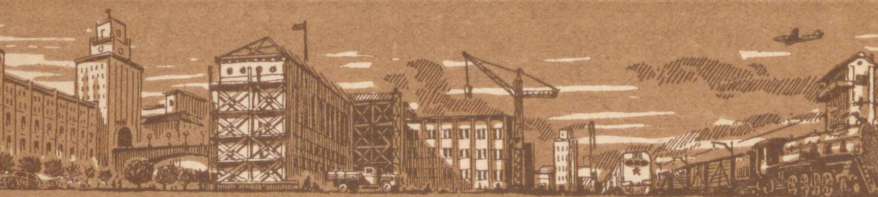


19074  
TOOTMISTÖÖ EESRINDLASTE  
TÖÖKOGEMUSI



L. KORABELNIKOVA

MEIE KOGEMUSI  
KOMPLEKSSE  
KOKKUHOIU ALAL



EESTI RIIKLIK KIRJASTUS  
1 9 5 1

A-19074

L. KORABELNIKOVA

Sundeksemplar

MEIE KOGEMUSI  
KOMPLEKSSE  
KOKKUHOIU ALAL

ARHIIVKOGU



EESTI RIIKLIK KIRJASTUS • TALLINN 1951

Originaali tiitel:

Л. Корабельникова. Наш опыт  
комплексной экономики.

Tõlkinud R. Levin.

2

Tartu Riikliku Ülikooli  
Raamatukogu  
17594

**ARHIIVKOGU**



Moskva jalatsivabrik „Parižskaja Kommuna“, kus ma töotan, on tuntud kogu meie maal. Siin valmistatakse kõrgekvaliteedilisi meeste-, naiste- ja lastejalatsid. Jalatsite sortimenti kuuluvad kümned eri mudelid ja seda täiendatakse pidevalt. Meie vabrikumärk on populaarne elanikkonna kõige laiemates ringides.

... Ma elan vabriku lähedal ning tööle lähen jalgsi, ja alati vaatlen ma armastatud pealinna juba ammu tuttavaid ning südamelähedasi vaatepilte. Siin kulgeb Novospasski sild üle Moskva jõe. Paremalt, iluaedade ja parkide taga, on Kreml oma kullaste kuplite ja tornidega, vasakul — Stalini-nimelise autotehase korpused. Lähen üle vastaskaldale. Lõpmatu autode vool. Jõel liigub uhke laev, selle pardalt kostab rõõmus, hoogne laul. Mõlemal pool jõge tõusevad uued mitmekorruselised majad. Kaugelt on näha tornkraanade kõrguvaid tippe.

Selles Moskva rajoonis — endise Spasski väravate juures — olen ma sündinud ja siin veetsin oma lapsepõlve. Siin õppisin ma 623. seitsmeklassilises koolis, mille lõpetasin 1941. aastal, mõni päev enne sõja puhkemist.

Mäletan kõnelust sõbrannadega pärast eksameid. Igaühel olid oma plaanid. Enamik tütarlastest kavatses edasi õppida. Kodus õnnitlesid vanemad mind seitsmenda klassi lõpetamise puhul. Minu isa, vana Moskva tööline, ütles: „Nüüd, tütar, puhka, sügisel aga lähed kaheksandasse klassi.“

Kaks nädalat hiljem aga saatsime isa rindele... Isa järel läksid kodumaad kaitsma minu kaks vanemat venda. Oli alanud Suur Isamaasõda.

## ALUSTAN OMA TÕÖALAST TEGEVUST

Millega võisin siis mina abistada rinnet? Pikemalt mõtlemata otsustasin minna tootmisalasele tööle. Ema ja õde töötasid juba trikootaživabrikus, minu valik aga langetas vabrikule „Parižskaja Kommuna“.

Vabrikus võeti mind südamlikult vastu. Paljud mehed olid läinud vabatahtlikena rindele, nende asemele asusid tsehhidesse naised. Algul õppisin ma vabrikukoolis. Oli muidugi raske: teoreetilised ja praktilised õppused toimusid meil sel ajal koos. Kuid me saime aru, et peame kiiremini omandama kutseala, saama kvalifitseeritud töolisteks. 1942. aasta kevadel lõpetasin jalatsitegijate vabrikukooli. Olin siis veidi üle kuueteistkümne aasta vana.

Meie jalatsivabrik on nüüd üks suuremaid NSV Liidu kergetööstuses. Ta loodi umbes kolmkümmend aastat tagasi mõnest väikesest poolkäsitöökojast. Nendest teadsin ma vaid vanade tööliste jutustuste järgi. Kuid ka minu ajal on siin pärast sõda palju muutunud. Praegu on rõõm vaadata laiendatud avaraid tsehhe, uusi masinaid ja võimsaid konveiereid.

Meenutan esimesi tööpäevi... Meie, noored jalatsitegijad, õmbleme esialgu ainult saapaid, mis lähevad kuumtsehhides töötajaile, metallurgidele. See töö on väga tähtis, metallurgid sulatavad ju malmi ja valavad terast, sõja-aastail metall aga on — tankid, suurtükid, lennukid rinde jaoks. Tähendab, ka meie töö abistab rinnet.

Minu operatsioon pole keerukas — kummist randi käsitsi kinnitamine talla külge. Seisan oma töölaua taga. Tööriistadeks on: haamer, nuga, tangid. Aeg-ajalt märkan oma õpetaja, meister Grigori Zahharovitš Treskovi hoolitsevat pilku. Ta julgustab mind ebaõnnestumiste korral, aitab oma nõuannetega, vahel aga istub ise töölaua taha ja näitab, kuidas vältida liigseid liigutusi, kuidas asetada materjale paremini, et kiirendada tööoperatsiooni.

Püüan teha kõik hästi ja kiiresti. See ei õnnestu alati. Veel jääb puudu oskusest ja vilumusest. Vahel näib, nagu läheks kõik ladusasti, kuid siis praagib kontrolör välja ühe paari saapaid, teise... Rant on kooldunud! Lähen meistrilt nõu küsima, õpin vanematelt seltsimeestelt.

„Peamine on mitte taganeda raskuste ees, õppida viisalt,“ ütleb meister. „Ees seisab veel palju keerukam töö!“

Tal oli õigus. Tsehhis viidi järk-järgult sisse uut tehnoloogiat, mõni kuu hiljem alustasime õppusi tehnilise miinimumi kursustel, ja juba oma töökohtadel õppisime kätte uusi, meie tsehhis sisseviidud tööoperatsioone. Me õppisime laiendatud programmi järgi, sest jalatsite sor-

timent suurenes, nende kvaliteedi suhtes esitati uusi nõudeid.

Tulime kokku 2—3 korda nädalas. Sageli tulid koos meistritega õppustele ka stahaanovlased ja jutustasid meile oma töövõtetest. Vähehaaval suurenes ka meie vilumus. Hakkasin järk-järgult tööülesannet täitma, aga juhtus ka, et valmistasin mõne paari saapaid üle plaani.

Päevad möödusid. Tsehhides organiseeriti rindebrigaadid. Nad püstitasid suurepärase loosungi: „Töös, nagu lahingus“. Rindebrigaadide eeskuju, kes täitsid vahetuse jooksul 1,5—2 normi, innustas kõiki.

Noil päevil rakendati meie vabrikus säärikute valmistamisel esmakordselt kuumvulkaniseerimise meetodit. Selle meetodiga valmistatakse jalatsi põhi — tald ja konts — toorkummi segust erilistes pressvormides kuumendamise ja surve all. Pressvormides toimub üheaegselt põhja vormimine, segu muutumine kummiks (vulkaniseerimine) ning põhja kleepimine pealse külge. See kõrge tootlikkusega meetod võimaldas jalatsitegijail kaotada paljusid tööoperatsioone.

## KOLLEKTIIVI UHKUS

Sageli jutustasid vanemad töökaaslased meile, noortele, „Parižskaja Kommuna“ jalatsitegijate kuulsatest traditsioonidest. Vabrikus töötab seltsimehi, kes võtsid osa esimestest Moskva laupäevakutest, milledes Vladimir Iljitš Lenin nägi kommunismi võrseid. Paljud meie töölised olid olnud lööktöölised esimesel viisaastakul.

Siin on alati püütud meisterlikkuse poole, on pidevalt parandatud tootmisprotsessi, kunagi pole rahule jäädud saavutatuga. Parteiorganisatsioon ja vabrikukomitee on alati mobiliseerinud kogu kollektiivi uute ülesannete lahendamisele, on sisendanud temale bolševistlikku leppimatust puuduste vastu, on kasvatanud ja toetanud tootmisnovaatorite algatusi. Seepärast puhkeski vabrikus juba stahaanovliku liikumise algpäevil enneolematu tööentusiasm. Kuu aega pärast Aleksei Stahhanovi kuulsat algatust töötasid juba 1050 „Parižskaja Kommuna“ jalatsitegijad stahaanovlikult.

See tähelepanuväärne ajajärk on seotud meie ettevõtte esimese stahaanovlase stantsija Stepan Jašini töökange-

lastegudega, mis on tuntud kogu vabrikus. 1935. aasta sügisel näitasid tema tootmisrekordid, kui palju senikasutamata reserve leidub ka jalatsitööstuses.

Lõigates nahast välja jalatsi põhjadetaile (taldu, pinsoleid, kappe jne.), võttis Jašin tarvitusele oma töövõtted, mis võimaldasid tal tavalise 1200—1300 paari detaili asemel valmistada 2200 paari. Stahaanovlase põhireegliks oli masina, tööriistade ja töökoha hoolikas ettevalmistamine. Nähes ette iga pisi-asja, lõi ta niisugused tootmistingimused, kus kogu vahetuse kestel ei läinud kaotsi ühtki minutit.

Jašin hakkas esimesena vabrikus otsima kõige otstarbekamaid nahalõikamise viise. Ta paigutas mudelid nahatükile nii, et vahemaa nende vahel vähenes tunduvalt ja, tähendab, vähenes ka jäätmete hulk. Parimast naha selgroo-osast lõikas ta välja ainult kõige olulisemad suured detailid, väikeste jaoks aga kasutas seda nahka, mis varem läks jäätmeiks. Jašin lõikas sama nahkade arvu juures välja 10 protsendi võrra rohkem detaile, luues seega uue, ratsionaalse lõikamistehnoloogia. Sellega pani ta aluse võitlusele kokkuhoiu eest jalatsitootmises. Jašinit autasustati Lenini ordeniga, ta võttis osa esimesest üleliidulisest stahaanovlaste nõupidamisest.

Sel ajal sai kuulsaks ka meie vabriku noor stahaanovlane tsvikkija Pavel Petuhhov. Ta jaotas oma tööoperatsiooni viieks üksikuks töövõtteks ja, määranud rangelt kindlaks aja iga töövõtte teostamiseks, kõrvaldas kõik ülearused liigutused. Pärast seda hakkas Petuhhov töötama konveieril kahe tsvikkija eest, lastes vahetuse jooksul läbi tavalisest kolm korda rohkem jalatseid. See oli väga suur saavutus. Petuhhov tõestas, et läbimõeldud, loov lähenemine oma tööle, tõstab töölise töökultuuri ning avab tema ees suured võimalused.

Jašini ja Petuhhovi edusammud said eeskujuks paljudele jalatsitegijatele. Vabrikukomitee arendas tsehhides võistlust stahaanovlike töömeetodite tundmaõppimise eest. Anti välja välklehti, kus lühidalt jutustati novaatoritest. Kuid sellega vabrikus ei piirdutud. Oli vaja organiseerida tööliste niisugust õppust, mis võimaldaks neil praktikas, vahetult tsehhides tundma õppida uusi töövõtteid. Kes peab aga õppust juhtima? Kui seda küsimust arutati vabrikukomitees, tegi Stepan Jašin ettepaneku: „Töölisi peavad õpetama stahaanovlased.“ Ta teatas, et

kohustub oma kogemusi edasi andma rühmale noortele stantsijatele.

Nii loodi meie vabrikus esimesed stahaanovlikud koolid kogu riigis. Siin õpetasid töölisi mitte õpetajad, mitte meistrid ja tehnoloogid, vaid samasugused töölised, kes aga olid juba omandanud töömeisterlikkuse. Nad jutustasid lihtsalt ja arusaadavalt oma saavutustest, demonstreerisid töölistele koha peal uusi töövõtteid.

Vabrik „Parižskaja Kommuna“ sai stahaanovlike koolide hälliks. Need koolid osutasid jalatsitegijaile hindamatut abi. Sajad töölised omandasid siin eesrindlikke töömeetodeid. Samal ajal kasvas ka stahaanovlaste endi meisterlikkus. Õpetades teisi, täiustasid nad omaenda töökogemusi, saavutasid üha suuremat täpsust tööoperatsioonide teostamisel.

Kuid toodangu väljalaske üldist kasvu takistas veel töö puudulik organiseerimine. Iga jalatsipaar läbis tööprotsessi käigus pika ja keeruka liikumistee. Tsehhides esines tooraine ja materjalide ülearuseid vedusid, mis oli tingitud seadmete korrapäratust asetusest. Materjalid pöördusid järgnevate tööoperatsioonide teostamiseks tagasi sinna, kus nad olid varem juba olnud.

Oli vaja luua uus, sirgjooneline süsteem, mis tagaks tööoperatsioonide ranget järgnevust üksteisele ning allutaks tsehhi kõigi tööliste töö ühisele töörütmile. Igaüks peab kulutama oma tööoperatsioonile ainult niipalju aega, kui on ette nähtud, — mitte ühtki sekundit rohkem! Nii tekkis meie vabrikus konveieri loomise idee.

Esimene jalatsikonveier kogu riigis lasti käiku meil, monoliitsete jalatsite valmistamise tsehhis, 1935. aastal. Tsehhi nimetatakse nii sellepärast, et siin lastakse välja saapaid valmis monoliitse tallaga (koos kontsaga). Tald saadetakse siia teistest ettevõtetest.

Konveier tõi jalatsite õmblemisse korra ja plaanilisuse. Voollini lülitati kõik ettevalmistus-, põhi- ja viimistlusoperatsioonid ning kuivatamine. Töölisel ei tekkinud tööseisakut toodete ootel: konveier andis need edasi kindlaksmääratud ajal, ühtlaste vaheaegade järel.

Kingsepatöö on palju aastaid olnud käsitsitöö, kodukäsitöö. Isegi jalatsivabrikutes domineerisid üksteisest eraldatud tööprotsessid, mida teostati käsitsi. Uute mehhanismide rakendamine kergendas üha rohkem jalatsitegijate tööd, kuid hästi läbimõeldud tehnoloogilise prot-

sessi puudumine tingis tööoperatsioonide laialipillatuse, mittetootlikke ajakadusid. Nii oli varem ka meie vabriku tsehvides.

Kuid siis lõid spetsialistid ja stahaanovlased uue jalatsiõmblemise tehnoloogia. Liikuv jalatsikonveier, see on toodete pidev voollin esimeselt operatsioonilt — pealsete etteandmisest — kuni viimase operatsioonini — valmisõmmeldud jalatsite nõõrimiseni. Mehhanismid ja inimesed on paigutatud pesadega varustatud liikuva konveierliini mõlemale poolele. Varem kestsid tööoperatsioonid määramata aja, nüüd aga on kõik allutatud konveieri rütmile, sest vastasel korral tekiksid häired kogu tehnoloogilises protsessis.

Vooltootmise eelised on määratu suured. Ta nõõub tõõliselt tähelepanu, täpsust ja orienteerumisostkust. Neid omadusi saavutasid jalatsitegijad kiiresti just konveieril tõõtades. Sest tarvitseb vaid kaotada mõni sekund — ja tõõoperatsioon on mõõda lastud, toode tuleb tagasi tuua. See häirib kogu brigaadi ühtlast tõõd.

Varem ei äratanud mahajäänud tõõline üldist tähelepanu. Kiskudes alla brigaadi toodangut, jäi ta kuidagi keskmiste arvude taha varjatuks. Toodangu individuaalne arvestus peaaegu puudus. Kujunes nõi, et eesrindlike brigaadiliikmete tõõ „tasandas“ üldise tõõviljakuse. Kui brigaad tervikuna täitis plaani, siis ühe-kahe tõõlise mahajäämus ei tekitanud tavaliselt häiret, kuigi nad teelikult pidurdasid brigaadi tõõd, takistasid teda edasi liikumast.

Konveieril, kus aega arvestatakse minutite ja sekunditega, on iga jalatsitegija tõõ kõõigile nähtav. Isegi tema kõõige väiksem viga mõõjutab otsekohe üldist tõõrütmi. Viidi sisse toodangu individuaalne arvestus. Operatsioonide katkematu voollin tõõstis iga jalatsitegija vastutust temale usaldatud tõõ eest. Konveier võõimaldas suurendada tsehhi tootmisvõõmsust, laiendamata tema tootmispindala. Arenes pisimehhaniseerimine. Võõeti tarvitusele uusi masinaid, tõõpinke, seadeldisi. Käsitsitõõ kadus vähehaaval täielikult.

Inimesed, kes teenindavad voollini, on oma ostkusest ja meisterlikkusest erinevad. Üks teostab tõõ täpselt normis ettenähtud aja jooksul, teine aga, olles rohkem vilunud, suudaks tõõtada kiiremini ja ennetada oma naabrit. Tal tekib aja reserv. Niisugust tõõlist hakkab kon-

veieri rütm ühel või teisel määral takistama. Siin tulid appi spetsialistid. 1949. aastal lasti ühes tsehhis käiku kõrge tootlikkusega konveier, mille konstrueerisid inšener I. R. Vaisman ja A. S. Rovenski.

