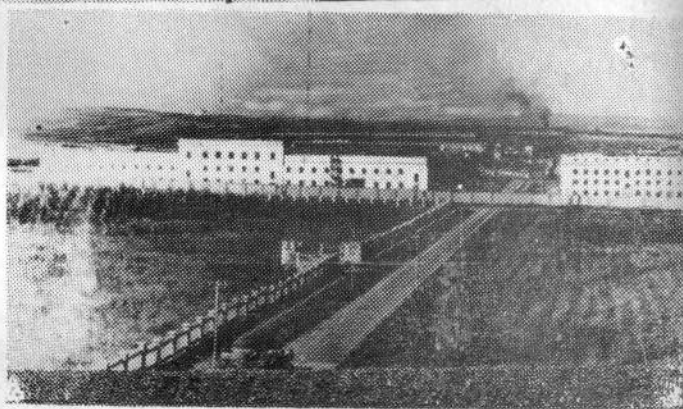
Ю. П. Тесленко.



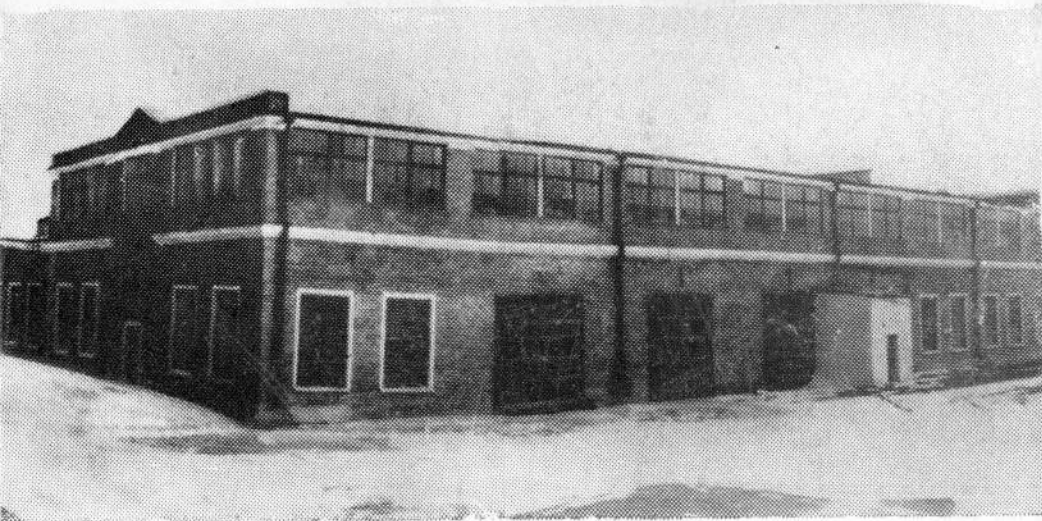


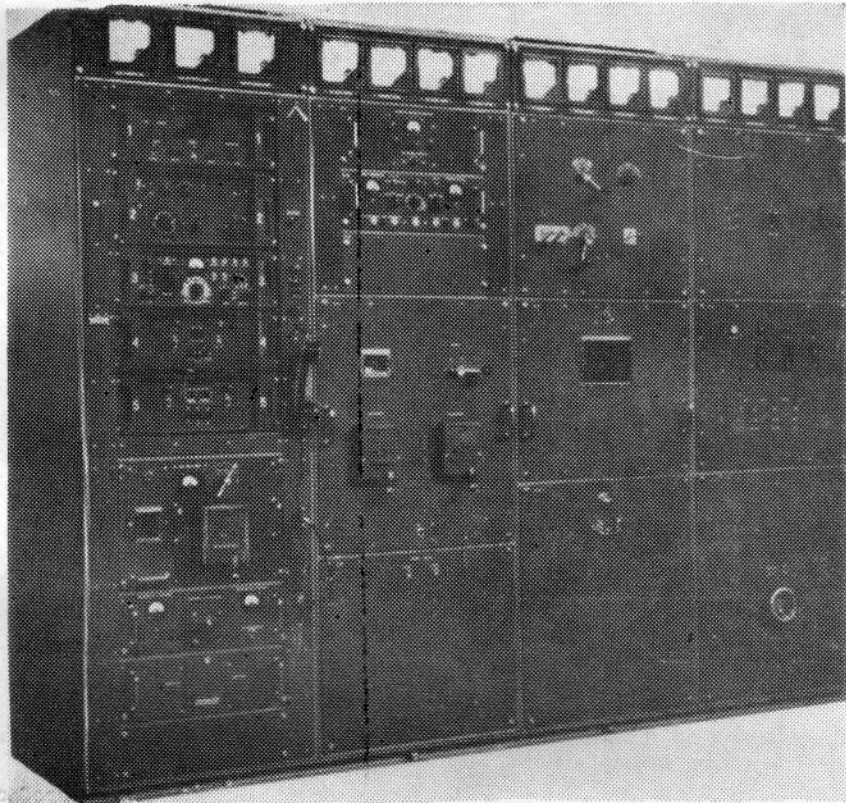
1950 г. Деревообделочный цех.

1955 г. Общий вид завода со стороны поселка.



