



## Правильная организация труда, правильное распределение рабочей силы— ПРИВЕЛИ БЕРЕЗИНСКИЙ КОМБИНАТ К ПОБЕДЕ

Добить обезличку на отстальных участках—первоочередная задача организации комбината

Директор Березинского комбината тов. Иванов

### Правильная организация труда обеспечила победу

Прошли два квартала заключительного года пятилетки. Свой промфинплан из месяца в месяц комбинат перевыполнял. За четыре месяца 1932 г. мы выпустили 150 проц. экспортной продукции данной за весь 1931 год. С третьего квартала фабрика переходит целиком на выработку экспортной продукции.

Одним из величайших моментов, способствовавшим обеспечению выполнения плана первого и второго кварталов является борьба за реализацию третьего условия т. Сталина «ликвидировать обезличку, улучшить организацию труда, правильно расставить силы на предприятии».

Этими вопросами руководство комбината занималось все время. В течение первого квартала проведена работа по выявление излишков рабочих сил на предприятии. В результате за первый квартал излишки в списочном составе рабочих составили 97 проц., а работников — 99 проц. Апрель дал 97 и 98 проц., а май — 95 и 93, при чем, необходимо отметить, что из количества убыльных за май 75 человек мобилизовано по линии партийной и комсомольской.

Нам удалось в рамках установленных фондов заработной платы, за счет роста производительности труда, несколько перестроить систему заработной платы. Тем самым среди начальника рабочих удалось ликвидировать управляемость. Ведущим группой рабочих заработная плата повышенна, падают и наработки остальные группы. Картина повышения заработной платы, начиная с 1-го апреля, следующая: строгали при работе из внутренних рабочих момента повышения зарплаты на 7,14 проц., а на экспорт — 14,28; сантехники — на 34,53 проц., макали — на 12,6 проц. и на экспорт — 20,73 проц.; электрик из внутренних рабочих — 9,8 проц., на внешний — 26,12 проц. и самая отстальная группа — сантехники из внутреннего рынка — на 20,8 проц. и по внешнему — 44 проц.

Этой первостепенной заработной платы мы добились значительного повышения производительности труда, являющейся, в конечном счете, основой работы предприятия. Если январь дал только 95 проц. плановой производительности труда, а февраль — 93, то март, апрель и май дают по 107-108 проц. выполнения плана по производительности труда.

Тов. Энглина — старший бригадир хорасчетной им. Максима Горького в с'емочном цеху

### 3-е условие т. Сталина в с'емочном полностью еще не реализовано

Ряд производственных неподходящих, неувязок, инициированных б. оштрафническим руководством по части «рабочий смены в нашем цеху не является правильным». В частности, четвертая смена в нашем с'емочном цеху укомплектована безусловно хуже, чем остальные. Большинство рабочих с'емочного цеха — молодые, пришедшие недавно на предприятие. Большинство из них пока недовыполняет своих норм.

Наша с'емочная фабрика, в результате ряда проведенных мероприятий по реализации шести условий т. Сталина, на завершение пятидесяти в честь каждого рабочего коллектива внимание всего рабочего коллектива нашего комбината.

На преодоление всех этих недочетов намечено в дальнейшем введение в нашем цеху шести смен. В частности, четвертую смену в нашем с'емочном цеху укомплектована безусловно хуже, чем остальные. Большинство рабочих с'емочного цеха — молодые, пришедшие недавно на предприятие. Большинство из них пока недовыполнит своих норм.

Был ряд случаев, когда монтеры указывали, что вследствие плохой смазки деталей машин «заедаются» части и это приводит к авариям. Монтеры также указывали на то, что работники при смазке из-за своей небрежности проползают маслом, которое попадает на коробки спичек, вызывает брак и т. д. Однако, до сих пор с исполнением машиной, несмотря на формальную отсутствие обезлички, еще неизвестно.

Необходимо отметить, что руководство работой смены со стороны цехового администрации и общефабрического недостаточное. Нет помощи со стороны администрации в отношении организаций правильного учета.

В последние времена замечается следующее. У нас в цеху имеется несколько запасных машинок. И вот при användении какой-либо из машин, с запасных машинок снимают какую-нибудь деталь и извлекают выпущенную из строя. Это было бы плохо, если бы снятая деталь немедленно заменялась бы на запасной машинкой другой, по этому же делают и машины надолго обременены на бездействие.

Характерно, что когда пытались узять, кто это делает, кто снимает детали с извлекаемых машин, то это не удалось. Дело оказалось обезличенным.