Jälgisime huviga uut konveierit, millele olid paigutatud täiendavad pesad. Neisse asetatakse tavalised pealsed ja liistud. Hoidnud kokku aega, võtab stahaanovlane täiendavast pesast toote ning teostab vajaliku operatsiooni. Kujuneb välja midagi kahekordse vooliini taolist. Kuigi täiendava jalatsipaari töötlemine polnud kohustuslik, tekkis siiski paljudel aja kokkuhoid. Jalatsite toodang suurenes selle konveieri tõttu 16 protsendi võrra.

Püüdes anda riigile rohkem jalatseid, ei jäänud stahaanovlased iganend „reeglite“ ees peatuma, vaid purustasid neid julgelt, täiustades tehnoloogiat. Kõrge tootlikkusega konveieri kutsus ellu tööliste meisterlikkuse kasv.

Sõjaeelseil aastail olid jalatsikonveierid juba kõigis meie vabriku tsehhides. Tänu sellele kasvas ettevõtte võimsus üksnes viimase nelja aasta jooksul kahekordseks. Nii tekkis tööstuslik protsess jalatsitootmises.

Lõppes Suur Isamaasõda. Meie kollektiiv täitis auga kodumaa poolt antud ülesande.

Sõja-aastail saavutas „Parižskaja Kommuna“ kollektiiv mitmel korral esikoha jalatsitegijate üleliidulises sotsialistlikus võistluses. Üle 200 tööliste ja spetsialisti autasustati ordenite ja medalitega.

Pärast sõda kerkisid meie vabriku ette uued vastutusrikkad ülesanded. Nüüd nõudis riik meilt elanikkonna jaoks parema kvaliteediga ja nägusamaid jalatseid. Olles ustavad oma kuulsatele traditsioonidele, arendasid jalatsitegijad ulatuslikku võitlust meisterlikkuse tõstmise eest. Iga stahaanovlane pidas oma kohuseks esitada mõni väärtuslik ratsionaliseerimisetepanek. Kuid mitte kõik ei omanud küllaldasi töökogemusi ega eesrindlikke töömeetodeid. See avaldas negatiivset mõju kogu kollektiivi tööle.

Mida tuleb teha selleks, et tõsta kõik töölised eesrindlaste tasemele? See küsimus erutas paljusid, sealhulgas ka meie vabriku parimat stahaanovlast juurdelõikajat Vassili Ivanovitš Matrossovit. 1947. aasta algul esitas ta oma suurepärase plaani stahaanovlike töömeetodite juurutamiseks.

Matrossov koostas algul juurdelõikamistsehhis stahaanov-

novliku brigaadi. Erinevalt Jašinist ta mitte ainult andis oma töökogemusi edasi ühele tööliste rühmale, vaid hakkas ise juhtima nende tööd, täiustades koos nendega tehnoloogiat. Lõigates juurde nahka lastejalatsite jaoks, vabanes Matrossovi brigaad ratsionaliseerimise ja tööks eeskujuliku ettevalmistamise abil üheksast teisejärgulisest operatsioonist ning hakkas oma põhioperatsioonile — detaili väljalõikamisele — kulutama 93 protsenti üldisest tööajast ehk 446 minutit senise 280—300 minuti asemel. Juurdelõikajate tööviljakus tõusis peaaegu 400 protsendini. Huvitav on märkida seda, et Matrossovi stahaanovlik töö oli samuti seotud võitlusega kokkuhoiu eest. Tema brigaad suurendas tunduvalt kallihinnalise naha kasulikkust ära kasutamist.

Meenutades seda, jutustas Matrossov meile hiljuti:

„Meid hakkasid huvitama „keskmised“, üldiselt õnnestunud normitaitmise tulemused juurdelõikamistsehhis. Selgus, et need keskpärased tulemused kujunesid peamiselt tänu parimate stahaanovlaste edule. Kümned juurdelõikajad täitsid töönorme 2—3-kordselt, teised töölisel aga suutsid vaevalt täita oma tööülesannet. Me saime aru, et keskmised andmed ei kajasta õieti meie kollektiivi kõigi liikmete tööd, moonutavad tegelikkust. Ja siis, meenutades tarka stalinlikku juhendit — saavutasid edu, abista seltsimeest —, otsustasime tõsta kõik töölisel eesrindlaste tasemele...”

Matrossov tegi lihtsa arvestuse. Kui iga juurdelõikaja täidab kas või 1,5 normi, siis võib samades tingimustes jalatsipealsete väljalaskmist suurendada peaaegu ühe kolmandiku võrra. Ent kuidas muuta kõik töölisel eesrindlikuks? Matrossov tegi ettepaneku: on vaja tunda õppida stahaanovlaste töökogemusi, üldistada neid ja anda edasi igale pealsetegijale. Kui stahaanovlikes koolides annavad töölisel õpilastele edasi ainult oma töömeetodeid, siis annab paljude stahaanovlaste töökogemuste üldistamine võrratult rohkem. Nii tekkis mõte koostada tsehhi stahaanovlik plaan.

Matrossov arvas õigustatult, et stahaanovlik töö ei sisalda midagi niisugust, mis nõuaks mingeid „erilisi“ andeid. Mistahes töölisel meisterlikkus sõltub mõnest tingimata kohustuslikust tingimusest: need on otstarbekamad, tulemusrikkamad töövõtted, õieti valitud tööriistad, hoolikas suhtumine seadmetesse, töö õige organiseeri-

mine, tehnoloogia tundmine. Kas on see igale jalatsitegi-  
jale jõukohane? Muidugi on. Tähendab, stahaanovlaseks  
võib saada igauks. Tuleb vaid vähemkogenud töölisi ühi-  
selt, kollektiivselt abistada.

„Loodi,“ meenutab Vassili Matrossov, „erilised brigaa-  
did, kes rohkem kui kahe nädala jooksul õppisid tundma  
eesrindlike juurdelõikajate töövõtteid. Eesrindlikud sta-  
haanovlikud kogemused koguti sõna tõsisel mõttes tera-  
haaval kokku. Kui ühel töökohal mõni uus töövõtte en-  
nast õigustas, siis võeti see plaani ning rakendati kõigil  
töökohtadel. Kui stahaanovlane valmistas oma pressile  
õnnestunud seadeldise, mis tõstis selle tööjõudlust, siis  
rakendati seda kõigil pressidel. Iga hinnaline algatus  
leidis elavat toetust kõigi poolt. Peale selle — ja see on  
peamine — juurdelõikajale loodi tingimused igasuguse  
uuenduse rakendamiseks. Teda õpetati, temale anti kõik  
vajalik.“

Meie vabriku parteiorganisatsiooni üleskutsel hakati  
kõigis tsehhides koostama stahaanovlikke plaane. Mat-  
rossovi algatus leidis üksmeelse toetuse. Sajad staha-  
novlased, insenerid, tehnikud ja meistrid võtsid osa ra-  
tionaliseerimissetepanekute kogumiseks loodud brigaa-  
dide tööst. Nad vestlesid iga töölisega, selgitasid välja  
kõik puudused ja takistused, otsustasid ühiselt, missugust  
abi tööline vajab. Peatselt koostati tsehhiplaanide alusel  
ülevabrikuline plaan stahaanovlike töömeetodite juuru-  
tamiseks. Kollektiiv sai konkreetse ürituste kava kind-  
late täitmistähtaegadega ning juhendiga, kus, mida ja  
kuidas tuleb läbi viia.

Vabrikukomitee ja tsehhikomiteed jälgisid seda, et kõi-  
gist plaanis ettenähtud tähtaegadest ja punktidest rangelt  
kinni peetaks. Plaani täitmise käigus täienes see pide-  
valt uute ettepanekutega. Elu, stahaanovlaste tööpraktika  
rikastasid teda.

Määratu suur tähtsus oli sellel abil, mida parteiorga-  
nisatsioon osutas Matrossovile juba siis, kui ta moodustas  
oma brigadi. Matrossovlaste silmapaistvatest saavutus-  
test jutustasid töölistele kümned agitaatorid. Stahaanov-  
like plaanide koostamisel suunas parteibüroo jalatsitegi-  
jate loomingulisi jõude sinna, kus otsustati tootmise põhi-  
küsimused, nagu näiteks tööde mehhaniseerimisele vool-  
liinil, võitlusse kvaliteedi eest. Erilist tähelepanu osutati  
ka nüüd kokkuhoiule, säästlikkusele.

„Parižskaja Kommuna“ töökogemused võeti tarvitusele paljudes meie maa ettevõtetes. Lihtsa jalatsitegija Vassili Matrossovi, praeguse Stalini preemia laureaadi nimi sai laialdaselt tuntuks mitte ainult jalatsitööstuses. Teda tunneb nüüd kogu meie maa.

Mäletan, kuidas Matrossovi algatus mind erutas. Tõepoolest, mõtlesin ma, kas võib nõukogude tööline jääda ükskõikseks, nähes, et tema seltsimehel ei jätku töökogemusi? Kas ta võib rahule jääda üksnes oma saavutustega?

Tänu Matrossovile õppisime me palju uut eri tsehhide stahaanovlaste saavutustest. Kuid kõige tähtsam võib-olla oli see — me saime aru, milles seisab vastastikuse abistamise jõud, kollektiivsete töökogemuste jõud. Kui vajalik oli see meile hiljem!

Jašin ja Petuhhov, stahaanovlikud koolid, konveiertootmise organiseerimine, ennastsalgav töö sõja-aastail, Vassili Matrossovi suurepärase algatus — need on kuulsusrikkad tähised meie vabriku ajaloos, tema mitmetuhandelise kollektiivi uhkus. Meie, noored, kasvasime nende näidete varal. Meie vanemate seltsimeeste poolt paljude aastate jooksul kogutud stahaanovliku töö määratu suuri kogemusi antakse noortöölistele edasi, need võimaldavad meil suurendada oma armastatud vabriku kuulsaid traditsioone.

## MINU BRIGAAD

Vabrik muutus mulle väga armsaks. Sõja-aastail asendas ta minule kooli, siin leidsin ma endale sõpru, omandasin hea kutseala. Töö andis mulle suurt rahuldust.

1944. aastal astusin ma vabrikus leninliku komsomoli ridadesse. Sellest päevast, kui mulle anti kätte komsomolipilet, hakkasin ma kuidagi teisiti mõtlema oma kohustustele, oma tulevikule. ÜLKNÜ liikme nimetus kohustab paljuks. Kas suudan olla alati ja kõikjal noortele eeskujuks ja mida pean ma selleks tegema?

Pärast sõda taastati meil lastejalatsite tsehh. Talle pandi nimeks „Parko“ („Parižskaja Kommuna“), sest lastejalatsid hakati valmistama meie vabrikus väljatöötatud meetodi järgi. Need olid kerged pehmest nahast jalatsid ilma ringiõmmeldud randiga pinsolita; rant õmmeldi pealsele (mitte aga pinsoli külge, nagu tavaliselt). See meetod on põhiliselt säilinud, kuigi meie poolt foodeta-

vad jalatsid näevad nüüd hoopis teisiti välja — nad on nägusamad ja paremini töödeldud, nende kandaeg on pikem.

Mind viidi üle tööle sellesse tsehhi.

Algul oli siin väike jaoskond, hiljem laienes ta, püstitati konveierid, ja kogu suures avaras saalis hakkasid tasa surisema masinad, haamrid hakkasid nahka töötlemas, arenes uus tootmisala. Kõikjal asusid töökohtadele noored, kellest suurem osa olid minuvanused.

Meie tsehh töötas kaua aega ebaühtlaselt: eile täitsime tootmisprogrammi, täna aga ei täitnud, eile ei esinenud praaki, kuid täna esines. Andis end tunda kaadri madal kvalifikatsioonitase, puudus vajalik ühtne tööruum. Kiita polnud ka töödistsipliiniga. Tsehhi ülem, kes hiljem töölt maha võeti, ei suutnud kollektiivi ühte liita, alahindas meistri osa, ei märganud ega toetanud energilisi, algatusvõimelisi inimesi.

Tsehhis ei olnud ega saanud olla ranget isiklikku vastutust teostatava töö eest, sest puudus töö individuaalne arvestus. Nii näiteks võtab vastuvõtja konveierilt paari kolmanda sordi saapaid. Kes rikkus nad ära? Seda ei saa kindlaks teha: puudus isiklik vastutus.

Palju muret valmistas meile ümbertegemine. Kord olid pealsed liiga pinguli, kord polnud tagarihm asetatud otse, kord jälle saapanina viltu... Igas brigaadis tegelesid kaks „ümbertegijat“ ainult praagi parandamisega. Harielikult järgnes ümbertegemine pärast pealse tsvikkimist või talle kinnitamist.

Sageli vestlesin ma neist töös esinevatest puudustest oma sõbrannade Siina Starostina ja Ženja Dudarovaga. Tõsi küll, me ise täitsime oma tööülesandeid, kuid meid, kommunistlikke noori, häirisid muidugi üldised puudused.

Olin siis tsvikkijaks Tatjana Katšalova brigaadis. See suurte kogemustega tööline õpetas mulle palju. Tal oli hea vaist: juhtus sul mingi takistus esinema — juba ongi brigadiir sinu kõrval, õpetab, kuidas viga parandada.

Meie tsehhis algas murrang uue tsehhiülema Ljubov Markovna Hutoretskaja tulekuga. Insener kommunist Hutoretskaja hakkas visalt välja selgitama üksikute tööliste mahajäämuse põhjusi. Kui töölisel ei jätkunud teadmisi, siis õpetasid teda meister ja brigadiir. Kuid pahatihti suhtusid mõned töölised vastutustundetult oma tööülesannetesse. Sel juhul mõjutas neid kogu kollektiiv.

Uus tsehhi parteiorganisaator Konstantin Ivanovitš Šagin võttis iga distsipliinirikumise laialdasele arutlusele. Võitlusse distsipliini eest lülitus ka meie vahetuse komsomoliorganisatsioon. Kommunistlike noorte organisaatoriks valisime Ženja Dudarova.

Kollektiivi mõju oli määratu suur. Seniajani mäletavad meil kõik seda lugu, mis juhtus tsvikkija Vladimir Podressiga. Praegu on ta parimaid stahaanovlasi tsehhis, kuid sel ajal see noor tööline mitte ainult laiskles ise, vaid segas ka oma seltsimeeste tööd, juhtis nende tähelepanu kõrvale, vahel aga sai hakkama kõige halvemate tegudega. Podressi käitumist arutati algul brigaadis, hiljem kogu vahetuse jalatsitöötajate üldkoosolekul. Me kutsusime tsehhi ka Vladimiri vanemad ja näitasime neile praaktooteid, mis olid välja lastud nende poja süü tõttu.

Me uskusime, et Vladimirit saab eeskujulik tööline: ta pärines töökast perekonnast ning oli andekas. Ja me ei eksinud. Vladimir Podress hakkas kollektiivi tahet austama, sõbrunes parimate stahaanovlastega, sõlmis võistluse lepingu.

Esines ka niisuguseid fakte, kus noortööline, kes saavutas mõningat edu, lakkas õppimast ja, muutudes upsakaks, ei märganudki, et ta on juba teistest maha jäänud ja pidurdab nende tööd. Nii juhtus Niina Melentjevaga, kes töötas tallaõmblejana Siina Starostina brigaadis. Kui tema töös hakkas esinema praaki, tehti talle vali noomitus. See ei aidanud. Peagi märkasid töölised, et Melentjeva süü tõttu, kes visalt keeldus õppimast, kulub iga päev niiti üle normi. Kommunistlike noorte organisaatori Dudarova initsiatiivil tulid tütarlapsed ükskord kokku selleks, et rääkida Melentjevast.

Nad ütlesid, et brigaad võitleb stahaanovliku töötempo eest, kokkuhoiu eest ega salli oma ridades niisuguseid, kellele pole kallid noortekonveieri au. Melentjeva sai aru, et talle mingeid erandeid ei tehta. Ta andis sõna muuta oma suhtumist töösse ja täitis oma lubaduse. Peagi ilmus Niina nimi autahvlile.

Tsehhi ülema ja parteiorganisaatori ettepanekul arutasime komsomoli koosolekul individuaalse arvestuse süsteemi küsimust. Meile tehti ettepanek varustada iga pealsepaar enne selle konveierile etteandmist vastavat numbrit kandva tähisega. Iga töötaja pidi töötlemas vaid teatava numbriga märgistatud pealseid. Saapa vooder

märgistati samuti vahetuse numbriga ja kuupäevaga. Kõik kiitsid selle uue korralduse heaks, mis tegi lõpu isiklikule vastutamatusel. Nüüd võis kontrollpunktis kohe kindlaks teha, kes on tootnud praaki. Jalatsid tagastati praagitegijale ümbertegemiseks. Brigaad nõudis temalt seletust.

Nii juurdus noortöölisesse järk-järgult isiklik vastutustunne oma töö eest ja kogu kollektiivi au eest. Noored õppisid ka eeskujuliku töö näidete varal. Mäletan välklehti, mis olid pühendatud parima tsvikkija sm. Podjatšjovi saavutustele. Parteiorganisaator sm. Šagin soovitas temal ja stahaanovlasel Sereginil ette valmistada loengud oma töökogemustest. Loengutele tuli palju noori. Kogenud tööline Jelizaveta Volkova muutis randi külgeõmblemise tööprotsessi selliselt, et saabastel kadusid vahepilud talla ja randi vahel. Kommunistlikud noored pühendasid sellele algatusel oma järjekordse koosoleku. Ženja Dudarova, kes samuti töötas randi õmblemisel, hakkas esimesena töötama uut moodi ja tõstis jalatsite kvaliteeti.

Suureks eeskujuks oli meile Matrossovi algatus. Palusime endi juurde stahaanovlasi teistest brigaadidest ja kuulasime tähelepanelikult nende jutustusi, rakendasime nende töökogemusi.