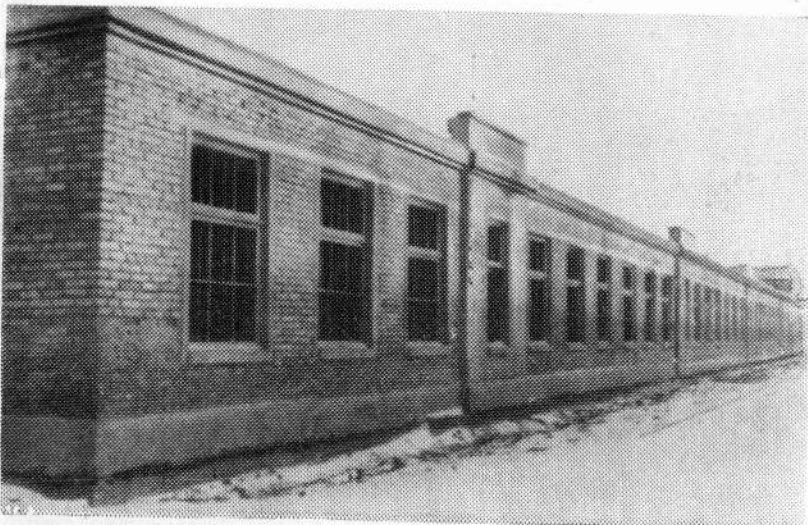
1950 г. Монтажно-комплекточный цех (ныне цех сборки телевизоров).





1954 г. Опытный экземпляр изделия «Град».

1954 г. Керамический цех.





И. Т. Крылов.