Все эти неувязки мешают правильной организации производственного процесса. Они должны быть изжиты в настоящий срок. Нужно не только

«ликвидировать обезличку, улучшить организацию труда, правильно расставить силы на предприятии,—такова задача».

(СТАЛИН).

«Нам осталось немного: изучить технику, овладеть наукой. И когда мы сделаем это, у нас пойдут такие темы, о которых сейчас мы не смеем и мечтать. И мы это сделаем, если захотим этого по настоящему!» (СТАЛИН).

## Там, где перешагнули Европу

времени на просушку.

И тогда заработала рационализаторская мысль под поговоркой «установка на место в тазах», которое подавало бы материал во время.

Рядом за несколько десятков метров раскинулся лесоцех — поставщик материалов для белорусского, одного из крупнейших цехов СССР по экспортной продукции.

Быстроходный и быстрый автозавод тратят резиновые колеса по мостовой двери, опицавшие сцепочный рожок — требует освободить дорогу и, подхватив около тонны досок, важно подхватывать их лесоцехом к белорусскому,

где каждую доску проверяют

на предметности, чтобы не выбросить.

Встретившись с предложением

на своем пути некоторые «заковыки»;

нашлились люди, которые недоверчиво

показывали головой и говорили: «Ничего не выйдет. Брак будет много».

Раскрытие сырой материала, обнаружившись в нем, вспыхивало, а когда высокий

истоги, выбрасывало вперед.

Но «уэхое» место давало себя знать

и началась проба, опровергнувшая все

старое представление о том, что пога-

зали жизненность и реальность нового

технологического процесса.

Тогда перешли к расширению

станков, в пешем

и если закрыть глаза, то видите, что доска

не на коньках, а лыжами по воде..

И правда, доска идет под музыку,

точко-написанную еще ни одним

композитором, и эта музыка называ-

ется музой станков и машин, и эту

музыку слушают не изведенные барабаны и драчущие великосветские

альпы с мозолистыми руками,

с уверенностью пустыни в ходе машины.

И этому медленному конькобеганию, и этим композиторам и одновременно

слушателям трудовой симфонии ими

хозяев пролетарской страны. Доска

подходит к пиле, поворот рукоятки задирает ее ход, а наложат

ногой пильницу вперед и зубы пильцы

двинут последнюю быстрой вспышкой

до тех пор, пока она не разрезана

на отмеренные части. Тогда очередь

наступает другой, а образцовые пуски

первой попадают на следующую опе-

рацию — на линейные и широкие столя-

ки, которые дальше разрезаются дере-

вом на строгие установочные размеры.

На линейку идут — на подкатный

раскрой, на широкие столовы попадают

то, что идет в угольнике...

Сыплются матки опилки на пол, по

не вырастают из них груди, а отсыпа-

ются эластичными способом в

трубу, по которым движутся сплошными потоком и попадают в котел коче-

гарки электростанции... движутся без

помощи человеческой руки, так как

человек заставляет работать вместо себя

машины.

Нет тут пильцы, которая присуща

деревообрабатывающей промышленно-

сти. Вместе с опилками уносятся и от-

работанных втузах, на смеси которому

вентиляторы беспрерывно качают по-

воздух...

Раскроенное на детали дерево уклады-

вается штабелями на вагонетки,

укладывается как будто сбротом с

матушки ширмы и шарошкой, где

придавалась этим деталям та или иная

форма, в зависимости от заказа.

Мертвые сучки высекались и их

место занимала обмоченная в кип-

рея пробка, которая плотно загонялась и

делалась неизуемой на белом отпо-

лировании тела дерева.

Фуганочный станок снимал смыч-

ки — чистые детали, снимая тонкую

миллиметровую стружку, которая тоже

выбрасывалась по эластичированным

трубам в толкоть которых налетали

различные сучки.

Калевочный станок с фигурами по-

изделий выбрасывал детали, которые по-

током шли к дублерам, потом в фре-

зерну и уходили в промежуточный

склад. Так делались продольные боко-

вина экспортных дверей.

В это же время на фуговальном, на

шпинорезном, на сверлильном автоматах,

на ребровом станке чистились, подпо-

нивались и покрывались эпоксидной

краской детали, снимая тонкую

стружку, которая тоже

выбрасывалась в толкоть, откуда

из нее выбрасывали излишки краски,

затем ссыпали в ящики и отправляли

в цеха для дальнейшей обработки.

Поэтому в цехе было

всегда много пильцы, опилок, пыли,

шavings, стружки, пыли, пыль, пыль,

пыль, пыль, пыль, пыль, пыль, пыль,