Meie tsehh tõstis töötempot, suurendas jalatsite toodangut. 18. märtsil 1947. aastal, kui tähistati meie vabrikuga 25. aastapäeva, võtsime konveierilt 100 000 000-nda saapapaari märgiga „Parižskaja Kommuna“! Kogu vabrikukollektiiv võttis osa võistlusest õigusele valmistada juubelpaari. Mõne viimase kuu jooksul suurendas meie tsehhi kollektiiv jalatsite väljalaset 40 protsendi võrra ja saavutas võidu. 100 000 000-nes paar võeti konveierilt kümme päeva enne tähtaega.

Nüüd on see juubeli-lastesaabasteppaar, mida ümbritseb punane lint, saanud rändauhinnaks. Iga kuu antakse see paar edasi selle tsehhi autasustamiseks, kes on saavutanud suurima tööviljakuse ja parima kvaliteedi.

Päevast päeva suurenes ka meie vilumus. Õppides vanematelt seltsimeestelt ja meistritelt, hakkasin ma oma tööülesannet täitma üha kiiremini ja paremini. Sageli tuli ka minul sõbrannasid abistada. Seltsimeheliku vastastikuse abi osutamist õpetas meile komsomoli-organisatsioon.

Ukskord, see oli samal kevadel, ütles brigadiir sm. Katsalova mulle:

„Nüüd suudad vahest sinagi iseseisvalt brigaadi juhtida.”

Mõni päev hiljem kõneles minuga sellest tsehhi ülem Ljubov Markovna Hutoretskaja. Pean tunnistama, et ma ei otsustanud kohe... Uks asi on töötada ise, teine asi aga on vastutada kogu brigaadi eest. Ent samas mõtlesin ma: tütarlapsed abistavad mind, koos aga tuleme toime. Kõige tähtsam on see, et igaüks saaks oma vastutusest aru.

Mind saadeti brigadiiride kursustele. Pärast nende kursuste edukat lõpetamist hakkasin ma brigaadi juhtima.

„Parko” tsehhis on 4 konveierit: üks pealseõblemis- ja kolm valmistuskonveierit. Kõik valmistuskonveierid annavad valmistoodangut. Ühel nendest valmistatakse jalatseid alates 18—22 numbrini — kõige väiksematele lastele. Seda nimetataksegi „väikeseks”. Teisel konveieril, kus töötab minu brigaad, valmistatakse jalatseid eelkooliealistele ja kooliõpilastele. Kolmas konveier toodab samuti õpilaste jalatseid. Kokku koosneb meie jalatsite sortiment rohkem kui 15 numbrist.

Mõlemal pool konveieriliini liiguvad metallpesad. Nad teevad täisringi, pöördudes tagasi sellele kohale, kust nad alustasid oma liikumist. Konveieri algust nimetatakse meil etteandmiseks ehk stardiks, konveieri lõppu — finišiks. Stardis asetatakse pesasse kaks pealset ja üks liistupaar, finišis võetakse liinilt maha valmis jalatsipaar.

Enne konveierile asetamist kontrollitakse hoolega, kas pealsed on paaris. Need, nagu ma juba ütlesin, varustatakse märgiga, millel on töötäitja ja vahetuse number; iga tööline võtab konveierilt ainult selle, mis on temale määratud.

Minu noortebrigaadis on 28 inimest. Meie, tsvikkijad, teenindame konveieri kogu vasakut poolt — tsvikkimisjaoskonda. Siin teostatakse 11 põhilist õblemisoperatsiooni. Pealne, millele lisandatakse pealmisi ja põhjadetaile, muutub järk-järgult valmisjalatsiks. Tsvikkijatest sõltubki peamiselt jalatsite kvaliteet, nende vastupidavus, kuju ja täpne suurus.

Konveieri parempoolne osa moodustab viimistlusjaoskonna. Viimistlemisega tegeleb Anna Kopareva brigaad.

Sellesse brigaadi kuulub 22 töolist. Siin antakse jalatsile hea väljanägemine, läige, nägusus, kõik, mis kuulub jalatsi välimuse juurde.

Nii teenindavad konveierit kaks brigaadi — 50 inimest. Nad teostavad 32 eri operatsiooni tsvikkimis- ja viimistlusjaoskonnas.

Nüüd kujutage endile ette sirget 40 meetri pikkust liini. Temast mõlemal pool on noortöoliste töökohad. Ühed teevad tööd tööpinkide juures, teised istuvad õmblusmasinate või töölaua taga. Mootorid undavad, haamrid taovad ja mööda liiguvad pideva vooluna liistud, milledele on peale tõmmatud iga värvi pealsed. Uks operatsioon järgneb teisele. Vähehaaval hakkavad paistma valmisjalatsite kontuurid.

Mina teenindan jalatsinina täiendava tsvikkimise aparati. Minu operatsioon on arvult kuues ja järgneb vahetult kogu pealse tsvikkimise operatsioonile. Võtan konveierilt igast paarist ainult parema jala saapa; vasakut töödeldakse samasuguse aparaadiga, mida teenindab minu ees seisev teine tsvikkija.

Niisiis, liistule on tõmmatud pealne ühes selle külge õmmeldud randiga, pinsol on kinnitatud. Võtan jalatsi, pöoran selle põhjaga üles ning asetan aparadi kahe terasplaadi vahele. Mõned täpsed haamrilöögid jalatsinina pihta ja see saab vajaliku vormi. Jääb veel sisse lüüa 4 väikest naela. Naelakarp — neid naelu nimetatakse meil teksideks — on alati käepärast. Jällegi järgnevad kiired haamrilöögid... Ratta pöördega vabastan plaatide haarde ning asetan jalatsi konveieri pesasse. Operatsioon kestis 30 sekundit. Sel ajal lähenes mulle järgmine jalatsipaar.

Oma töökohalt näen ma konveieri kogu esimest osa. Tütarlaste liigutused on kerged ja osavad. Puudub askeldamine ja kiirustamine. Nii ei olnud alati. Et seda saavutada, tuli meil palju ja visalt õppida. Tähtis oli saavutada seda, et jalatsid tuleksid konveierilt pidevalt, täpselt kindlaksmääratud ajal, et kogu vahetuse kestel konveier annaks jalatseid ühtlaselt, ilma igasuguse takistusega.

Konveieri tööritm jääb vahetuse algusest kuni lõpuni muutumatuks. Kuid see ei tähenda seda, et valmisjalatsid tulevad ka ühtlaselt finiši, kui seda ei jälgita. Tööline võib tähelepanematuse tõttu järjekordse operatsiooni

teostamata jätta, ja siis jääb jalats teele peatuma. Kuidas saavutada seda, et konveier töötaks ühtlase koorumusega päeva algusest kuni lõpuni, et valmisjalatsite tootmise tempot oleks võimalik rangelt kontrollida? Seda väga tähtsat küsimust arutasime me komsomoli koosolekul. Tsehhi juhtivad töötajad tegid meile ettepaneku sisse seada toodangu väljalaske kahetunniline graafik. Iga kahe tunni järel ilmuvad erilisele näidikutahvlile kaks arvu, mis näitavad, mitu paari jalatseid on konveierilt maha võetud selle ajavahemiku jooksul ja alates vahetuse algusest.

Parteiorganisaator sm. Šagin jutustas meile, missugust tähtsat osa see graafik hakkab etendama. Graafik stimuleerib töölisi iga minutit hindama, hoogustab neid, kes veel venitavad ega tegutse kiiresti, annab täieliku ülevaate konveieri tööst, mis on väga tähtis kontrolli teostamiseks ja vajaduse korral kiirete abinõude tarvituselevõtmiseks.

Graafiku ülesseadmise idee kiideti heaks. Kehtestasime kontrolli iga operatsiooni kestuse, samuti jalatsite valmimise üldtempo üle. Kui tööline jäi takerduma, siis teatas komsomoli kontrollpost sellest otsekohe meistrile. Sellised kontrollpostid loodi kõigis meie noortekonveieri jaoskondades. Meister abistas töölisi taas üldisse töörütmi lülituda.

Mispärast oli graafik meil arvestatud vaid kaheks tunniks? See seletub sellega, et konveier lülitatakse iga kahe töötunni tagant viieks minutiks välja. Lühikesed puhkused on vajalikud nii inimestele kui ka mehhanismidele.

Mõlemal pool piki konveieriliini liigub 280 pesa jalatsitega. Iga operatsioon kestab praegu 30—35 sekundit. Konveieri kiirust oleme pidevalt suurendanud — see suurenes vastavalt meie vilumuse ja töökogemuse kasvuga. Veel sama aasta aprillis võtsime konveierilt 450—500 paari jalatseid vahetuses, juulis aga hakkasime võtma juba 700 paari.

... Seal ongi minu ühtne noortebrigaad oma tööpostil. Neli töötajat: Panova, Pahhomova, Voltškova ja Tšepõžova teostavad ettevalmistusoperatsioone — pealsete niisutamist, kappide tsvikkimist ja kohaleasetamist. Valja Nikolajeva asetab pealseid konveierile: tema teostab esimese operatsiooni voollinil. Liida Varfolomejeva ja

Tanja Altunina õmblevad ranti. Ženja Volhonskaja kinnitab pinsolit, Anatoli Pirkin ja veel 6 brigaadi liiget tsvikivad pealseid. See on väga keerukas ja tähtis operatsioon.

Seejärel tuleb minu naabri Valja Sudjina töökoht. Nagu mina, nii teostab ka tema jalatsinina täiendavat tsvikkimist. Minu taga klopib Tanja Bõkova ranti ja kanda. Edasi järgneb operatsioonidevaheline kontroll, millega tegeleb Klaudia Avdošina. Ta laseb läbi ainult head jalatsid, ükski defekt ei jää tema valvsale silmale märkamata. Muide, kvaliteeti jälgivad meil kõik.

Järgmisteks operatsioonideks on klambrite kõrvaldamine, vildist vahetäidise kohaleasetamine, talla allaasetamine ja õmblemine, rissi sulgemine (õmblus). Siin lõpeb meie tsvikkimisjaoskond ja jalatsid lähevad edasi viimistlusjaoskonda, kus töötab Anna Kopareva brigaad.

Viimistlusoperatsioonid on samuti mitmesugused. Siia kuulub talla värvimine, külm poleerimine, naelte kõrvaldamine pinsolilt, vahatamine, pemsimine ja palju muud. Erilise tööpingi abil tehakse tallale selle ilustamiseks muster.

Jalatsid läbivad kolmel korral kuivatuskambrid, kus nad viibivad mõningad tunnid. Esimene kuivatis asub meie jaoskonnas. Tehnoloogia järgi toimub jalatsite esimene kuivatamine pärast tsvikkimist.

Kahe konveieril töötava brigaadi vahel kestab pidev võistlus. See aitab meid vastastikku märgata puudusi ja neid kõrvaldada. Võistluse kokkuvõtteid teeb tsehhikomitee iga kuu kohta. Peale selle võistleb minu brigaad Siina Starostina brigaadiga, kes töötab teisel konveieril. Omavahel võistlevad kõigi nelja konveieri ja mõlema vahetuse kollektiivid.

Tsehh ametiühingu-organisaator mehaanik Ivan Ivanovitš Gorjatšov on loonud aktiivi, kes võtab osa sotsialistliku võistluse lepingute kontrollimisest. Üks kord nädalas toimub meil tootmisnõupidamine. Seal arutame üksikute brigaadide tööd, kuulame ära meistrite, mehaanikute ja stahaanovlaste ettekanded. Sageli esineb sõnavõtuga tsehh ülem või tema asetäitja. Tootmisnõupidamised võimaldavad meil kiiresti kõrvaldada mitmesuguseid puudusi, rakendada uusi ettepanekuid. Toon selle kohta mõne näite: tehnilise kontrolli osakonna kontrollorile leiti sobivam töökoht, muudeti paremaks teras-

plaadid jalatsinina täiendava tsvikkimise aparaadil, millel ma töötan jne. Ka vahetavad võistlusest osavõtjad siin oma töökogemusi, mida nad on omandanud viimaste päevade jooksul.

## VALMISTAME EESKIJULIKKE JALATSEID

Kiiresti kandus üle kogu meie maa teade moskvalase Aleksander Tšutkihi algatusest. Kogenud kangur, Krasnoholmi kammvillakombinaadi meistriabi tegi ettepaneku alustada võistlust eeskujuliku kvaliteedi brigaadi nime-tusele, anda ainult esimese sordi toodangut!

Kodumaa patrioodi mõtted olid meile lähedased ja mõistetavad. Tekstiiltooteid, riidekaupu, jalatseid ja teisi laiatarbekaupu nõuab ostjaskond alatasa. Nõukogude inimeste nõuded on suurenenud, ja meil pole õigust välja lasta madala kvaliteediga või mingi defektiga toodangut. Vabrikumärgi au — see on iga töölise isiklik au. Meie, jalatsitegijad, oleme kohustatud eelkõige hoolitsema oma toodete vastupidavuse ja nende hea väljanägemise eest.

Kuulus kangur saavutas seda, et tema jaoskond laskis välja 100 protsenti esimese sordi riidet. Miks siis meie ei suuda valmistada ainult esimese sordi jalatseid? Kogusin oma brigaadi kokku ja arutasime põhjalikult läbi Tšutkihi ettepaneku, lugesime läbi tema artikli „Pravdas” ning leppisime samas kokku, et hakkame vastastikku kontrollima töö kvaliteeti. Siiani huvitas igäuhte meist toodete kvaliteet vaid oma töökohal. Täitsid operatsiooni — ja olid sellega rahul. Viga, mida oli teinud naaber, nagu ei märgatudki. Meil puudus vajalik vastastikune üksteise abistamine.

„Meenutage seda, kuidas te abistasite üksteist tootmis-tehnika omandamisel,” ütles meile jaoskonna meister Anastassia Petrovna Jakunina. „Nüüd tuleb koos või-delda selle eest, et töös ei esineks vigu ega puudusi. Iga praagijuhtum jaoskonnas peab erutama kogu brigaadi.”

Tsvikkija Valja Sudjina tegi ettepaneku:

„Las minu tööd jälgib tähelepanelikult naaber, kes teos-tab järgmise operatsiooni. Tema on ju huvitatud, et ma teeksin oma töö eeskujulikult, vastasel korral vean ma alt ka teda. Täpselt samuti olen mina huvitatud selle naabri edust, kes töötab minust eespool. Kui tema toodab

praaki, siis osutub minu operatsioon kasutuks. Ära tooda ise praaki ja aita naabril tõsta toodangu kvaliteeti!"

Sudjina, minu konveieri-naaber, suhtus oma töösse väga nõudlikult. Jälgides tema tööd, nägin ma, kui täpselt ta lõi sisse iga naela, kui meisterlikult töötles jalatsina. Suure tähelepanuga jälgis tütarlaps tsvikkija Jefanovi tööd, kelle juurest jalatsid liikusid tema juurde. Juba korduvalt esines juhtumeid, kus Sudjina tagastas jalatsi Jefanovile, ja siis muutus Sudjina nagu murelikuks.

"Tee ümber!" ütles Valja rangelt. "Kas sa siis ei näe — tagarihm on asetatud viltu."

Naaber ei pahandanud kunagi. Ta kordas operatsiooni, kuid töötas juba palju suurema tähelepanuga.

Vastastikuse kontrolli idee kiitsid kõik heaks. Ma määrasin kindlaks iga brigaadiliikme uued kohustused. Sellest alustasimegi võistlust eeskujuliku kvaliteedi eest.

Meie tsehhile kinnitati teise ja kolmanda sordi jalatsite tehniline limiit — ligi 8,5 protsenti. Kogu ülejäänud toodang pidi kuuluma esimesse sorti. Meie ei tulnud aga alati limiidiga toime, seepärast kohustusime algul täitma tootmisülesande esimese sordi jalatsite väljalaske alal. Mitte ühtegi paari vähem!

Võeti arvele kõik 45 võimalikku jalatsite defekti: kriimustused, mehaanilised vigastused, mitte paaris pealsed, voodri vigastused, määrdumine jne. Kui töötaja märkas jalatsil mingisuguse vea, siis tagastas ta selle naabrile ümbertegemiseks. Nüüd teadis igaüks, et tema poolt avastatud praagi on põhjustanud kindlasti eelmine tööline, eelnenud operatsiooni käigus, vastasel korral oleks seda varem märgatud, sest vastastikune kontroll haaras kõiki operatsioone.

Meie valisime samuti neli ühiskondlikku kontrolöri kvaliteedi jälgimiseks. Igaüks neist jälgis oma vaatluspiirkonnas teatavat arvu töökohti ning hiljem koosolekul jutustas tema poolt märgatud juhtumitest ja praagi põhjustest. Nüüd ei andestanud me kellelegi tema lohakat ja hooletut tööd.

Võitlust kvaliteedi eest asusid juhtima tsehhi kommunistid. Meistrid seltsimehed Treskov ja Matvejev ning parteiorganisaator meister sm. Šagin kogusid sageli brigadiirid kokku ja rääkisid nendele sellest, kuidas parandada üht või teist protsessi. Nende algatusel tugevdati

kontrolli jalatsite viimistlemise üle. Erilistel nõupidamistel õpiti tundma parimate stahaanovlaste töökogemusi, kelle töös ei esinenud isegi kõige väiksemat puudust. Kui Roosa Rakovskaja brigaad tuli Moskva linna Kirovi rajooni noortebrigaadide võistluses esikohale, kutsusid parteiorganisatsioon ja tsehhikomitee kokku kõik brigadiirid, et arutada sm. Rakovskaja ettekannet. Meid kõiki huvitasid selle brigaadi töökogemused, kus kõik töölised järjekindlalt õppisid.