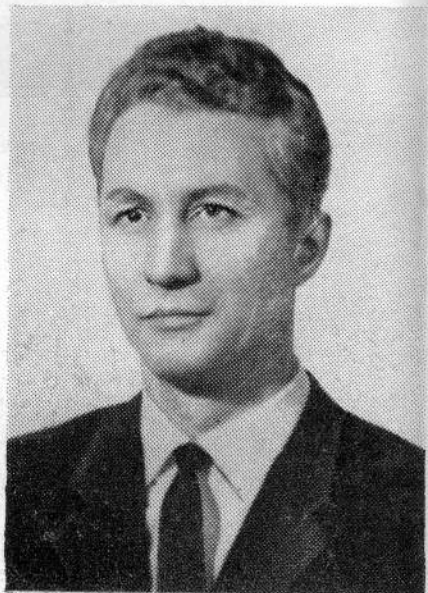


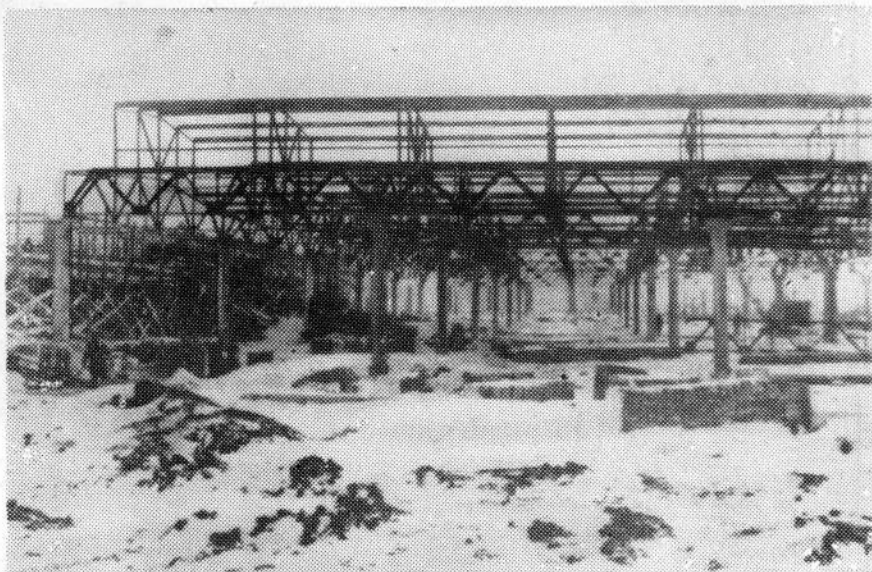
К. Д. Новиков.

К. И. Парфентьев.



Н. А. Воробьев.

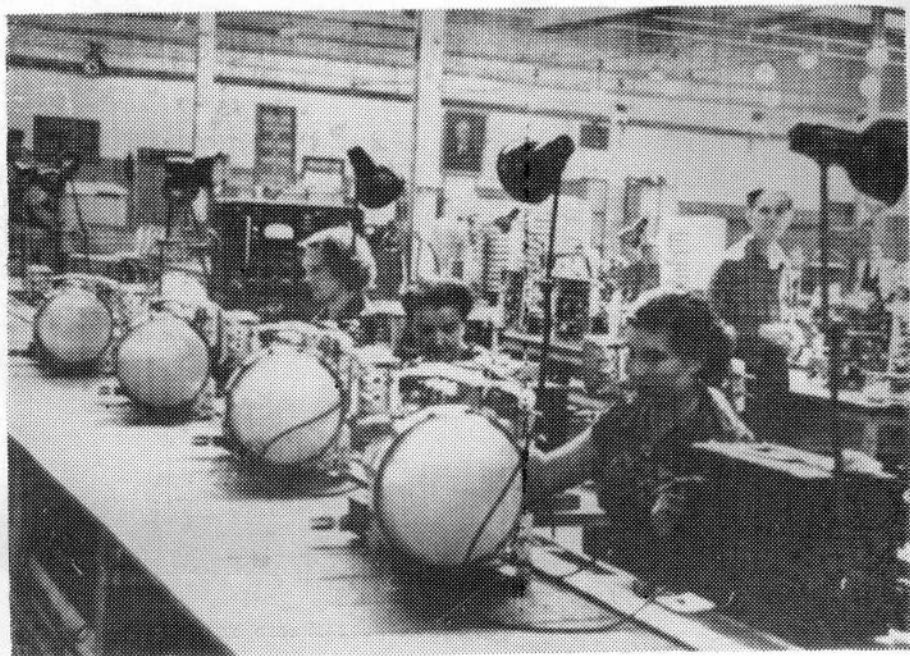




1949 г. Строительство главного корпуса.

1954 г. Н. П. Ковтуненко, А. П. Есин, К. И. Парфентьев, Ф. Т. Калустин, В. И. Кравченко, В. Ф. Калугин на первомайской демонстрации.





1956 г. Первые телевизоры «Авангард» на конвейере.

