



## Метод инженера Ковалёва основательно вошёл в жизнь

С огромной силой в нашей стране развернулось движение за организованное и планомерное изучение и внедрение скоростных приёмов работы стахановцев по методу инженера тов. Ковалёва. Цели и задачи этого начинания состоят в том, чтобы помочь массе рабочих трудиться более производительно и обеспечить тем самым новый подъём в промышленности, необходимый для перехода от социализма к коммунизму.

На фабрике «Красное эхо» почин инженера Ковалёва уже давно и основательно вошёл в жизнь. В каждом цехе до начала массового обучения передовым приёмам труда нормировщики брали под наблюдение лучших работниц, у которых тщательно изучались рабочие навыки. Из полученного материала выбирались самые эффективные. Например, в ровничном цехе сравнили и проанализировали работу трёх передовых ровничниц: О. В. Барановой, М. П. Суховой и М. И. Кураевой, которые значительно перевыполняют норму выработки. Для сопоставления были взяты три операции: ликвидация обрыва ровницы, снятие съёма и смена ставки. Оказалось, что на ликвидацию обрыва тов. Баранова затрачивает 10,4 секунды, Сухова — 9,4, Кураева — 11,4. При снятии съёма тов. Баранова снимает одну катушку за 1,7 секунды, тов. Сухова — за 1,9, а тов. Кураева — за две с половиной. При смене ставки тов. Баранова и Сухова затрачивают на смену одной катушки 7,5 секунды, а тов. Кураева — 6,7.

Было установлено, что все три стахановки различным способом выполняют одну и ту же операцию, причём ликвидацию обрыва наиболее рационально производит тов. Сухова, снятие съёма — тов. Баранова, а смену ставки — тов. Кураева.

Если посмотреть работу всех стахановцев одной и той же профессии, то при выполнении названных операций увидим ещё более пёструю картину. Поэтому опыт новаторов надо изучать и обобщать по операциям, а затем уже организовать массовое его внедрение.

Всякий производственный процесс, как известно, состоит из отдельных рабочих приёмов. Например, ровничница производит четыре основных рабочих приёма, тростильщица — три и так далее. Чтобы в совершенстве овладеть профессией, нужно раньше всего в совершенстве овладеть всеми рабочими приёмами, правильно чередовать их, то есть умело планировать своё рабочее время. Только при этом получают лучшие результаты в работе.

После того, как нормировщик на основе хронометражных данных составлял описание стахановских приёмов изучаемой операции, под руководством начальника цеха созывалось техническое совещание мастеров, их помощников, инструкторов и стахановцев, на котором отбирались лучшие приёмы выполнения операций. При этом из них утверждались такие, которые выполняются не только быстро, но и спокойно, без напряжения.

Одновременно техническое совещание намечало практические меры для массового внедрения лучшего приёма среди рабочих, устанавливало число людей, подлежащих обучению, и сроки их подготовки. Проверялось состояние оборудования, так как без соответствующей его подготовки невозможно начинать массовое внедрение передовых приёмов.

При утверждении рабочего приёма учитывалось, чтобы в него входили элементы, способствующие лучшему и более экономному использованию сырья и выработке высокого качества продукции.

Описание приёма, принятое на техническом совещании, окончательно утверждалось на методическом бюро фабрики с участием главного инженера, а затем размножалось и раздавалось рабочим. В цехах устанавливались фотовитрины, иллюстрирующие, как надо выполнять отдельные рабочие операции. В каждой смене выделяли из числа лучших рабочих инструкторов, задачей которых было непосредственное обучение рабочих передовым приёмам труда. Следует сказать, что обучение проводилось также с мастерами и помстерами, которые обязаны принимать непосредственное участие и наблюдение за правильностью выполнения рабочих приёмов.

После того, как в цехе было уже всё подготовлено, рабочие однородной профессии собирались группами, обычно по комплектам, и с ними проводились практические занятия. Когда та или иная работница осваивала приём, инструктор делал отметку в специальном дневнике.

Большое внимание у нас уделялось работницам, трудно воспринимающим скоростные навыки стахановцев. Поэтому, если работница с первого раза не усваивала приём, её инструкторовали вторично. Например, ровничица Максимова А. М. при изучении нового метода смены таза со сходящей лентой на полный таз делала присучку неправильно, не той рукой, что требовало больше времени при осуществлении операции. При повторном инструктаже она стала выполнять её точно.

Вся эта работа на фабрике проводится по графику-расписанию, в котором указано рабочее место работницы, профессия, продолжительность подготовки её и количество обучающихся. По окончании обучения комиссия в составе начальника цеха, нормировщика, сменного мастера и представителя отдела технического образования производила проверку правильности освоения рабочими того или иного приёма.

В 1948 году на фабрике было обучено по методу инженера Ковалёва 1610 человек, в 1949 году — 2926 и в 1950 году 210. В результате этого у многих работниц и рабочих улучшились скоростные приёмы. Ровничица тов. Ерыкалова, например, ликвидацию обрыва ровницы до обучения производила за 12,8 секунды, после обучения за 10 секунд; тростильщица А. М. Пыряева при снятии с рамки готовой бобины затрачивала до обучения 29 секунд, после обучения — 18,6, крутильщица А. И. Нечаева ранее производила заправку нити при ликвидации простого обрыва за 12,5 секунды, а теперь за 4,5 секунды.

Заметно, в связи с этим, на фабрике возросла производительность труда. В 1949 году по сравнению с 1948 годом она увеличилась на 16,27 процента и за первое полугодие 1950 года в сопоставлении с прошлым — на 5,6%. Число рабочих, выполняющих норму выработки, увеличилось по прядильному производству с 90,2% в 1948 году до 96,39% в первом полугодии 1950 года, а по крутильному производству за тот же период, с 92,9% до 96,5%. В трепальном цехе в настоящее время все рабочие и работницы выполняют и перевыполняют нормы, в крутильном процент выполняющих нормы составляет 99,5%, в ровничном — 99,1%, в размотке и мотальном — 98,1%.

Метод массового внедрения стахановских приёмов труда применим не только для рабочих массовых профессий, но и для других категорий. Поэтому инженерно-технические работники нашей фабрики сейчас поставили перед собой задачу организовать обучение по методу инженера Ковалёва также и энергетиков, металлостроителей, ремонтников и строителей. Это позволит сделать стахановский опыт достоянием новых сотен рабочих.