Me kutsusime sm. Rakovskaja võistlema ja kohustusime tõstma esimese sordi jalatsite tootmise 94 protsendile. Tsehhikomitee kontrollis iga päev meie kohustuste täitmist. Võistluse tulemustest teatati erilisel „kvaliteedi tahvlil“. Iga päev lasti välja plakateid, väiklehti, seinalehti. Võistluses saavutasime uut edu — täitsime endile võetud kohustuse, ning sellest ajast jäi arv „94“ kindlalt püsima „Parko“ tsehhi jalatsitegijate tööalasesse ellu. Peatselt tuli ka minu brigaad meie rajooni ulatuses võistluses esikohale.

Need edusammud tiivustasid meid. Möödus kuu, ja me ületasime veelgi esimese sordi toodangu limiiti. Vabrik hakkas saama kirju, milles tarbijad tänasid töölisi heade lastejalatsite eest. Jutt oli lastejalatsitest, mis olid valmistatud meie teisel konveieril. Seda polnud raske kindlaks teha tehnilise kontrolli osakonna kontrollmargi abil.

Kord alustasime juttu inseneriga ministeeriumist. Ta ütles, et kui meie vabrikust väljalastava iga jalatsipaari kandaega pikendada ühe nädala võrra, siis on see võrdne mitme miljoni paari jalatsi täiendava väljalaskmisega. Näete, mida tähendab toodangu kvaliteet! See kõnelus innustas tütarlapsi suhtuma veelgi tõsisemalt oma töösse.

1949. aasta sügisel sai meie brigaad esimeste hulgas vabrikus eeskujuliku kvaliteedi brigaadiks. See austav nimetus anti meile esimese sordi toodangu normide süstemaatilise ületamise eest. Me andsime juba 96% esimese sordi toodangut.

Muide, juba paljud meie tsehhi brigaadid töötasid nüüd eeskujulikult. Ühiste jõupingutustega saavutasime suure võidu — „Parko“ tsehh sai esimesena vabrikus eeskujuliku kvaliteedi tsehhiks.

1949. aasta lõpetas brigaad edukalt. Me valmistasime

35 000 paari lastejalatseid üle plaani. Olles järsult vähendanud mittedordilist toodangut, andsime täiendavalt peaaegu 10 000 paari esimese sordi jalatseid üle kindlaksmääratud limiidi.

## KOMPLEKSSE KOKKUHOIU EESTI

Selleks, et valmistada üks paar lastejalatseid, on peale põhimaterjalide — naha ja tekstiili — vaja 42 liiki mitmesugust furnituuri. Näiteks lahustit granitoolist vahetside pehmenamiseks pealse töötlemisel, kummiliimi detailide kokkuliimimiseks, niiti randi õmblemiseks, traati, naelu, lõnga, nõelu, klaasimispaberit, värvi, pintsleid ja palju muud.

Iga päev, enne vahetuse algust, sain ma laost teatud hulga furnituuri kogu brigaadi jaoks. Erilises plaankaardis olid näidatud meile vajalike materjalide tehnilised normatiivid. Ma märkisin üles, kui palju ma olin materjale saanud, kui palju oli neid ära tarvitatud ja kui palju üle jäänud. Iga tööline teadis, kui palju materjale on ette nähtud iga saja paari jalatsite valmistamiseks.

Kuid mitte kõik brigaadi liikmed ei suhtunud heapere-mehelikult rahva varasse. Ženja Volhonskaja masin, mis kinnitab pinsoleid traadi abil, töötas sageli tühjalt, ja seega kulutati asjatult traati. Tsvikkijal Valja Gerassimoval ja ka teistel töölistel kukkus laualt põrandale kümneid naelu, mis läksid muidugi kaduma. Mõned töölised hoidsid hooletult lahustit — see auras välja avatud purkidest. Määrides detailidele liimi, võeti seda nii palju kui keegi arvas. Lõnga kulutati ilma mingisuguse arvestuseta, ja sageli seda ei jätkunud. Samuti oli lugu ka õmblusmasina nõeltega, õli ja teiste materjalidega.

Muidugi püüdsime me materjale kokku hoida. Lõime vähehaaval uut korda. Lahustit hakati hoidma väikestes purkides, suured aga suleti kindlalt. Laudadele kinnitati erilised liistud, et ära hoida naelte mahakukkumist. Lõnga võeti vastu kaalu järgi ja peeti täpset kulutuse arvestust.

Kuid, rääkides tütarlastega kokkuhoiust, märkasin ma, et paljudele ei ütle see sõna mitte midagi. Noored töölised kuulsid sageli rentaabluusest, isemajandamisest, omahinnast, kuid millest need koosnevad ja mida need tähendavad, seda nad tegelikult ei teadnud. Missugust kahju

toob vabrikule mittesordiline jalats? Miks tuleb kokku hoida niisugust piasiasja, nagu vaevu märgatav raudnael? Mida tähendab tootmisele iga kaotatud minut? Kõigile neile küsimustele ei suutnud tütarlapsed vastata. Kuid ka mitte kõik brigadiirid meie tsehhis ei olnud küllaldaselt kursis majandusküsimustega.

Kord kõnelesin ma sellest tsehhikomitee esimehe Ivan Ivanovitš Gorjatsšoviga. Ta jäi mõttesse, ning ütles siis:

„Aga seda kõike peab teadma. Kui ei tea kogu oma tööst tulenevat kasu, siis ei ole töös ka tõelist hoogu. Mis siis, aitame teil õppida...”

Organiseeriti lühiajaline seminar. Õppisime suure inuga. Harilikult tulime tsehhi ülema juurde kokku enne vahetuse algust, vahel aga ka pärast vahetuse lõppu. Sm. Hutoretskaja jutustas meile, kuidas koostatakse jalatsite väljalaske plaan, kuidas kujuneb tööviljakus ja kuidas meie suudame mõjutada selle kasvu, kuidas alandada meie toodete omahinda ja tõsta konveieri rentaablust. Kuulsime palju huvitavat kokkuhoiust ja säästlikkusest. Osutus, et isegi naelte kokkuhoidmisega võib säästa sadu ja tuhandeid rublasid.

„Meie tootmise mõõtmete juures,” kõneles sm. Hutoretskaja, „kulutatakse tohutul hulgal furnituuri, ja see pärast põhjustab iga väiksemgi hoolimatus suuri kadusid. Sa lööd jalatsisse ühe liigse naela, aga sinu käte vahelt läheb läbi tuhandeid paare jalatseid! Arvesta siis, kui palju naelu sa oled asjatult raisanud. Tehnoloogia järgi seda ju ei nõutud...”

Koristajad tõstavad põrandalt lõnga- ja niidiotsi, leiavad neid jäätmekastidest, aknalaudadelt. Kas need on vältimatud kulutused? Ei, need on tingitud hoolimatusest, pillamisest.”

Need õppused avasid meie silmad paljule, mida me varem polnud nagu märganud. Tütarlapsed hakkasid hoopis teisiti suhtuma niinimetatud „piasiasjadesse”. Nad hoolitsesid peremehelikult materjalide eest.

Veel mõni aeg tagasi kaebas tööline sm. Voltškova saageli, et tal ei jätku liimi. Sai seda täisnormi, kuid juba on otsas, kuigi vahetuse lõpp on veel kaugel. Kuid ega kappisid sellepärast või liimimata jätta? Tuleb üle normi välja kirjutada...

Muidugi kirjutati välja.

Kuid nüüd töötab sm. Voltškova juba nii, et ta iga päev

pärast töö lõppu annab mulle tagasi ülejäänud liimi. Kõigest on näha, et ta tunneb sellest rõõmu: ülekulutuse asemel — kokkuhoid!

„Kuidas sa saavutasid ülejäägi, Šura? Töötasid palju, ületasid normi, aga liimi jäi järele!”

„Tuleb välja, et see polegi nii keeruline,” ütleb ta naeratades. „Esiteks jälgisin seda, et liiminõu oleks puhas, ja nüüd ei kuiva liim ega rikne, nagu varem. Teiseks, määrades liimi nahale, katan pintsliga vaid selle pinna, millele on vaja kleepida teine detail. Varem jäi peaaegu pool liimist pealisnahale kleebitud detaili ümber. Hiljem pühitati see lapiga ära.”

Töölisel tarvitses üles näidata vaid elementaarset korralikkust, teha lõpp hoolimatusele, ja ta saavutas kokkuhoidu. Peagi jätkus sm. Voltškoval kokkuhoitud liimi tagavara tema ühe vahetuse tööks. Kogu päeva töötas ta kokkuhoiu arvel.

Varem, kui ei olnud veel tõelist võitlust jalatsite kõrge kvaliteedi eest, meisterlikkuse eest, ei jätkunud meil sageli ka teisi materjale. Mõnikord juhtus nii: vahetuse lõpuni on jäänud veel tund-poolteist, kuid lahustit enam ei ole. Uhel töölisel lõppes lõng, teisel pole tekse. Tuli jällegi minna lattu.

Võitlus kvaliteedi eest õpetas meile täpsust ja korralikkust töös. See avaldas mõju ka kulutustele. Vähehaaval märkasid üha uusi muudatusi meie konveieril. Kord jäi värvi üle, mis muidu alati kusagile „hajus”, teinekord tekkis lahusti ülejääk. Jalatsitegijad imestasid: laost võtame samapalju kui varem, kuid tekib ülejääk.

Mõeldes nende faktide üle, tulin ma järeldusele, et kogu asi seisab tütarlaste suurenenud meisterlikkuses. Olles peensusteni omandanud oma tööoperatsioone, ei vajanud nad enam liigseid materjale. On ju ebatootlikud kulud ettevõttes peaaegu alati tingitud kogemuste ja oskuse puudusest. Tööline sm. Volhonskaja näiteks kulutas pinsoli kinnitamisel rohkem traati ainult sellepärast, et ta ei osanud kiiresti peatada masinat, mis sageli töötas tühjalt.

Ma juba kõnelesin ümbertegemistest. Need nõudsid meilt mitte ainult aega, vaid ka uusi kulutusi. Kui nael pole õieti sisse löödud, siis tuleb see kõrvaldada ning asendada uuega. Kui rant on viltu, siis tuleb see lahti harutada ning asetada uus, tähendab, kahekordne naha

ja niidi kulu. Kui me õppisime töötama ilma vigade ja ümbertegemisteta, vähenesid materjalide kulud järsult.

Aga võib-olla on meie tehnilised normid üksikute materjalide osas liialt kõrged? Ma küsitlesin selles suhtes Ljubov Markovna Hutoretskajat.

„Ei,“ ütles ta, „neid norme rakendatakse kogu jalatsitööstuses. Kuid nad sisaldavad endas teatavat lisavaru, mis on mõeldud võimalike vigade puhuks töös. Meie tsvikkija sm. Vafin näiteks lööb jalatsisse seitse või kaheksa naela, nagu seda nõuab tehnoloogia. Kuid normi järgi on ette nähtud ka üheksas nael. Sm. Vafin aga seda ei vaja. Stahaanovlane hoiab kokku oma meisterlikkuse arvel.“

Selle kõneluse juures viibinud tsehhi parteiorganisaa- tor Konstantin Ivanovitš Šagin ütles:

„Lisavarud normide juures on jalatsitegijatele praegu veel vajalikud. Kogu asi seisab selles, missugused lisa- varud ja kui suured? Ükski norm ei ole püsiv ega muut- matu. Omandades meisterlikkuse, teeb tööline normides oma parandused. „Uued inimesed, uued ajad, — uued tehnilised normid,“ ütles seltsimees Stalin.“

See kõnelus äratas minus palju mõtteid. Tähendab, meil leidub suuri kokkuhoiu reserve. Kuid me töötame erinevalt: üks säästlikult, teine hooletult, mittekokku- hoidlikult.

Nii näiteks tööline sm. Lomakova lõikab randi õmble- misel niiti nii, et jäävad järele pikad otsad. Samal ajal ei tuleks jalatsit masinast eemale tuua, vaid lõigata niit siis katki, kui jalats on oma esialgses asendis, — ning niidiotsad lühenevad kahekordselt. Muidugi, niidi lõikamine jalatsi eemaletoomiseta on raskem, kuid tuleb õppida . . .

See on üks näide, mis avab kokkuhoiu saladuse. Oleks ebaõige mõelda, et tööline sm. Lomakova kulutas niiti rohkem, kui oli normi järgi ette nähtud. Ei, ta tuli oma normiga välja, kuid siiski nägime me nüüd, et see kulutus on liialt suur, et seda võib vähendada. Kõik oleneb oskusest.

Me hoidsime ka varem kokku, kuid üks asi on tavaline säästlikkus ehk võitlus liigsete kadudega, teine asi aga — vähendada kulutusi kehtivate tehniliste normidega võrreldes. See on samm edasi.

Ma kõnelesin oma mõtetest sõbrannadele. Me hoiame

kokku üht ja teist materjali, vähendame isegi „seaduslikku“ kulutust... Kuid milles väljendub see kokkuhoid? Kuidas muuta see nähtavaks?

Neil päevil tehti kokkuvõtteid võistlusest NSV Liidu Ülemnõukogu valimiste auks. Olime töötanud hästi: brigaad oli õmmelnud 2313 paari lastejalatseid üle plaani. Tsehhi kontorist teatati meile, et meie poolt kokkuhoitud materjalidest oleks võinud valmistada täiendavalt veel 1800 paari jalatseid. See arv hämmastas meid. Oleks võinud õmmelda... Kas on see nii? Ma võtsin kokku meie säästud. Naelu jätkub, liimi samuti, lõnga ja niiti on küllalt, traati... Kus on traat? Traati ei olnud me kokku hoidnud, kuid ilma traadita pole võimalik õmmelda ühtegi jalatsit.

Vaat mis meil puudub. Me hoiame kokku vaid üksikuid materjale, üksikuid furnituure, kuid tuleb kokku hoida kõike ilma erandita, kõike, mis on vaja jalatsite õmblemiseks. Me vajame kompleksset kokkuhoidu. Siis ei jää meie poolt kokkuhoitud materjalid ainult arvandmeteks, vaid muutuvad jalatsiteks. Valmistoodang kompleksse kokkuhoiu arvel!

Igapäevane töö tõendas üha rohkem, et meil on võimalik koguda suurel hulgal materjale.

Taldade õmblemiseks antakse brigaadile vahetuses 2,2 kg lõnga. See norm on arvestatud jalatsite väljalaskeplaani täitmiseks vahetuses. Kuid me anname ju kümneid paare üle plaani, ja sellele vaatamata jääb meil lõnga üle. Millest siis tekib niisugune tunduv ülejääk?

Meil töötavad taldade õmblemisel kaks töolist: sm-d Dudarova ja Volkova. Nad töötavad uut moodi.

Pärast taldade õmblemist jäävad lõngaotsad jalatsile ja masinale. Varem olid need otsad pikad ja läksid jäätmeiks. Dudarova ja Volkova, lõigates katki lõnga, ei tee seda nii, nagu tegi tööline Lomakova. Nad jätavad masinale ainult lühikese lõngaotsa, mis on vajalik uue õmb-luse alustamiseks, jalatsile aga ei jäta nad seda peaaegu üldse. Hoides igalt jalatsipaarilt kokku kuni 30 sm lõnga, koguvad nad kuu jooksul tagavara, millest jätkub neile kolmeks vahetuseks.

Aga kui õpetlik on näide sellesama tsvikkija sm. Vafiniga. Võib sisse lüüa üheksa naela, kuid võib ka seitse — tähtis on, et iga nael oleks löödud sinna, kuhu

v a j a. Kui haamrilöök on täpne, siis nael ei paindu, ei muutu kõveraks ja hoiab nahka hästi kinni. Just selliselt töötabki sm. Vafin. Tal ei ole vaja lüüa „kindlustuseks” sisse veel üht naela, nagu seda teevad paljud teised. Iga saja jalatsipaari tsvikkimisel (tema päevaülesanne) hoiab sm. Vafin kokku 150—200 naela, sellest jätkub talle aga 20—25 jalatsipaarile. Tähendab kuu jooksul saavutatud kokkuhoiu arvel võib stahaanovlane sm. Vafin töötada vähemalt neli vahetust, nõudmata laost ühtegi naela.

...Ka minul kogunes viimase kolme päeva jooksul tekside tagavara... Ma lugesin naelad üle — neid jätkub üheks töötunniks. Kui kolmepäevasest ülejäägist jätkub üheks tunniks, tähendab nädalatagavarast jätkub kaheks tunniks, kuutagavarast aga — terveks vahetuks! Ma otsustasin brigaadi liikmetega tõsiselt rääkida.

Me tulime kokku tsehhi ülema juurde. Tütarlapsed kuulasid mind suure tähelepanuga. Seejärel kõnelesid ka nemad.

„Minul on jälle kogunenud palju liimi,” teatas Šura Voltškova. „Võin töötada pool vahetust kokkuhoiu arvel.”

„Minul aga on randi õmblemisel tekkinud niiditagavara,” ütles Liida Varfolomejeva. „Saan töötada kaks töötundi kokkuhoitud niiditagavara arvel.”

Kokkuvõtted andsid ootamatuid tagajärgi. Valja Nikolajeva, kes asetab jalatseid konveierile, hakkas lõngatostega saapapealsetele numbritähiseid kinnitama. Näib, nagu oleks see pisiasi! Kuid varem kulutati selleks iga päev kuus kilogrammi täisväärtuslikku lõnga. Sellest jätkub paljude sadade jalatsipaaride õmblemiseks!

Tööline sm. Tšepožova, kes õppis lenduvat lahustit õieti kasutama, kulutas seda kaks korda vähem. Tal oli lahustit varutud juba kolme päeva jaoks!

Jah, kui hoida otsustavalt kokku kõiki materjale ja ühtlasemalt, siis on võimalik pika aja jooksul välja lasta jalatseid kokkuhoiu arvel, laost midagi nõudmata. Nüüd, kuulates tütarlapsi, veendusin ma selles lõplikult. Ma ütlesin sõbrannadele:

„Kui puudub mingisugune pisiasi, ütleme, kolm naela või mõni gramm liimi, siis ei saa jalatsit valmis õmmelda. Tähendab, tuleb kokku hoida kõike: suurt ja väikest materjali, kallist ja odavat.”