1956 г. Передовая бригада заготовительного участка Нины Макаровой из цеха сборки телевизоров.



Ветераны
деревообде-
лочного цеха.

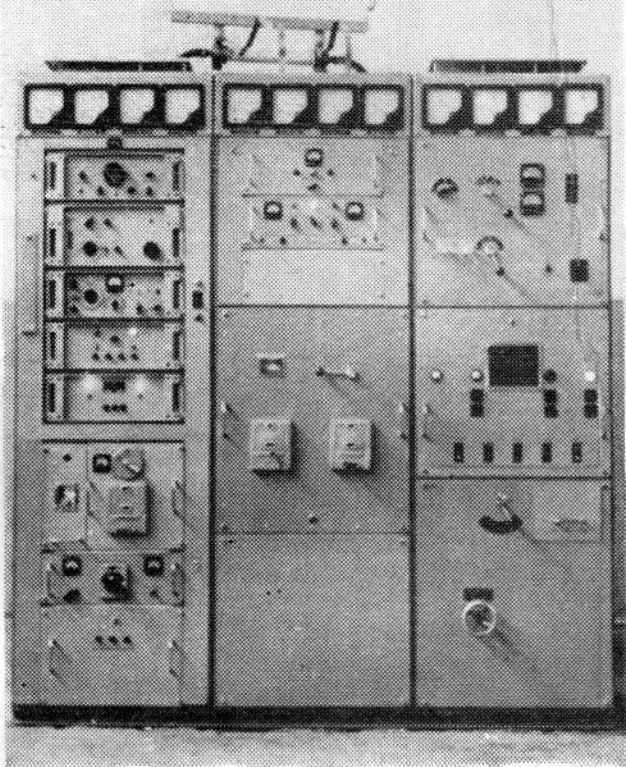


1962 г. Бригадир
первой бригады
коммунистиче-
ского труда на
заводе Нелли Ва-
сильева (вторая
справа) во время
работы XIV съез-
да ВЛКСМ.



1965 г. Герой Социа-
листического Труда
В. И. Гаганова (в цент-
ре) в гостях у работни-
ков керамического це-
ха. Рядом с В. Гагано-
вой (справа) директор
завода К. Д. Новиков.

1962 г. Изделие «Град»
после модернизации.



1965 г. Участники се-
минара — сек р е т а р и
первичных партийных
организаций завода.



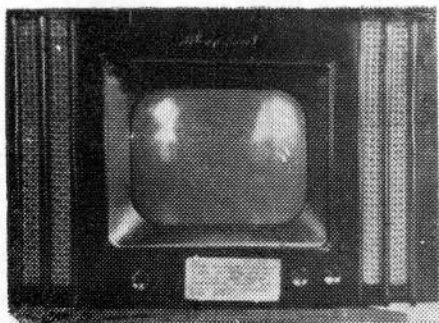


1964 г. Председатели цеховых комитетов профсоюза на общезаводском семинаре.