Minu mõtted langesid ühte kõigi tööliste mõtetega.

„Sa mõtle ainult, Liida, millised muudatused toimuvad konveieril!” ütles mulle kommunistlik noor Valja Stepitševa. „Tööviljakuse kasv kulutuste suurendamiseta. Ime-konveier!”

„Kui me kõik ühiselt alustame, siis tuleb välja!” ütles otsustavalt Ženja Dudarova, vahetuse kommunistlike noorte organisator. „Ma kohustun iga päev kokku hoidma lõnga ja õmblusnõelu. Minu naaber, Liisa Volkova suurendab iga päev furnituuri ülejääki. Me võistleme juba omavahel: kes hoiab rohkem kokku. Kõik võivad ja neil tuleb koguda materjale, võidelda kompleksse kokkuhoiu eest.”

Me ootasime, mida ütlevad Hutoretskaja ja tsehhi parteiorganisator Šagin, kes alati on toetanud stahaanovlaste algatusi. Kuidas on aga seekord? Tõsi küll, mõningad kogemused meil ju on, kuid asi on uus, tundmata... Missugune oli aga meie rõõm, kui Hutoretskaja ja Šagin palavalt toetasid meid:

„Olete algatanud väga tähtsa ürituse,” ütles parteiorganisator. „Siin on teile konkreetne eesmärk — töötada üks päev kuus ilma varustamiseta, ilma lattu pöördumata. Muutugu see „päev ilma varustamiseta” tavaks.”

See toimus 16. märtsil. Olles üksikasjaliselt ja põhjalikult oma võimalused läbi arutanud, otsustasime töötada ühe päeva kokkuhoiu arvel juba samal kuul, 31. märtsil.

Kuid ka teistes tsehhides tuleb võidelda kompleksse kokkuhoiu eest. Võimalusi leidub kõigil. Samas koostasime kirja meie vabriku kõigile stahaanovlikele brigadidele. Koostasime selle kollektiivselt, mõtlesime järele iga sõna. Keegi meist muidugi ei teadnud siis, missugust osa etendab tulevikus see meie töökaaslastele tehtud tagasihoidlik üleskutse.

„Me oleme aru saanud,” öeldi kirjas, „et stahaanovlik meisterlikkus, mis on vajalik eeskujulikuks tööks, võimaldab samal ajal kokkuhoidlikult kasutada meile usaldatud materjale. Me kõik teame kahe Kupavino tekstiilitöölise Maria Rožneva ja Lidia Kononenko suurepärasest saavutustest. Eeskujulik kvaliteet ja kokkuhoid on lahutamatud. Nad pole vastandlikud, vaid tulenevad teineteisest — selline on meie sügav veendumus.

Püüdes anda riigile võimalikult rohkem häid, vastupidavaid jalatseid kõige väiksema materjalide kulutusega, kuulutame oma brigaadi „kompleksse kokkuhoiu brigaad-

diks". Me hakkame materjale kokku hoidma kogu nomenklatuuri ulatuses kehtivate normidega võrreldes. Kohustume iga kuu töötama üks päev ilma varustamiseta, nõudmata ja saamata sellel päeval midagi laost. Kutsume üles kõiki vabriku stahaanovlasi osa võtma võistlusest kompleksse kokkuhoiu eest.

Me arvame, et „päeva ilma varustamiseta“ suudavad läbi viia kõik meie vabriku brigaadid ja tsehhid.”

## RIIKLIK URITUS

Meie kiri avaldati vabriku ajalehes „Kommunaar“. Seda loeti tsehhides huviga. Töölised toetasid palavalt ettepanekut hoida kokku mitte üldiselt — kuidas kellelgi õnnestub, nagu see oli varem, — vaid kõiki materjale, selleks et kokkuhoiu arvel oleks võimalik valmistada täiendavalt jalatseid.

Meie ettepanekut arutati vabrikukomitee pleenumil. Pärast „Parko“ tsehiülema Hutoretskaja ettekannet esinesid brigadiirid, ametiühingu aktivistid ja meistrid. Nad kõnelesid kompleksse kokkuhoiu suurest tähtsusest kogu vabriku suhtes. Otsustati organiseerida tööliste võistlus tooraine ja materjalide niisuguse kokkuhoiu eest, mis võimaldaks valmistada täiendavalt kõiki jalatsiliike.

Vabrikukomitee viis läbi kirja laialdase arutamise kõigis brigaadides. Need tootmisnõupidamised toimusid väga elavalt. Kümned töölised teatasid üksmeelselt, et kõikjal on võimalik suurendada jalatsite tootmist kokkuhoiu arvel. Meid kõiki rõõmustas jalatsitegijate üksmeelne toetus. Kui nemad meid toetavad, siis tähendab, meie ettepanek on õige ja õigeaegne!

Meie tsehi tuli vabriku parteibüroo sekretär Mihhail Ivanovitš Judin, kes väga tähelepanelikult tutvus meie töö ja edusammudega.

„Parteiorganisatsioon,“ ütles ta, „peab teie algatust väga väärtuslikuks. Kompleksne kokkuhoid avab kogu kollektiivile laialdased võimalused. Te tegite hästi, et viisite selle küsimuse väljapoole oma tsehi piire. Me teeme kõik, et tõmmata sellele kogu vabriku tähelepanu.“

Kaks päeva hiljem arutati meie ettepanekut parteibüroo eriistungil, millest võtsid osa majanduse alal töötajad. Lastejalatsite tsehi parteiorganisaator sm. Šagin

kõneles minu brigaadi esimestest edusammudest. Valiti välja agitaatorid vestluste pidamiseks töölistega kõigis tsehhides. Tootmisjaoskondades ilmusid väiklehed ja plakatid, mis selgitasid iga kutseala osa selles suures üldises ürituses.

Parteibüroo algatusel toimus stahaanovlaste kohtumine insener-tehnilise teadusliku ühingu vabrikurakukese liikmetega. Tsehhides loodi inseneripostid. Eriteadlased alustasid operatsioonide kestuse lühendamist konveieril, kõrvaldasid puudusi, näitasid töölistele, kuidas on võimalik saavutada veelgi suuremat kokkuhoidu.

Vabriku ajaleht „Kommunaar“ valgustas laialdaselt parimate võistlusest osavõtjate töökogemusi. Töölised võtsid endile üha uusi kohustusi. Sm. Dementjeva juurdelõikajate brigaad näiteks otsustas hoida iga kuu kokku 6 protsenti nahakaupu ja poolteist päeva lõigata juurde pealseid ilma laost nahka nõudmata. Keemiatsehhis kohustuti, vähendades jäätmete hulka, hoidma kuu jooksul kokku 200 kilogrammi liimi. Kõikjal avanesid uued võimalused kokkuhoiuks.

Sm. Hutoretskajat, mind ja rühma minu brigaadi töölisi kutsuti partei Kirovi rajoonikomiteesse. Olles tähelepanelikult ära kuulanud meie jutustuse, ütles rajoonikomitee sekretär:

„Võistlust kompleksse kokkuhoiu eest tuleb hakata arendama kõigis rajooni ettevõtetes. Teie ettepaneku vastu tunnevad huvi mitte üksi jalatsitegijad. Kõikjal on võimalik kokku hoida toorainet ja materjale nii, et valmistada selle arvel täiendavalt valmistoodangut.“

Pärast seda, kui meie ettepanekust kõneldi ajalehe „Moskovskaja Pravda“ veergudel, hakkasin ma saama kirju pealinna ettevõtetest. Need sisaldasid heakskiitu ja südamlikke soove eduks. Jalatsivabriku „Burevestnik“ töötajad teatasid, et ka neil on samuti alanud võistlus kompleksse kokkuhoiu eest.

„Meie, Moskva jalatsitegijad, anname riigile palju kõige paremaid jalatseid kokkuhoiu arvel,“ kirjutati Kapranovi-nimelisest vabrikust.

Ma sain teada, et võistlus kompleksse kokkuhoiu eest on alanud Moskva õmblus- ja tekstiilivabrikuis, masinaehitustehases „Borets“, tehase „Serp i Molot“ metallurgide juures. Sellest kirjutasid minule samuti Moskva raudteelased, uute majade ehitajad, elektrilampide kok-

kumonteerijad. Raske on kirjeldada erutust, millega me lugesime tsehhis neid moskvalaste kirju.

Ükskord, olles tulnud koju, ütles isa mulle:

„Praegu teatati raadios sinu brigaadist. Komplexsest kokkuhoiust... Nüüd teab sellest kogu maa. Tubli, tütar, olen uhke sinule. See, kui sügavamalt mõtelda, on riiklik üritus!”

## MEISTER FJODOR KUZNETSOV

Uhel neist mälestusväärsetest päevadest tõi tsehhi parteiorganisaator sm. Šagin meile ajalehe ja ütles:

„Siin on ära toodud huvitav kirjutus meister Kuznetsovi kohta. Lugege see lõunavaheajal läbi.”

Me saime teada, et Moskva nahatoodete vabriku vanemmeister Fjodor Maksimovitš Kuznetsov on vähendanud tehnoloogilisi õmblusvarusid — materjalide ülejääke — ja need isegi täiesti ära kaotanud mitmesuguste toodete valmistamisel nahast ja naha asendajast. See andis suurt kokkuhoidu. Sm. Kuznetsovi jaoskonnas oli NSV Liidu Ülemnõukogu valimiste päevaks kokkuhoitud materjalidest valmistatud juba 13 450 õpilase-portfelli...

Kuznetsovi suurepärane algatus kutsus meie tsehhis esile palju elavaid sõnavõtte. See oli otsekuu Kuznetsovi vastuseks meile.

Ma tahtsin tutvuda Fjodor Kuznetsoviga, suruda temal kätt ja rääkida temaga. Minu soov täitus peagi — koos teiste stahaanovlastega sõitsin Kuznetsovi juurde. Me nägime kõrgekasvulist, eakat inimest, elava, südamliku ilmega. Ta kohtles meid isaliku soojusega. Temalt sain teada palju huvitavat ja õpetlikku.

Moskva nahatoodete vabrik on suurimaid kogu meie maal. Ta laseb välja suurel hulgal mitmesuguseid kaupu elanikkonnale: portfelle, kohvreid, reisikotte, naiste-kandekotte, kindaid, nahtaskuid jne. Meister Kuznetsov on töötanud siin 22 aastat. Ta on väsimatu ratsionaliseerija, kuueteistkümnne suure tehnilise uuenduse autor. Sõja-aastail oli ta kodumaa kaitsjate ridades ja pärast rasket haavataamist pöördus tagasi Moskvasse. Loobunud temale pakutud pikaajalisest puhkusest, asus ta taas oma tööpostile vabrikus.

Fjodor Maksimovitš töötab portfellitsehhis. Siin on konveier ja mitu voollini. Portfelle valmistatakse mitme-

suguseid: õpilastele, tävalisi, meeste-, panga- ja naisteportfelle.

Juba vanast ajast saatsid juurdelõikajad tsehhi lõigete komplekte — juurdelõigatud naha-asendajat. Igal juurdelõikel olid õmblusvarud. Seda seletati sellega, nagu „kindlustaksid“ need õmblusvarud vabrikut töölise võimalike vigade eest. Võib esineda viltu lõikeid, valelõikamisi, servade ebauhtlast pukkimist. Samuti oli ette nähtud materjali võimalik kokkutõmbumine. Õmblusvarud moodustasid 3 sm iga lõigetekomplekti kohta. Seitse töölislõikajat lõikasid jäagid mudeli järgi ära. Lõikmed anti hiljem utili või põletati vabriku ahjudes, kui tagastamatud kaod.

Muidugi, ka enne Kuznetsovi püüti vabrikus vähendada jäätmeid. Õmblusvarusid vähendati mitu korda, kuid siiski neelasid need palju hinnalist poolvabrikaati. Ainuüksi naha asendajat läks peaaegu 8 protsenti jäätmeteks, rääkimata juba kartongist ja voodritekstiilist.

Meister Kuznetsovile ei andnud need kaod ammu enam rahu, mis pealegi tekitasid tsehhis palju prahti. Arvestuse tegemisel selgus, et iga kaheteistkümne portfelli juurdelõikamisel lasevad nahatöölised kaduma minna kolmeteistkümnenenda. Vaat kui kalliks läksid need ülejäägid.

Seltsimees Kuznetsov otsustas astuda võitlusse iganevad „traditsioonidega“. Ta valmistas uued juurdelõikamise mudelid (šabloonid) juurdelõikajate jaoks ning hakkas 1949. aasta lõpul välja õpetama üksikuid töölisi töötama ilma õmblusvarudeta. Seni valmistati 15—20 portfelli päevas. Raske oli õpetada töölisele uusi kogemusi: tööprotsess muutus keerukamaks, tööviljakus langes. Nüüd oli vaja voodrit kleepida detailile, millel puudusid ülejäägid. Seevastu hoidis sm. Kuznetsov iga saja portfelli kohta kokku 3,07 ruutmeetrit materjali ja 6 meetrit riidet. Sellest piisas täiendavalt 8 portfelli valmistamiseks. Töölise-äralõikajate järele polnud enam vajadust.

Kontrollinud uut meetodit tegelikkuses, pöördus Fjodor Kuznetsov vabriku parteibüroo poole. Selline on juba kord nõukogude inimeste — parteilaste ja parteitute bolševike — harjumus, et pöörduda oma kõige salajase mate mõtete ja plaanidega parteiorganisatsiooni poole. Nad teavad, et kõik hinnaline, novaatorlik leiab siit alati toetust.

Oma avalduses kirjutas vanemmeister:

„Paljude aastate jooksul lõigatakse portfelligetalle juurde suurte õmblusvarudega, mis pole vajalikud edasiseks töötlemiseks ja lõigatakse ära. Hinnalised materjalid — kümned tuhanded meetrid naha asendajat ja tekstiili — lähevad asjatult kaotsi. Mina kui meister kohustusin valmistama portfelle järsult vähendatud õmblusvarudega ja isegi ilma nendeta, kahjustamata seejuures portfelligetalle kvaliteeti. Me hakkame kokkuhoitud materjali arvel andma täiendavat toodangut. Töötasin välja vahendi detallide kleepimiseks. Muutes kleepimise operatsiooni paremaks, tõstavad töölised toote kvaliteeti, töötavad kultuursemalt.

1950. aasta 1. jaanuarist alates on meie tsehh täielikult omandanud uue töömeetodi ja on poolteise kuu jooksul valmistanud juba 80 000 portfelli ilma õmblusvarudeta. Ma palun parteibürood abistada mind minu töökogemuste levitamisel kõigis vabrikute tsehhides ning nende edasiantmisel meie tööstuse teistele ettevõtetele.”

Parteiorganisatsioon muutis lühikese ajaga Kuznetsovi meetodi tööpoolest kõigi omandiks. Tema algatust arutati tsehhide üldkoosolekuil, parteibüroos ja vabrikukomitees. Novaatori meetodile pühendati partei ja majanduslik aktiiv, millest võtsid osa stahaanovlased. Lühikese ajaga õppisid 150 töolist selgeks vanemmeistri hinnalised töökogemused stahaanovlikes koolides, mida juhatas Kuznetsov ja tema poolt väljaõpetatud brigadiirid. Praegu valmistatakse vabrikus ilma õmblusvarudeta mitte ainult õpilaste-portfelle, vaid ka peaaegu kõiki teisi tooteid. 1950. aasta esimesel poolel valmistati kokkuhoitud nahast, naha asendajast ja tekstiilist 50 000 portfelli, 2400 kohvrit, 6000 nahk- ja 40 000 mitmesugust naiste-kandekotti, 15 000 paari kindaid ja labakindaid ning suurel hulgal nahk-pudukaupa. Portfelligetsehh töötab iga päev ühe tunni ja kakskümmend kaks minutit ainult kokkuhoitud toorainega. Selle aja jooksul valmistatakse siin 243 portfelli.

Ma märkasin Kuznetsovi juures temale iseloomulikku joont. Mida ta ka teeb, tema esimene mure on: kuidas see mõjub toodete kvaliteedile? Alles pärast mitmekordset kontrollimist laboratooriumis, pärast põhjalikke katsetusi ja katseid rakendab ta oma uuenduse.

„Seitse korda mõõda, üks kord lõika,” ütleb Kuznetsov. „Ärge kunagi unustage seda rahvatarkust. Kokkuhoid on

ainult siis edusammuks, kui see muudab toote paremaks. Vastasel korral pole see kokkuhoid, vaid pettus."

Õmblusvarude vähendamine! Kas see polnud sama, mida taotlesime meie, jalatsitegijad, vähendades furnituuri kulu tehniliste normidega võrreldes? On ju naelte või lõnga lisavaru, mis on ette nähtud töölise võimaliku eksimise korraks, seesama ülejääk. Tähendab, arvestus normides on tehtud seoses madala tootmiskultuuriga.

Kord ütles sm. Kuznetsov mulle:

„Mõtelge järele, Lidia Gavrilovna, omal ajal määrasid tehnoloogid kindlaks õmblusvarud, arvestades tööliste suhteliselt madalat kvalifikatsiooni. Kuid nüüd kasvab meie kaadri tehniline tase pidevalt. Meie vabrikus on igal töölisel seitsmeklassiline, mõnel aga täielik keskharidus. Tootmistöö kõrval jätkab ta õppimist: töötavad tehnilise miinimumi ringid, stahaanovlikud koolid, meistrite kursused, on avatud õhtutehnikum. Kas me suudame nüüd läbi saada ilma parandusteta tänapäeval, vaadata rahulikult kõigile nendele ülejääkidele tootmises?“

Kui õiged on need sõnad! Astuge meie juurde, „Parižskaja Kommuna“ vabrikusse, ja te näete tsehhides kultuurseid, haritud inimesi. Teile jutustatakse viimasest näidendist pealinna teatris, nõukogude kirjaniku viimasest raamatust, tehnilisest avastusest. Ka meil õpivad kõik, kasvavad, lähevad edasi. Mida siin imestada, et noor nõukogude tööline ei taha paigal tammuda, vaid rajab kannatlikult endale uusi teid meisterlikkusele, otsib ja leiab uusi võimsaid reserve oma tööviljakuse tõstmiseks?

Fjodor Maksimovitš Kuznetsoviga kohtume me sageli. Nüüd tunneb kogu maa seda tagasihoidlikku, andekat meistrit. Tema saavutused tõid määratu suurt kasu paljudele ettevõtetele.

## MEID TOETASID TUHANDED

Meie pöördusime kirjaga oma vabriku stahaanovlaste poole, sellele vastasid aga kogu Moskva töölised. Kohustusi kompleksse kokkuhoiu alal võtsid endale jalatsitegijad ja tekstiilitöölised, metallurgid ja tööpingiehitajad, metrooehitajad ja raudteelased, inimesed, kes ehitavad kõrgehitusi, autosid, täpsusmehhanisme...

Moskvalaste vastusele järgnesid vastused Leningradi, Kiievi, Tbilisi, Magnitogorski, Habarovski ja paljude teiste linnade töölistelt.

„Meie tööpingid töötlevad ühe päeva jooksul detaile kokkuhoitud metallist,“ kirjutati Tuulast.

„Me hakkame üks päev kuus vedama raskekaalulisi kooseise, tarvitades ainult kokkuhoitud kütteainet, nõudmata ladudest mäaret, instrumente ja puhastusmaterjali,“ teatasid Jaroslavli vedurijuhid.

„Anname metalli-kiirsulatisi kokkuhoitud masuudil,“ kirjutasid Zlatousti terasevalajad.

„Hakkame komplekselt kokku hoidma metsamaterjale, telliseid, lupja ja teisi ehitusmaterjale,“ kõnelesid ehitajad Novosibirskist.

Kõik see erutas ja rõõmustas minu brigaadi töölisi. Näed, kui palju on meil sõpru! Ainult inimesed, kes teevad vaba tööd, oma kodumaa patrioodid, kes ei tunne kapitalistlikku ekspluateerimist, võivad olla nii üksmeelsed oma õilsas taotluses tuua oma kodumaale võimalikult rohkem kasu. Ainult sotsialistlikus riigis on võimalik selline võimas, üldrahvalik vastukaja üleskutsele töötada veelgi paremini.

Veel suurema innuga valmistusime me esimeseks „päevaks ilma varustamiseta“. Furnituuri ja materjale võtsime laost vähem kui normis oli ette nähtud, siiski jätkus kõigile, mõnedel tekkisid aga ülejäägid.

Meie tagavarad kasvasid. Hoiti kokku kaseinliimi saapakapi asetamisel, lahustit ja stabeliini jalatsinina töötlemisel, niiti, seepi ja õli randi õmblemisel, traati pinsolite kinnitamisel, naelu tsvikkimisel ja vormimisel, kummi-liimi vahetäitmisel, lõnga, nõelu ja masinapigi taldade õmblemisel.

Ma rääkisin raadiotelefoni kaudu Minski jalatsitegi-jatega.

„Minskis ollakse väga huvitatud teie töökogemustest,“ ütles mulle tsvikkija sm. Filippov. „Meie jalatsivabriku tütarlapsed paluvad teid jutustada oma tööst. Nad on samuti kogunud palju materjale ning tahavad koos teiega 31. märtsil hakata valmistama jalatseid kokkuhoiu arvel.“

Ma jutustasin meeeldi minskilastele oma brigaadist, andsin neile edasi meie tervituse.

„Peamine, mu sõbrad, on hoida kokku kõike, ilma erandita, mitte lubada vähimaidki kadusid. Meie töö juures

tähendab liigne pintsli tõmme liimi igale jalatsile juba mitmeid kilogramme kaotatud liimi; iga liigne traatklamber jalatsis — kümneid kilogramme traati. Mitte pillamine, vaid meisterlikkus viib töövoituledele."

Alustasime võistlust Minski jalatsitegijatega.

Mind kutsuti ÜLKNÜ Keskkomiteesse. Keskkomitee juhtivaid töötajaid huvitas noortebrigaadi töö, meie komсомoligrupi töö, kommunistlike noorte aktiivsus.

„„Parižskaja Kommuna“ kommunistlikud noored on alati olnud eeskujuks," öeldi mulle ÜLKNÜ Keskkomitees. „Teie initsiatiivi hakkavad toetama tuhanded noortöölised. Säästlikkus tootmistöös on noore nõukogude inimese iseloomustavaks jooneks."

Jutustasin sellest, kuidas meid abistas vabriku komсомoli-organisatsioon. Tsehhis loodi noorte-kontrollpostid, kes hoiatasid pillamise ja kadude eest. Kui sai teatavaks Kupavino tekstiilitöölise Maria Rožneva ja Lidia Kononenko silmapaistev edu, kes vähendasid järsult jäätmete hulka, tutvustas ÜLKNÜ komitee noori nende novaatorite töökogemustega. Kahe Kupavino sõbranna algatus tõi palju kasu ka jalatsitegijatele.

Noored etendavad meil kõigis tootmisküsimustes peamist osa — nad moodustavad ligi 80 protsenti „Parižskaja Kommuna“ kollektiivist. Autahvil, mis on püstitatud keset vabriku õue, võib näha kümneid noormeeste ja neidude portreesid. Noored stahaanovlased on samuti tehnika novaatoriteks. Meie kommunistlike noorte ja noorte-konveierid on saanud meisterlikkuse kooliks. Vabriku komсомoli-organisatsioonile on antud jäädavalt ÜLKNÜ Moskva Linnakomitee rändpunalipp. See autasu anti kommunistlikele noortele ja kõigile noortele kuulsusrikka ennastalgava töö eest.

Kui minu brigaad kutsus töölisi üles valmistama jalatseid kokkuhoiu arvel, siis toetas komсомolikomitee meid palavalt. Kutsuti kokku kommunistlike noorte organisatorite nõupidamine, kõikjal toimusid noorte „välkmiitingud". Kontrollbrigaadid uurisid järele, mida stahaanovlased vajavad, mis takistab nende tööd. Samas võeti tarvitusel vajalikud abinõud.

ÜLKNÜ komitee algatusel toimus vabrikus noorte nõupidamine, mis oli pühendatud võistlusele kompleksse kokkuhoiu eest. Kõik noortebrigaadid — neid on meil aga ligi sada — kohustusid töötama uut moodi.

ULKNU Keskkomitee autasustas mind aukirjaga. Tema üleskutsel tõusid tuhanded kommunistlikud noored meie maal võitlusele kompleksse kokkuhoiu eest tööstuses.

Kord kutsuti mind ootamatult direktsiooni juurde.

„Teid palutakse tulla NSV Liidu Kergetööstuse Ministeeriumi kolleegiumi istungile.”

Sõitsin ja olin erutatud: kas tõesti tuleb mul esineda! Ma pole selleks ju sugugi ette valmistanud... Muide, kolleegiumil polnud mul kaua aega kahelda. Mind paluti tribüünile. Algul veidi kohmetusin: olid ju siin minister, kergetööstuse silmapaistvad töötajad ja spetsialistid, teadlased. Mida erilist võisin ma neile teatada? Kuid kohanesin kiiresti olukorraga ning jutustasin põhjalikult sellest, kuidas me alustasime kompleksset kokkuhoidu ja missügused muudatused on toimunud meie konveieril.

Ma nägin, et minu jutustus huvitas kõiki koosolijaid. Mulle hakati esitama küsimusi. Minister A. N. Kossõgin kiitis meie töö heaks. Ta ütles, et kokkuhoiureserve leidub kõigis ettevõtetes. Kokkuhoitud tooraine arvel võib välja lasta palju jalatseid, trikootažtooteid, riidet, valmisriideid ja teisi kaupu elanikkonnale. Minister juhtis tähelepanu sellele, et kokkuhoiuga peab tingimata kaasnema toodangu kõrge kvaliteet. Mis kokkuhoid see muidu on?

Esinemine ministeeriumi kolleegiumil oli minule suureks sündmuseks. Ma tunnetasin veelgi sügavamalt meie poolt algatatud ürituse tähtsust. Sellest kõnelevad ministeeriumi juhid, spetsialistid, teadlased. Millega peame vastama sellele tähelepanule? Vastame stahaanovliku tööga, tööviljakuse suurendamisega, kulutuste vähendamisega.

## ESIMENE „PÄEV ILMA VARUSTAMISETA”

Kõik „Parko” tsehhi kaheksateistkümmend brigaadi võtsid osa võistlusest kompleksse kokkuhoiu eest. Iga päevaga suurenes mõlemas vahetuses üleminev materjalide jääk. Pärast töö lõppu teostati materjalide ranget arvestust — viimase grammi ja sentimeetrini! Neid hoidsime me erilistes kapikestes, mis olid paigutatud tsehhi meie palvel. Brigaadid kogusid vajalike materjalide tagavarasid, et kindlustada jalatsite normaalset tootmist kaheksa töötunni jooksul.

Enne 31. märtsi lugesime uuesti üle oma säästud. Tagajärg rõõmustas meid — kõike on küllalt selleks, et töötada kogu vahetuse jooksul! Hästi valmistuti ette ka viimistlusjaoskonnas Anna Kopareva brigaadis. Osutus, et seal oli kokku hoitud nii palju vaha, värve, bensiini, liimi ja apretuuri, et sellest piisab kogu tööpäevaks. Kopareva brigaad oli samuti valmis töötama 31. märtsil kokkuhoiu arvel. Selleks oli valmis ka kogu tsehh.

Ning saabus kuu lõpp. Tsehhis oli kokku hoitud 900 rulli niiti, 84 kilogrammi liimi, 18 kilogrammi lõnga... Kõigi 42 furnituuriliigi ja materjalide alal osutus tagavara soliidselt — sellest piisas isegi poolteiseks päevaks.

31. märtsi hommikul tulid tütarlapsed tööle ehituna. Valitses pidulik meeleolu. Kõik tundsid: päev on ebatavaline.

Meid võttis vastu määratu suur plakat: „Täna töötab kogu „Parko“ tsehh ilma varustamiseta, kompleksse kokkuhoiu arvel.“

Riietume töökitlitesse, asume kohtadele. Laouks on lukus, laohoidjat ei ole. See ei häiri aga kedagi — meil on kõike küllalt.

Üheksa punast vimplit tõusid konveierite kohale. See tähendab — esimese vahetuse üheksa brigaadi alustasid oma erakordset valvet. Nagu alati liikusid finiši poole sajad mustad, pruunid, sinised ja punased jalatsid ning tuhvliid. Nagu alati on töötajate liigutused täpsed ja otsustavad. Tehnilise kontrolli osakonna vastuvõtja teatab: „Tuleb esimene sort, pretensioone ei ole.“

Oma töökohalt näen ma kogu liini. Näen naeratusi, säravaid nägusid... Rahul on ka meister Anastassia Jakunina — meie otsene juhataja. Tänutundega mõtlen ma temale. Kui palju on ta meid õpetanud, kui palju kulutanud jõudu, et paremini organiseerida konveieri tööd, soodsamalt ja mugavamalt paigutada inimesi. Anastassia Petrovna Jakunina on kannatlikult kasvatanud igaühes meis säästlikkuse tunnet. Temale oleme me tänu võlgu, et hakkasime nägema suurt „pisiajades“, millest mass-tootmises kujunevad suured väärtused. Jaoskonna meister Jakunina on õigusega pälvinud meie üldise austuse.

Täpselt ja rütmiliselt täidetakse kõiki operatsioone. Igaüks peab meeles oma naabrit — et mitte ainult pidurdada tema tööd! Ja samal ajal tunneb ta teise naabri toetust, kes seisab tema ees. Ühest raamatust lugesin ma

„ühistöö-tundest“. Siin on elav näide sellest — meie üksmeelne noortebrigaad.

Lõunavaheajal tuakse kontorist pakk kirju. Umbrikutel on linnade nimed: Lvov, Kuibõšev, Vitebsk, Orjol.

Ootamatult saabusid Kupavinost kuulsad meistrid Stalini preemia laureaadid Maria Rožneva ja Lidia Kononenko. Südamlik kohtumine — me tunneme juba ammu oma Kupavino sõbrannasid, kes alustasid liikumise säästlikkuse eest tekstiilitööstuses. Nende töökogemused aitasid kupavinolastel suurendada peenkalevi toodangut. „Töötada jäätmeteta, nagu Kupavinos,“ nii räägiti meil sageli.

Rožneva ja Kononenko tutvusid konveieriga. Jutustasime neile, kuidas me hoiame kokku materjale. Külalistele meeldis meie vastastikuse kontrolli süsteem.

„See on parim üksteise abistamine,“ ütleb Rožneva. „Mida üks ei näe, seda näevad kaks. Teid aga on kaks-kümmend kaheksa. Ka meie töötame ühtse kollektiivina. Sõprus tootmises on ustav abiline.“

Lõunavaheaeg on lõppenud. Külalised Kupavinost teevad mingisuguseid märkmeid. Siin on Kupavino vabriku direktor sm. Jerofejev ja vabrikukomitee esimees Seregina. Lidia Kononenko ütles minu tütarlastele:

„Meie aga otsustasime teid kutsuda võistlusele.“

„Nõus,“ vastavad nemad.

Jätkame tööd. Vagonetid valmis jalatsitega saadetakse üksteise järel pakkimisruumi.

„Kuidas läheb, brigadiir?“ küsib minu juurde tulnud parteibüroo sekretär sm. Judin. Kõik need päevad külastas ta mind sageli, vestles meistritega, tungis ettevalmistuse kõigisse pisiasjadesse.

„Kõik läheb hästi, Mihhail Ivanovitš,“ vastan mina. „Tütarlapsed töötavad eeskujulikult, jalatsid tulevad konveierilt vahetpidamata.“

„Kas materjale jätkub?“

„Ma mõtlen, et mõnda jääb veel ülegi. Ka täna hoiame ju kokku.“

Judin läheb edasi teiste brigaadide juurde. Vaadates vahetevahel nende poole, saan ma aru, et ka neil on kõik korras.

Läheneb töö lõpp. Varsti saabuvad teise vahetuse brigaadid. Nad jätkavad jalatsite valmistamist kokkuhoitud materjalidest.

Minu brigaad võtab finiši juures konveierilt seitsmesaja kolmekümnenda jalatsipaari, ja sellega lõpetame valve. Kuuskümmend kaheksa paari andsime üle plaani.

Vahetus toimub peaaegu käigul — konveier peatatakse ainult kolmeks minutiks. Teise vahetuse jalatsitegijad asuvad energiliselt töö juurde. Siin on samuti üheksa brigaadi. Nad lubavad töötada veelgi paremini.

Õues piirasid meid teiste tsehhide töötajad tiheda rõngana. Kõiki huvitasid tulemused.

31. märtsil valmistas tsehh 4300 paari lastejalatseid — 352 paari rohkem, kui plaanis oli ette nähtud. Ja kõige selle juures ei võetud laost ühtegi naela, ühtegi rulli niiti.

Järgmisel päeval toimus miiting. Keset vabriku õue tribüüni juures on transparent: „Anname riigile 1. maiks 60 000 paari jalatseid materjalide kompleksse kokkuhoiu arvel“. Vabrikukomitee esimees sm. Massinjev käsib mind sõna võtta. Rääkisin, et eilne päev oli „Parko“ tsehhi kollektiivile unustamatuks päevaks.

Töötasime kokkuhoiu arvel ja täitsime oma kohustused täielikult. Muide, materjale jätkus meile küllalt — naelu, lõnga ja lahust jäi isegi üle teiseks päevaks.

Minu järel teatas juurdelõikaja sm. Birjukova, et juurdelõikamistsehhis püüavad töölised lõigata juurde igast nahatükist võimalikult rohkem jalatsidetaile. Me saime veel rohkem pealseid. Miitingul teatasid tsehhide ja vahetuste kollektiivid oma kohustustest maieelses võistluses.

## KOKKUHOIU ALLIKAD

Vabriku peainsener sm. Zahharov kunagi ütles meile: „Mõte komplekssest kokkuhoiust tekkis teil mitte juhuslikult. Töö- ja kvaliteedi normid on brigaad ületanud. Nüüd on aeg teha stahaanovlikud parandused kulunormides.“

Peainseneril oli õigus. Kogenud töölised ei vaja ülejääke. Me veendusime selles paljude näidete varal. Võtame kas või nahamaterjalid. Jalatsipealsed koosnevad üksikuist detailidest. Nende kokkuõmblemiseks antakse õmbluse alla lisaäär — 8 millimeetrit. See lisaäär on hädaabinõu: võib juhtuda, et mudelid pole täpselt juurde lõigatud, et esineb kõrvalekaldumisi šabloonist või on

mudelid üksteisele asetatuna paigalt nihkunud. Lõpuks võib juhtuda, et õmblus on ebaühtlane. Kõigil neil juhtudel päästab lisaäär materjali rikkumisest. Samasugune on lugu jalatsite furnituuri normidega. Kuid kas meie kavatseme siis eksida?

Tahan jutustada sellest, kuidas meie eesrindlikud töölised saadavad tootmise huvides korda kangelastegusid, arvestamata sealjuures igasuguseid „tehnilisi“ norme, kuidas nad kokkuhoiu eest võideldes ületavad mistahes raskusi.