Н. П. Аленьчев
Е. Е. Ткачев
В. Т. Элизен



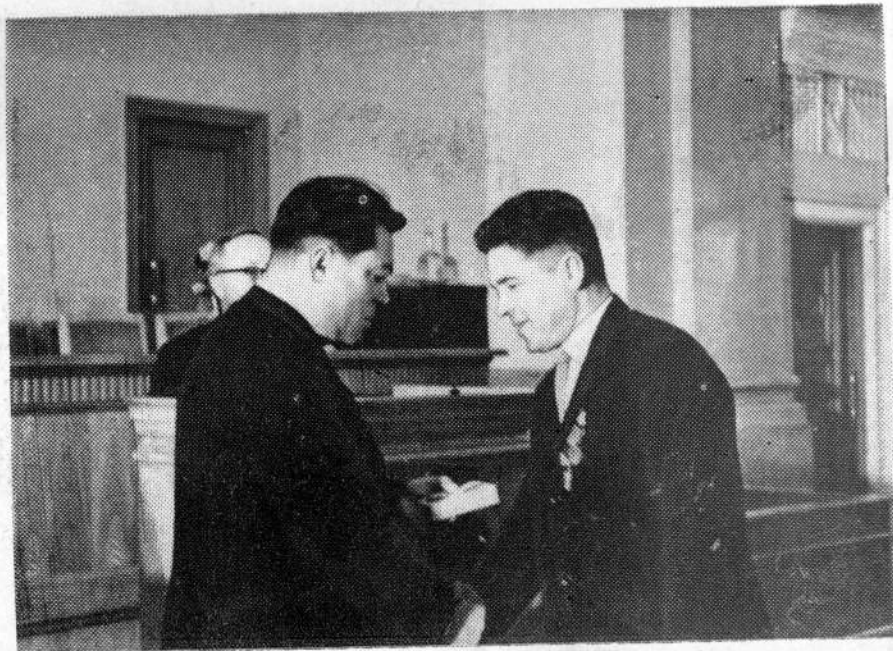
Г. Я. Пожидаева
Е. С. Турков
В. П. Рыбина