See toimus alles hiljuti kruvitamistsehhis, kus valmistatakse meestesäärikuid. Sääriku tagumise õmbluse vastupidavuse ja vormispüsिमise kindlustamiseks õmmeldakse sääresse piisriba kõige kallimast nahast, mille laius on 12 millimeetrit. Sealjuures tegelikult saapasse jääva osa laius ei ületa 4 millimeetrit. Ülejäänud ääred lõigatakse maha ning muutuvad jäätmeks. Asi seisab selles, et niisugust kitsast nahatükki on väga raske saapasse õmmelda, peaaegu võimatu, nagu seda vähemalt on alati mõeldud.

Kuid kas võisid meie stahaanovlased jääda rahule sellega, et kaks kolmandikku kallist nahka läheb kaduma? Ei tohi unustada seda, et me valmistame tuhandeid paare saapaid ja kõne all on määratu suured kaod. Ning siis teatas stahaanovlane Kudrjajtseva, et ta kohustub õmblema sisse piisriba, mille laius on 6 millimeetrit, kahjustamata sealjuures jalatsite kvaliteeti. Ta tegi ettepaneku hoida normiga võrreldes kokku pool materjali! — ja täitis auga oma lubaduse.

Kuid peaaegu üheaegselt Kudrjajtsevaga tulid vabriku direktori juurde kaks lukkseppa — Jerhov ja Velimitsin. Nad tõid kaasa seadeldise, mis võimaldas kerge vaevaga sisse õmmelda 5 millimeetri laiuse piisriba! Mõõdusid mõned päevad, ja vabrikus sai teatavaks veel üks uudis — insener Lapšin oli konstrueerinud aparaadi, mis võimaldas sisse õmmelda 4 millimeetri laiuse piisriba. Täpselt nii lai, nagu jääb saapasse. Kadusid enam ei ole! „Võimatu“ oli saanud täiesti võimalikuks.

Sellisel näitavad nõukogude inimesed oma patriotismi töös. Meie oleme õigusega uhked oma tublike kollektiivile, kus iga tööline võib tõusta novaatoriks.

Stahaanovlased on näidanud tegelikkuses, et kompleksne kokkuhoid on võimalik igal tootmisalal. Oli neid,

kes varem avaldasid kahtlust, nagu võiks see mõjuda kvaliteedile. Nüüd nad on veendunud selles, et kompleksne kokkuhoid on toodangu kvaliteedi parandamise kindel abinõu. Töötades esimene päev ilma varustamiseta, andis meie tsehhi kollektiiv 96 protsenti esimese sordi jalatseid, minu brigaad aga andis veel rohkem.

Vabrikus tugevnes noil päevil tootmiskoostöö stahaanovlaste ja eriteadlaste vahel. Mind võeti Teadusliku Insener-Tehnilise Ühingu liikmeks. Minu brigaad hindas seda kui meile osutatud tunnustust tehnika omandamisel. Lihtne tööline — Teadusliku Insener-Tehnilise Ühingu liige! Ainult sotsialistlikus riigis on mõeldav niisugune tihe koostöö tööliste ja spetsialistide vahel. Ainult meil hinnatakse nii kõrgelt reatöölise tootmissaavutusi.

Tsehkhides loodi kompleksbrigaadid, kuhu kuulusid insenerid-tehnoloogid, keemikud ja konstruktorid, et kontrollida kehtivat töörežiimi ja lubatud õmblusvarusid. Spetsialistid otsustasid vähendada õmblusvarusid kõigi pealsenaha-, riide- ja voodrimudelite alal, tsvikkääre õmblusvaru aga asendada jäätmest lõigatud ribaga. Kui need uuendused ellu rakendatakse, tekib vabrikul uus kokkuhoiuallikas. Meil lahendatakse ka niisugused tähtsad ülesanded, nagu juurdelõigatud detailide pukkimine ilma liimita, piisribade mehaaniline lõikamine, tekstiili väljalõikamine stantsidel.

...Tulid üha uued rõõmustavad teated. Võistlus kompleksse kokkuhoiu eest võttis määratu suure ulatuse.

Meile saabus kiri Leningradist „Skorohodi“ vabriku kuulsalt juurdelõikajalt Stalini preemia laureaadilt Olga Muštukovalt ja tema töökaaslastelt. Isiklike kokkuhoiuarvete initsiaatorid kirjutasid meile:

„Teie algatus muudab võistluse kokkuhoiu eest veelgi konkreetsemaks. Iga tööline näeb nüüd oma säästlikkuse tulemusi. Minu brigaad näiteks on kokku hoidnud nii palju nahka, et sellest piisab 600 saapapaari valmistamiseks.

Kuid me pole harjunud jääma peatuma saavutatul. On välja arvestatud, et kui õppida kasutama iga detsimeetrit nahka veelgi ratsionaalsemalt, siis on võimalik töötada kokkuhoiu arvel mitte üks päev, vaid kaks päeva kuus. Kutsume teie brigaadi sotsialistlikule võistlusele.“

Olga Muštukova brigaad lubab töötada kaks päeva kuus, ilma laost materjali võtmata! „Skorohodi“ töötajatel

on õigus: tuleb minna edasi. Me võtsime nende võistlusväljakutse vastu ja teatasime neile, et suurendame materjalide kokkuhoidu veel 25 protsendi võrra.

Meile saabusid Moskva tehase „Krasnõi Bogatõr“ stahaanovlased. Pärast seda, kui olin neile jutustanud oma brigaadist, võttis sõna kalossitegija N. Grankina:

„Meie töös on palju ühist. Teie valmistate lastesaapaid, meie aga teeme nendele kalosse. Meil on kasulik teineteiselt õppida.

Liim, pintsliid ja sõrmekaitsed (katted sõrmede jaoks) — neid kasutavad „Krasnõi Bogatõri“ töötajad kalosside liimimisel. Varem neid kõrvalmaterjale kusagil ei arvestatud, nüüd aga on kehtestatud range arvestus. Liimi näiteks antakse iga päev ühe kalossikonveieri kohta 85 kg. Kummeerijad kohustusid kokku hoidma iga päev vähemalt 10 kg liimi. Kuu jooksul moodustab see ligi veerand tonni. Sellega võib töötada kolm päeva, saamata baasist liimi. Samuti hoitakse kokku ka teisi materjale. Vabrik annab kümneid tuhandeid paare kummijalatseid kokkuhoiu arvel.“

„Krasnõi Bogatõri“ stahaanovlase jutustus kutsus esile elavaid sõnavõtte. Vanasõna lausub: „Kes kopikat ei korja, see rubla ei saa.“ Mõned materjalid, milledest kõneles Grankina, on väga odavad, ja vahel näib, et neid kokku hoida pole „kasulik“. Kuid nii, nagu üksikutest nirekestest kujuneb jõgi, nii kasvavad üksikutest kopikatest tõhusad summad.

Aga kui palju selliseid summasid saab riik siis, kui kõik töölised hakkavad tõeliselt hindama ja säästma iga kopikat!

\*

29. aprillil, suure maipüha eelõhtul, töötas kogu „Parižskaja Kommuna“ kollektiiv täies koosseisus kokkuhoiu arvel, ilma varustamiseta.

Selleks ajaks olid juba kõik 134 brigaadi omandanud vajalikke kogemusi kokkuhoiu alal. Aprillis suurenesid kõikjal materjalide tagavarad.

Juurdelõikajad olid kokku hoidnud palju ševrood, kroomnahka ja teisi nahamaterjale, samuti ka 50 000 rubl. väärtuses voodritekstiili. 29. aprilliks kogus juurdelõikamistehh 16 000 detailikomplekti. Töölised näitasid ratsionaalse juurdelõikamise meisterlikkust, oskust rakendada

kõige mitmesugusemaid variante detailide jaotamisel. Eriti suurt edu saavutasid juurdelõikajad Zoja Semjonova ja Maria Savuškina.

Stantsijad olid kogunud vajaliku tallanaha reservi. Kuumvulkaniseerimis-tsehhides hakati kaseiinliimi detailidele kandma eriseadeldise abil. Liimi kulud vähenesid. Tsvikkijad ja viimistlejad, jalatsimudelite valmistajad, masinate konstruktorid, meistrid ja mehaanikud — kõik võitlesid kokkuhoiu eest, tehes ettevalmistusi 29. aprilliks.

Sel päeval nägid tsehhid eriti pidulikud välja. Kõikjal kirendasid plakatid: „Töötame ilma varustamiseta“, „Täna materjalide väljaandmist ei ole“.

Meie aga alustasime tööd kokkuhoiu arvel juba üks päev varem — 28. aprillil teises vahetuses. Ning taas tõusid 9 punast vimplit. Tänapäevane töö on meie esimese mai kingitus kodumaale.

Anastassia Petrovna Jakunina jälgib pealsete töötlemist enne nende asetamist konveierile.

Täidetud pesad liiguvad meist mööda. Asetan pesasse järjekordse jalatsi. Tal on veel tükk maad finišini, kuid takistusi teel ei tule: kõik operatsioonid on materjalidega kindlustatud 1,5 päevaks.

28.—29. aprillil vaatasime veel kord tähelepanelikult läbi kõik normid igas tootmisjaoskonnas ja tootmisfaasis. Oli tarvis veenduda selles, et tsehh suudab nüüdsest peale töötada vähemalt 1,5 päeva kuus ilma varustamiseta.

Seekord kestis „Parko“ tsehhis valve kokkuhoiu arvel 3 vahetust. Ainuüksi meie brigaad valmistas rohkem kui 1100 paari lastejalatseid. Kogu vabrik andis kokkuhoitud materjalide arvel 29. aprillil kümneid tuhandeid paare jalatseid üle plaani.

1. mai püha võtsime vastu, olles täitnud kõik oma kohustused.

Nüüd on „päev ilma varustamiseta“ saanud „Parižskaja Kommunas“ kohustuslikuks reegliks. Iga kuu töötab vabrik 1 päev kokkuhoiu arvel. Mis puutub meie tsehhi, siis siin on kujunenud teistsugune reegel: poolteist päeva kuus. Kolme vahetuse jooksul valmistame jalatseid, ilma selleks materjale nõudmata!

## SAASTLIKKUSE KOOL

Pole kuigi palju möödunud ajast, kui meie, olles koon-  
dunud tihedasse sõõri, kõnelesime juba vargsi sellest,  
mida elu ise ette ütles . . . Aga kui palju muutusi on toi-  
munud vabrikus, kui palju uut tsehhides. Meie kollektiivi  
loov töö kutsus esile kompleksse kokkuhoiu idee. See on  
uus lehekülg sotsialistliku võistluse ajaloos, uus tõend  
nõukogude tööliste tehnilisest arenemisest. Sisaldab ju  
mõiste kompleksne kokkuid toodangu kõrget kvaliteeti  
ja suurt meisterlikkust.

Tänu tööliste aktiivsusele, nende hoolitsusele oma ar-  
mastatud ettevõtte, oma riigi huvide eest, on võistlus  
kompleksse kokkuhoiu eest andnud meil juba suurepära-  
seid tulemusi. Ainult kolme kuu uut moodi töötamise  
jooksul valmistab vabrik kokkuhoiu arvel rohkem kui  
70 000 paari jalatseid. Sellest andis „Parko“ tsehh üksi  
peaaegu ühe kolmandiku. Ta on kindlalt „Parižskaja  
Kommuna“ eesrindlikumaks tsehhiks. 1950. a. esimese  
poolaasta plaan täideti siin 17. juunil — kolmteistkü-  
mend päeva varem. Faktiliselt kuulub kogu meie toodang  
esimesse sorti.

Vabrikus on organiseeritud kompleksse kokkuhoiu  
stahaanovlikud koolid. Nende ülesandeks on aidata kõiki  
töölisi omandada materjalide ratsionaalse kulutamise  
meetodeid. Siin annavad meie parimad tootmisala tööta-  
jad teistele töölistele oma töökogemusi edasi.

Esimesed niisugused koolid loodi kohe pärast seda, kui  
meie tegime ettepaneku valmistada jalatseid kokkuhoiu  
arvel. Sellest ajast alates on neis koolides välja õpetatud  
üle 500 inimese. Kaadri ettevalmistamise osakond töötas  
inseneride ja stahaanovlaste osavõtul välja eriõppekava.  
Uhes koolis õpivad kõik need töölised, kes teostavad üht  
ja sama tööoperatsiooni. Õppust juhivad parim stahaanov-  
lane, kellel on kokkuhoiu alal eeskujulikud tulemused.

Tavaliselt pühendatakse esimene õppus tooraine ja  
pooltoodete ülekulutuste põhjuste analüüsimisele. Teisel  
õppusel näitab stahaanovlane töölistele oma töövõtteid  
ja -meetodeid. See on praktilise õppuse algus. Pärast seda  
jälgib stahaanovlane kahe nädala jooksul oma õpilaste  
tegelikku tööd, annab neile vajalikke juhiseid ja nõu-  
andeid.

Iga kooli juurde on kinnitatud insener-konsultant. Ta

aitab õppusi õieti organiseerida. Insener-konsultant selgitab arusaadavas keeles, millest koosneb jalatsi omahind, missugused tegurid mõjutavad tema suurenemist või alanemist. Peamist tähelepanu pööratakse sellele tööoperatsioonile, mida tööline tundma õpib.

Kompleksse kokkuhoiu stahaanovlikud koolid kasvavad kuulajais teadlikku töössesuhtumist, äratavad neis loomingulisi ideid. Need koolid on juba toonud vabrikule hindamatut kasu.

Tugevneb meie tööalane sõprus Naha- ja Jalatsitööstuse Teadusliku Uurimise Keskinstituudi õpetlaste ja eriteadlastega. Nad konstrueerisid meile mitmesordilise konveieri, mis võimaldab üheaegselt valmistada mitmesuguse mudeliga jalatseid. Praegu täiendavad õpetlased kompleksse kokkuhoiu meetodeid. Instituudi töötajad teostavad samuti katseid uute normatiivide tarvituselevõtmiseks, et kulutusi veelgi vähendada.

Suureks sündmuseks meile oli vabriku partei- ja tehniline konverents, mis oli pühendatud peamiselt tooraine ja materjalide parema ärakasutamise küsimusele. Konverentsist võtsid osa ministeeriumi esindajad, õpetlased ja Moskva linna jalatsikaupluste töötajad. Töötasid sektsioonid tootmise tehnoloogia ja organiseerimise alal, kaubatundmise ja seadmete alal. Konverentsiks ettevalmistamise ajajärgul esitasid vabriku töölised ja spetsialistid üle 1000 hinnalise ratsionaliseerimisetpaneku.

Jalatsitegijad esitasid suuri nõudmisi naha, riide, värvide ja teiste materjalidega varustajaile. Me ei või nüüd enam rahulduda sellega, mida meile antakse. Me nõudsim, et meid varustataks kõrgeväärtusliku tooraine ja kvaliteetsete materjalidega. Kõnelesin „Parko“ tsehhi nimel furnituuri kvaliteedist. Kritiseerisin meie varustajaid vähese operatiivsuse ning aeglase „hoovõtu“ pärast.

Tehes ettevalmistusi vabriku partei- ja tehniliseks konverentsiks, viisime lastejalatsite tsehhis läbi samasuguse konverentsi. See oli esimene katse ja see kahtlemata õnnestus. 130 delegaati, kes arutasid läbi tsehhi ülema ettekande, analüüsisid kriitiliselt kõigi tootmisjaoskondade ja brigaadide tööd. Leiti uusi kokkuhoiu võimalusi. Esitati 560 ettepanekut seoses võitlusega kokkuhoiu eest. Oli avatud huvitav materjalide ja pooltoodete näitus.

Kõigile tsehhikonverentsist osavõtjaile meeldis koristaja sm. Novaki sõnavõtt:

„Kokkuhoid peab olema kõiges,“ ütles ta. „Kuid ikka veel leian ma prügi hulgast lõnga- ja niidiotsi, naharibasid ja naelu. Sellest on mul väga kahju — meil ei tohi midagi kaduma minna!“

Me veendusime uuesti selles, et pole veel tehtud kõik...

25. juulil 1950. aastal täitis meie vabrik oma sõjajärgse viisaastaku. Me suurendasime jalatsite tootmist 18 protsendi võrra sõjaeelsega võrreldes. See on uue tehnoloogia rakendamise tulemus. Tsehhides töötab nüüd 42 konveierliini, 97,5 protsenti kogu jalatsitoodangust valmib konveieritel, sealhulgas ka naiste-mudeljalatsid. Jalatsikonveierite laialdane kasutuselevõtmine on meie kollektiivi silmapaistvaks tulemuseks.

Lähemal ajal võetakse vabrikus kasutusele rotatsioonõmblusmasinad, taldade õmblemise kiirmasinad, masinad kandi üheaegseks õmblemiseks ja lõikamiseks, masinad pealsedetailide silutamiseks, nõõrimismasinad jt.

Me tahame, et meie jalatsid oleksid veelgi vastupidavamad ja nägusamad. Viiakse sisse pealsete kunstipärane töötlemine, uued mudelid ja liistud. Moskva jalatsikauplustes avatakse meie vabriku toodete osakond. Me taotleme seda, et meie vabrikumärk oleks kõrge kvaliteedi ja suure meisterlikkuse kindlaks tagatiseks.

## SÕPRU KULASTAMAS

Tootmisalal töötajaile on teiste ettevõtete kollektiividega läbikäimine väga kasulik. Viimaste kuude jooksul viibisin ma mitme linna tehastes ja vabrikutes. See andis mulle alati suurt rahuldust.

Juba kolm aastat võistleme me Lvovi linna 3. jalatsivabriku töötajatega. Möödunud aastal viibis seal Vassili Matrossov koos rühma meistritega. Sel aastal, enne 1. maid, saabus meile delegatsioon Lvovist.

Lvovi vabriku direktorit sm. Petrovskit huvitas väga kompleksne kokkuhoid.

„Tahame teilt õppida,“ ütles ta. „Ja siis alles vaatame, kes ette jõuab.“

Me teadsime, et Lvovi jalatsitegijad töötavad hästi. Meie kohtasime neid kui vanu sõpru ning avasime neile kõik „saladused“.

Varsti sõitsime ka meie Lvovi. Delegatsioon kuulub peale rühma meie töötajate veel ka Fjodor Maksimovitš Kuznetsov. Esinesime mõlemad ettekannetega paljudes ettevõtetes stahaanovlaste nõupidamistel ja ülelinnalisel tööliste koosolekul. Kõikjal võis märgata suurt huvi meie töökogemuste vastu. Meile esitati rohkesti küsimusi.

Moskvalased aitasid organiseerida pideva voollini Lvovi 3. vabriku kingatsehhis, töötasid välja trafaretid tekstiili ökonoomseks lõikamiseks. Kõiki huvitas materjalide arvestamise kord kompleksse kokkuhoiu puhul. Lvovlaste palvel koostasime näitlikud päevikud, arvestuskaardid ja graafikud, mida me tarvitame oma töös.

Meie delegatsioon tõi endaga kaasa joonised vabriku tsehhide rekonstrueerimiseks. Neid valmistasid „Parižskaja Kommuna“ insenerid sotsialistliku abistamise korras.

Lvovi jalatsitegijad võtsid meid soojalt ja südamlikult vastu. Veendusin veel kord selles, et kompleksse kokkuhoiu tingimused on lähedased ja arusaadavad kõigile töölistele. Missuguse uhkusega näidati meile Lvovis sadu jalatsipaare, mis olid valmistatud säästetud materjalidest.

Kui hargnes võistlus moskvalaste ja leningradlaste vahel, sõitsin ma koos suure rühma Moskva kergetööstuse stahaanovlastega Leningradi. Olin juba ammu igatsenud viibida selles suurepärasel linnas. Olime palju lugenud ja kuulnud kuulsate Leningradi tööliste suurest meisterlikkusest ja kõrgest töökultuurist.

Rong jõudis jaama. Meid võtsid vastu ettevõtte ja ÜLKNÜ oblastikomitee esindajad. Samal päeval sõitsin ma „Skorohodi“ vabrikusse kuulsa juurdelõikaja Olga Muštukova juurde, kellega me tutvusime juba Moskvast.

Eriti meeldis mulle „Skorohodi“ lastejalatsite tsehh. Noored võitlevad siin pidevalt ja visalt kokkuhoiu eest. Sel päeval, kui me külastasime vabrikut — 23. juunil — töötas see tsehh säästetud materjalide arvel.

Palju muljeid jättis meile külaskäik „Proletarskaja Pobeda“ vabrikusse nr. 2. Laitmatu puhtus, elektrisignalsatsioon, eeskujulik kord — see kõik loob suurepärased töötingimused.

Meeldiv oli vaadata imeilusat õunapuude ja uhkete sirelipõõsastega aeda, mis asub Radištševi-nimelise nahavabriku territooriumil. Aias on purskkaevud, suve-estraad, lehtlad puhkamiseks. Me külastasime samuti karus-

nahavabrikut „Rot Front“ ja Kominterni-nimelist nahavabrikut. See huvitav reis tugevdas veelgi meie sõprust leningradlastega. Varsti pärast Moskvasse saabumist alustasime võistlust „Skorohodi“ vabriku lastejalatsite tsehhi kollektiiviga.

Juulis pühitses kogu meie maa pidulikult Leedu, Läti ja Eesti Nõukogude Sotsialistliku Vabariigi 10. aastapäeva. Leedus toimuvatele pidustustele sõitis ka moskvalaste delegatsioon. Minule sai samuti osaks õnn näha leedu rahva rõõmupidustusi. Pidustused Vilniuses olid üldrahvalikud. Alatiseks jääb mulle meelde Leedu pealinna töötajate rahvarohke demonstratsioon. Võimas rahva-koor kandis ette laule, mis olid pühendatud kallile kodumaale, seltsimees Stalinile.

Ma käisin Vilniuses jalatsivabrikus ja jutustasin töölistele meie edusammudest. Leedu jalatsitegijad jutustasid mulle, kuidas nad võitlevad kokkuhoiu eest. Nüüd on mul ka seal sõpru.

Me sõitsime ka Kaunasesse.

Balti nõukogude vabariikides töötab energiline, teadmistejanuline nõorsugu. Hiljuti alustasid meie tsehhi töölised võistlust eesti jalatsivabriku „Kommunaar“ noorte stahaanovlastega.

## MEIE RAHULIK TÖÖ

Alates sellest päevast, kui ajakirjanduse ja raadio kaudu anti edasi esimesed sõnumid meie algatusest, saan ma kirju kõikjalt Nõukogude Liidust. Kirjutavad Ukraina õmblustöölised, Ivanovo ja Taškendi kangrud, Leningradi, Minski ja Habarovski jalatsitegijad. Kirjutavad inimesed kõige erinevatelt kutsealadelt.

Kirjade autorid paluvad jutustada minu brigaadi tööst. Paljud neist teatavad oma töösaavutustest. Kuibõševi 1. Mai nimelise vabriku brigadiir Maria Jefimova kirjutab näiteks, et ta märtsikuu jooksul on hoidnud kokku materjale 500 jalatsipaarile. Anna Golubkova, kes töötab Vitebski vabrikus „Krasnõi Oktjabr“, valmistab üks päev kuus jalatseid kokkuhoitud materjalidest. Ma näitan alati neid kirju oma brigaadi liikmetele, ja me peame alati meeles kõike uut, millest jutustavad meile meie kauged tundmatud sõbrad, tunneme rõõmu nende saavutustest.

Dnepropetrovski jalatsivabriku juurdelõikaja Klavdia Blank kutsus meie brigaadi võistlusele. Arenes elav kirjavahetus. Vahemaa ei heiduta meid — me jälgime huviga üksteise töötulemusi. Hiljuti külastas Klavdia Blank meie vabrikut. Nüüd on meie sõprus veelgi tugevnenud.

Nikolajevi oblastis elab kuulus traktoribrigaadi brigaadir Ivan Gritsan. Saates minule oma õnnesoovi 1. maiks, kirjutas ta: „Hoidsime kokku 1 tonn kütteainet ja töötasime selle arvel kaks vahetust, kündes üles 33 hektaari. On suurepärased väljavaated heaks viljasaagiks, teravilja saame rohkesti.“

Sm. Gritsan kutsus mind külla stalinliku viljasaagi pidustustele.

Mis on ühist lastejalatsite ja traktorikünni vahel? Näib, et pole midagi ühist, kuid see on ainult väliselt nii. Kündes uut vagu Ukraina põllul, mõtleb Ivan Gritsan sedasama, mida mõtlevad moskvalannad jalatsikonveieri juures — oma isamaa õitsengust. Hoides kündmisel kokku kütteainet, annab ta täna oma panuse meie ühisesse üritusse — kommunismi ülesehitusse.

Meeldiv oli lugeda M. Ossokina kirja polaarjoonetagusest Murmanskist.

„Murmanski kalakombinaadi töötajad,“ kirjutas ta, „toetavad teie brigaadi algatust. Asetades kala tihedamalt taarasse, hoiame me vahetuse jooksul kokku 7—8 tundi ja töötame kuus päeva, nõudmata selleks taarat. Me hakkame töötama nii, et hoida kokku taarat, soola ja palju muud.

Murmanski oblasti kalatööstustöölise hulgas on alanud laialdane võistlus kompleksse kokkuhoiu eest. Meie kombinaadi konservitöölised näiteks on hakanud säästlikult kulutama Kandalakša konservitööliselt saadavat toorainet. Soolamisvabriku töölised kirjutasid alla sotsialistliku võistluse lepingule külmutushoone kollektiiviga.“

Kes oleks võinud arvata, et meie algatus tuleb kasuks polaarmaa töötajaile? Kuid selgus, et oli kasuks! Ma täitsin M. Ossokina palve ja saatsin talle üksikasjalise kirja. See avaldati ajalehes „Poljarnaja Pravda“.

Smolenski ehitustöölised Prozvitski, Kartavenko, Novikov ja teised kirjutasid: „Töötame üks päev kuus, nõudmata puumaterjali, alabastrit ja naelu.“

Lugedes seda kirja, kujutasin ma endale selgesti ette uut suurepärast maja. Uued elanikud kolivad sinna sisse

enne ettenähtud tähtaega, ja ka kulutusi tuleb vähem, tähendab ka riigil on sellest kasu.

Mind erutas väga Tšertkovski õmblusvabriku juurde-  
lõikaja Ivan Šuli kiri:

„Meie elame ja töötame ühes Ukraina noorimas oblas-  
tis — Ternopoli oblastis. Lääne-ukrainlased elasid enne  
oma maade armsa Nõukogude Ukrainaga taasühinemist  
omavoli ja õigusetuse ikke all. Ka minu perekonnal tuli  
üle elada palju häda ja viletsust. Praegu elame me va-  
bade rahvaste peres ja töötame suurima rõõmuga. Töö-  
tame samuti teie meetodi järgi, kallid moskvalased. Kir-  
jutage meile oma töökaaslastest. See on teie õnn, et teie  
pole kunagi tundnud ekspluateerimist!“

Jah, meie oleme tõesti õnnelikud. Meie noored teame  
ainult jutustuste järgi neist aastaist, kui meie maal või-  
mutsesid kapitalistid ja mõisnikud. Meie lapsepõlve val-  
gustasid juba esimese stalinliku viisaastaku uusehituste  
tuled. Kool, pioneerisalk, vabrik, komsomol... Kõikjal  
ja alati kodumaa hoolitsus noorsoo õnne eest.

Vabrik... Kui palju võimalusi avaneb nõukogude töö-  
lisele tootmistöö alal! Meil, „Parižskaja Kommuna“ vab-  
rikus, on samuti nahatehnikumi filiaal. Sel aastal said 11  
minu seltsimeest jalatsitootmise spetsialistideks. Noored  
õpivad vabrikukoolis, mis laseb välja kvalifitseeritud  
jalatsitegijaid. Meie käsutuses on töölisnoorte kool, kus  
antakse täielik keskharidus. Kui tahad ilma tööd katkes-  
tamata õppida inseneriks, võid asuda õppima nahainsti-  
tuudi mittestatsionaarses osakonnas. Ka sel juhul osuta-  
takse sulle abi. Selle aasta sügisel asun ma õppima naha-  
tööstuse tehnikumi.

Vabrikul on oma klubi, mitu raamatukogu, oma hea-  
korrastatud elumajad, pioneerilaager, suurepärase poli-  
kliinik. Iga aasta veedavad sajad töötajad oma puhkuse  
kuurortides ja sanatooriumides vabrikukomitee tuusiku-  
tega.

Seltsimees Stalin ütleb: „... tööinimene tunneb ennast  
meil oma maa vaba kodanikuna, teatud määral ühiskonna-  
nategelasena. Ja kui ta töötab hästi ja annab ühiskonnale  
seda, mida ta suudab anda, siis on ta töökangelane, on  
ümbrisetud kuulsusega.“

Palju kordi olen ma meenutanud neid meie suure juhi  
ja õpetaja suurepäraseid sõnu. Kui palju on selle aja  
jooksul osutatud meile tähelepanu ja hoolitsetud meie

eest! Kõik minu brigaadi liikmed on autasustatud ULKNU Moskva Linnakomitee aukirjaga, minu nimi aga on kantud pealinna komsomoli-organisatsiooni aurasustusse. Olen saanud hinnalisi preemiaid NSV Liidu kergetööstuse ministrilt ja vabriku direktorilt. Samuti on premeeritud kõiki minu töökaaslasi.

Kõike seda meenutasime meie, lugedes juurdelõikaja Ivan Šuli kirja. Ja kõik koos saatsime talle südamliku vastuse.

Ma saan sadu kirju Nõukogude Armeel võitlejailt, meie kuulsatelt sõjalaevastiklastelt. Ka neile on tootmistööliste töömured ja taotlused lähedased ning arusaadavad.

„Tervist, Liida! Saadan tervituse võitlejailt — kaugidastelt,“ kirjutab seersant Vassili Tereštšenko. „Teie rahulik töö suurendab meie kodumaa rikkust. Andke edasi kõigile seltsimeestele, et me seisame valvsalt Nõukogude piiride kaitsel, rahu kaitsel.“

Rahulik töö... Jah, kogu oma jõu ja oskuse anname me rahulikuks tööks. Ameerika uue sõja õhutajate sepi-sused kutsuvad kõigis meis esile viha ja vastikuse tunde.

Koos kõigi meie vabriku töölistega kirjutasin alla Stokholmi üleskutsele aatomipommi ärakeelamise kohta. Meie allkirjad väljendasid kindlat otsustavust säilitada rahu. Teadku ameerika imperialistid — meie seisame rahu kaitsel kogu maakera vabadustarmastavate rahvaste avangardis.

Nõukogude noorsugu, keda ümbritseb stalinlik hoolitus, vaatab julgelt tulevikku. Oma kätega loome me oma õnne — vaba sugupõlve õnne, kellele on avatud kõik teed. Me ehitame uusi linnu ja külasid, rajame puuvilja-aedu, allutame loodust, kasutame kõiki kultuurisaavutusi.

Sõda on vajalik ainult viletsale käputäiele veristele ärimeestele Wall Streetilt, kes unistavad vabade inimeste muutmisest oma orjadeks. Miljonid rahupooldajad suudavad ohjeldada sõjaõhutajaid, inimsoo alatuid vaenlasi.

Hiljuti viibisin koos teiste nõukogude noorsoo delegatsiooni liikmetega Saksa Demokraatliku Vabariigi pealinnas — Berliinis — ülesaksamaalisel noorsoo kokkutulekul. 10 000 noormeest ja neidu täitsid Valter Ulbrichi nimelise hiigelstaadioni. Kesktribüüni kohal olid kogu maailma rahvaste lipud, gloobus valge rahutuviga, südamesseminevad sõnad: „Meie kaitseme rahu, meie võidame selles võitluses.“

Tormiliste kiiduavalduste ja hüüetega „Stalinile — hurraa!“, „Stalin on sõprus!“ võtsid osavõtjad vastu nõukogude noorsoo esindajaid. Selles nägime meie armastust ja tunnustust meie maale — ülemaailmse rahu kindlale kantsile —, armastust üldrahvaliku rahu eest peetava võitluse organiseerijale suurele Stalinile.

Pärast kokkutulekut toimus grandioosne demonstratsioon, millest võttis osa üle 700 000 noormehe ja neiu. Määratu suur vahemaa Aleksandri platsilt kuni Brandenburgi väravateni oli täidetud osavõtjatega. Tuhanded tuvid tõusid õhku väljakute ja tänavate kohale. Berliinis, kus veel igal sammul võib näha sõjajälgi, demonstreeris noorsugu oma rahutahet, oma tahet elada rahu Nõukogude Liiduga. Miljonite noorte sakslaste nimel teatasid meelevaldajad, et nad ei luba endid enam ära kasutada imperialistide sõjalisteks eesmärkideks.

Seal, kus 1945. aasta mais lõpetas meie armee oma võidukäiku, olles purustanud inimsoo kurjemad vaenlased, tundsin ma erilise jõuga uhkust oma suure kodumaa üle.

Ma külastasin Saksa Demokraatliku Vabariigi ettevõttein, vestlesin paljude noorte töölistega. Kõiki neid innustab tahe kaitsta rahu.

Noored nõukogude töölised tugevdavad kodumaa võimsust oma stahaanovliku tööga. Neil päevil, kui kogu meie maal toimus allkirjade kogumine Stokholmi üleskutsele, asus minu brigaad rahuvalvel. Meie valmistasime palju jalatseid üle plaani.

Mõeldes rahust, jätkame meie oma töövalvet. Meie rahulikku tööd vajab rahvas, ja see kahekordistab meie energiat.

\*

Võistlus kompleksse kokkuhoiu eest on haaranud miljonid töölisi. Meie algatus leidis üksmeelset heakskiitmist sellepärast, et nõukogude inimesi juhib suur patriootlik armastustunne oma maa vastu.

Meil on veel määratu suuri tootmisreserve. Tihedas koostöös saavutavad stahaanovlased ja spetsialistid uut edu võitluses tooraine ja materjalide kompleksse kokkuhoiu eest. Sellega suurendavad nad veelgi tehaste ja vabrikute tootlikkust.

## Sisukord

Alustan oma tööalast tegevust . . . . .	3
Kollektiivi uhkus . . . . .	5
Minu brigaad . . . . .	12
Valmistame eeskujulikke jalatseid . . . . .	20
Kompleksse kokkuhoiu eest! . . . . .	23
Riiklik üritus . . . . .	30
Meister Fjodor Kuznetsov . . . . .	32
Meid toetasid tuhanded . . . . .	35
Esimene „päev ilma varustamiseta“ . . . . .	38
Kokkuhoiu allikad . . . . .	41
Säästlikkuse kool . . . . .	46
Sõpru külastamas . . . . .	48
Meie rahulik töö . . . . .	50

Vastutav toimetaja H. Seping  
Kaanejoonise valmistanud  
O. Soans ja A. Vender  
Tehniline toimetaja E. Ridala.

Ladumisele antud 10. IV 1951.  
Trükkimisele antud 2. VI 1951.  
Trükiarv 5000. Paber 54:84, <sup>1</sup>/<sub>16</sub>.  
Trükipoognaid 3,5. Formaadile  
60:92 kohaldatud trükipoognaid  
2,87. Arvutuspoognaid 3,14.  
MB-07276. Tellimise nr. 1171.  
Trükikoda „Ühiselu“, Tallinn.  
Pikk tn. 40/42.

На эстонском языке.

**Hind rbl. 1.10**

Rbl. 1.10

ARA  
A-19074

TÜ RAAMATUKOGU



1 0300 00447803 0