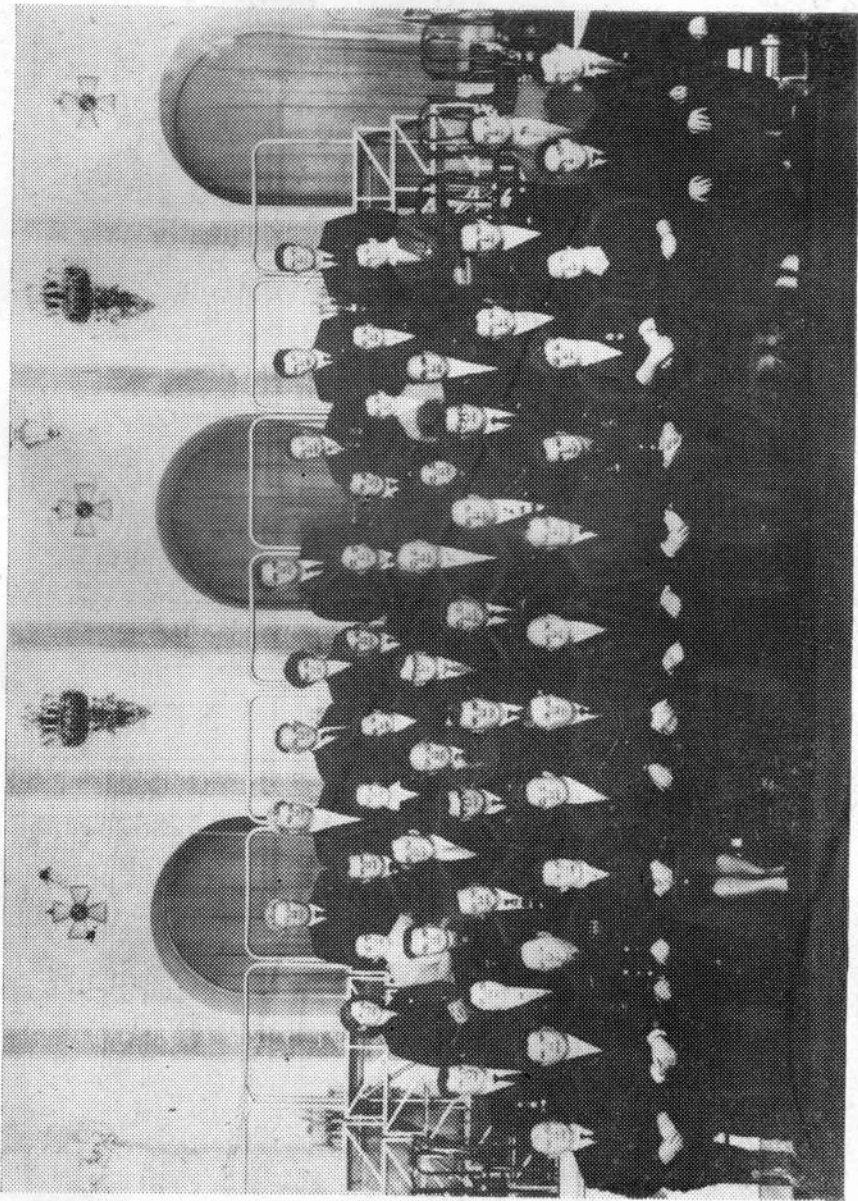


1955 г. Телевизор «Авангард - 55», подаренный старейшей в стране газете «Красноярский рабочий» в честь ее 50-летия.

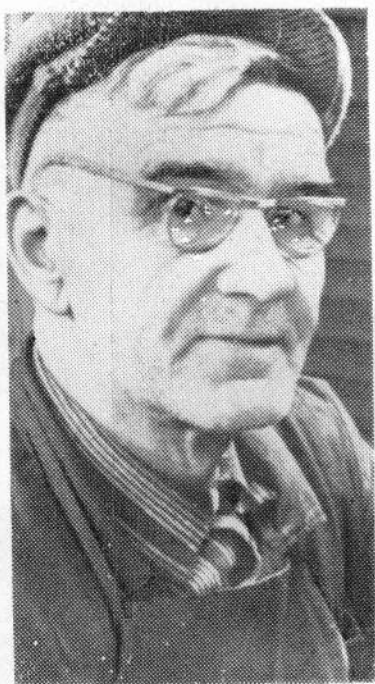
Г. М. Пичугин — слесарь-сборщик, ударник коммунистического труда, наставник молодых рабочих.

1970 г. Секретарь краевого комитета КПСС А. И. Крылов вручает орден Трудового Красного Знамени главному инженеру завода Л. А. Красову,





1961 г. Делегаты XXIV съезда КПСС. В четвертом ряду (вторая слева) Г. Ф. Красова.



В. А. Беспалов — ветеран цеха пластмасс, ныне пенсионер.



В. Н. Шемрякова — делегат XVI съезда профсоюзов СССР.

Делегат VIII Всемирного фестиваля молодежи и студентов в Хельсинки Н. А. Латышев вручает памятный значок мэру города.



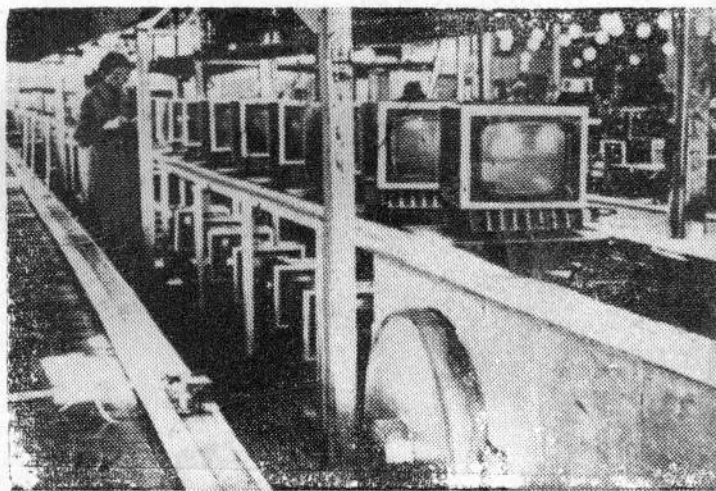


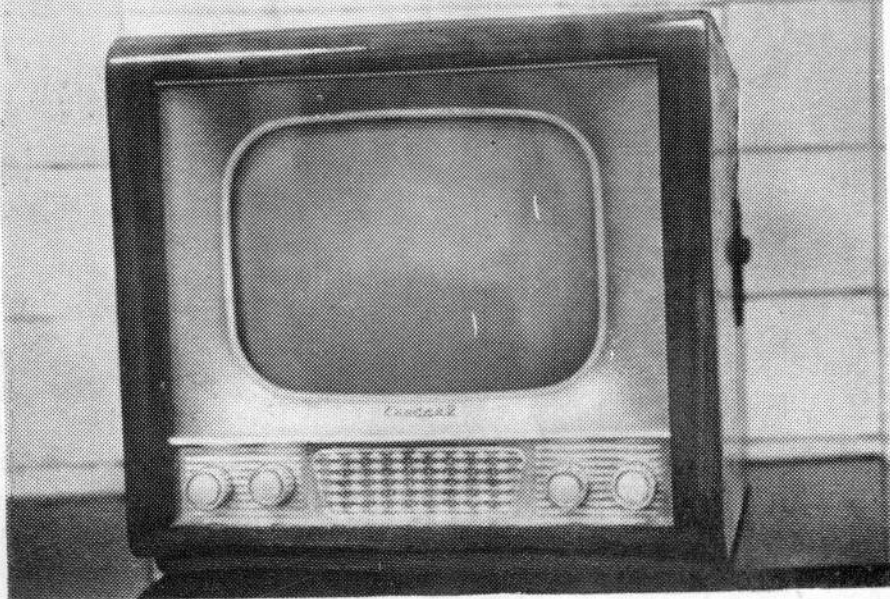
В. Е. Шеходаков — лучший слесарь инструментального цеха, ударник коммунистического труда



В. Э. Моисеев — резчик каркасного цеха, ударник коммунистического труда.

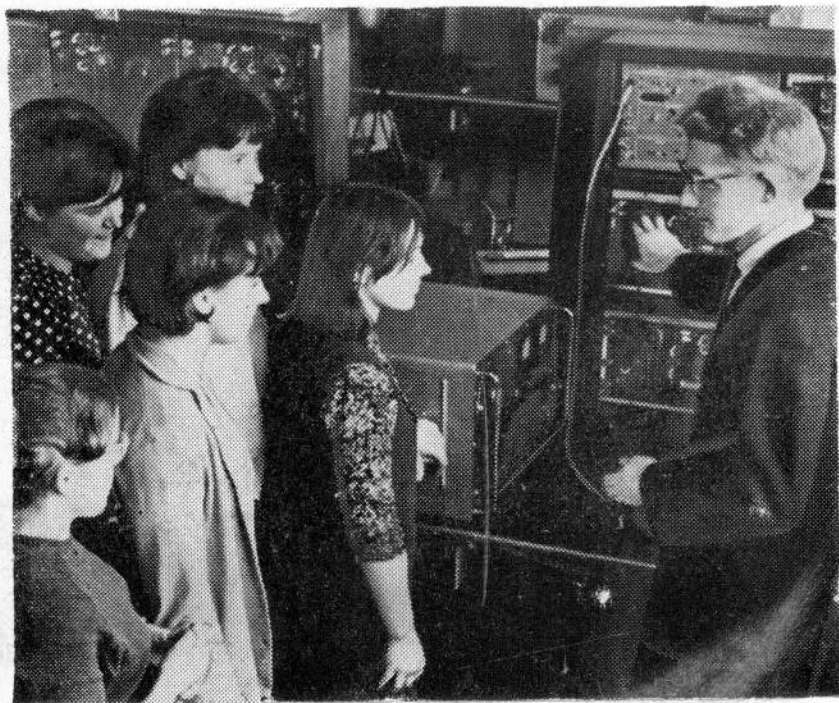
Цех сборки телевизоров. Главный конвейер.





1960 г. Первый опытный телевизор «Енисей-2».

Техническое обучение на заводе.





П. Ф. Козляк — расточник-инструментальщик, кавалер ордена Ленина, ударник коммунистического труда, наставник молодых рабочих.



Курицин Б. Е. — нач. отдела комплектации и кооперирования.

1965 г. Делегация передовиков производства Барнаульского радиозавода среди работников Красноярского телевизорного.





Заводская наглядная агитация в 1965—1967 гг.

