VISU ZEMJU PROLETĀRIEŠI, SAVIENOJIETIES!

VALMIERAS ĶĪMIĶIS

VALMIERAS STIKLA ŠĶIEDRAS RŪPNĪCAS PARTIJAS KOMITEJAS, ADMINISTRĀCIJAS, ARODKOMITEJAS UN KOMJAUNATNES KOMITEJAS IZDEVUMS

Avīze iznāk kopš 1979. gada 25. oktobra | CETURTDIEN, 1986. g. 16. janvārī | Nr. 3 (321) Cena 1 kap.

Pazeminājusies produkcijas darbietilpība

Darba normēšanas ievērojama uzlabošana un tās pielietošanas sfēras paplašināšana ir svarīgs priekšnoteikums darba ražīguma tālākam pieaugumam. Darba normēšanas līmeņa paaugstināšanu ietekmē daudzi jo daudzi faktori. Bet, kā liecina prakse, vislabākos rezultātus iegūst tur, kur darba normēšanas pilnveidošanā piedalās paši strādnieki un ražošanas novatori.

Darbaļaužu radošās aktivitātes tālāka attīstība, viņu lomas palielināšana ekonomisko uzdevumu risināšanā ir sevišķi nepieciešami sociālisma celtniecības mūsdienu etapā.

Ir zināms, ka rūpnīcā ik gadus notiek plānveidīga novecojošo darba normu pārskatīšana. Taču tas ne vienmēr iespējams ņemt vērā darba ražīguma paaugstināšanas un ražošanas efektivitātes paaugstināšanas reālās rezerves, kā arī strādnieku tehniskās meistarības līmeņa nemitīgo izaugsmi. Šo nepilnību lielā mērā aizvieto darba normu pārskatīšana pēc pašu strādnieku iniciatīvas, jo viņi labi zina savas rezerves un iespējas.

Strādnieku iniciatīvas īstenošana darba normu pārskatīšanā ievērojami ietekmē produkcijas darbietilpības samazināšanu, noteikto plānu izpildi ar mazāku strādnieku skaitu, intensīvā darba laika izmantošanu.

Uzņēmuma strādnieki saprot, ka nepieciešams pārskatīt darba patēriņa normas, palīdz atklāt cēloņus, kas traucē paaugstināt darba intensitāti.

1985. gadā ierosināja paaugstināt izstrādes normas 4. ceha šķeterētājas **Janina Pastare, Nadežda Volkoviča, Valentina Buliņina, Valentina Legzdiņa, Aina Vēvere, Aina Podreza, Valentina Lāce, Inga Upeniece, Antonina Meždreija** un 2. ceha spolētājas **Gaļina Draņikova, Nadežda Bruja, Gaļina Urivska, Antonija Laksa, Velta Logina, Rita Jodzeviča, Anna Lauce, Mirdza Stāvause, Irēna Gercāne, Zoja Guseva, Raisa Bartkēviča, Ludmila Fedosejenkova** un **Dzintra Rode.**

Normas ierosina strādnieki

Pēc strādnieku iniciatīvas pārskatītās izstrādes normas deva iespēju par 4,72 tūkstošiem normu stundām pazemināt produkcijas darbietilpību, ieekonomēt 4,39 tūkstošus rubļu darba algas fonda.

Iekšējo rezervju meklēšanā, darba ražīguma paaugstināšanā sociālistiskajā sacensībā par godu PSKP XXVII kongresam aktīvi piedalās tautas patēriņa preču ražošanas ceha strādnieki **Ivans Voroncovs, Maija Zaķe, Jeļena Fiļipova** un aušanas ceha meistara palīgs **Nikolajs Katins,** kas ierosināja pārskatīt izstrādes normas un apkalpes zonas. Tā rezultātā 1986. gadā tiks sasniegts papildus ekonomiskais efekts 9,34 tūkstoši rubļu, produkcijas darbietilpība pazemināsies par 8,23 tūkstošiem normu stundām.

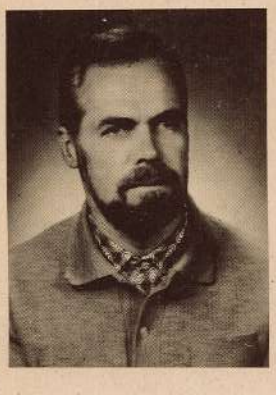
Strādnieku iniciatīva, kas veicina darba ražīguma paaugstināšanu, tiek materiāli stimulēta. Rūpnīcā darbojas noļikums par darba normu pārskatīšanas iniciatoru premēšanu. Uz tā pamata tiek noteikta atlīdzība par normu pārskatīšanu pēc strādnieku iniciatīvas atkarībā no pārskatīto normu lieluma.

Dzīve liecina, ka viens no svarīgākajiem faktoriem, kas veicina strādnieku iniciatīvas attīstību, ir elastīga, ieinteresēta vadītāju, pirmām kārtām cehu un iecirkņu priekšnieku, meistaru un brigadieru attieksme. Tieši no viņiem visvairāk atkarīgs psiholoģiskais klimats kolektīvā. Tautas iniciatīva ir neierobežojama un aktīva. Nepieciešams to laikus uztvert, atbalstīt, to praktiski pielietot.

VALENTINA SĻADZJA,
darba tehniskās normēšanas vecākā inženiere

Augstu kvalitāti katrā darba vietā!

STIKLA KAUSĒTĀJS



Šogad aprit desmit gadi, kopš **Uldis Kaužēns** (attēlā) sācis strādāt mūsu rūpnīcā. No sākuma bija veidošanas mašīnas mašīnists, bet pēc tam kļuva par stikla kausētāju un šajā profesijā strādā līdz šai dienai. Viņš apkalpo 1. stikla kausēšanas vannas krāsni. Tā darbu pārtrauc tikai reizi trijos gados, kad notiek kapitālais remonts. Pārējā laikā krāsni nepārtraukti, dienu un nakti, kausē stiklu, no kura pēc tam veido lodītes.

Katrā no četrām maiņām dežurē trīs stikla kausētāji. Un katram ir sava krāsns. Tajā pastāvīgi kausē 90 tonnas stikla masas. Uldim un viņa biedriem vērīgi jāseko daudzo aparātu un automatizācijas līdzekļu rādītājiem. Nedrīkst pieļaut stikla masas līmeņa pazemināšanu krāsnī. Ja deg zaļā spuldzīte, tad viss ir kārtībā. Bet, ja uzliesmo sarkanā, tad krāsnī automātiski tiek iekrauta šihta. Taču gadās, ka dažādu iemeslu dēļ šihta krāsni nenonāk. Tad jāatrod piedurknes un jāiekrauj ar rokām, jo limenim vienmēr jābūt normas robežās. Pieļaujamā novirze uz vienu vai otru pusi sastāda tikai pusotra milimetra.

Stikla kausētājs seko arī temperatūrai. Tā ir 1600 grādu robežās. Temperatūras pastāvīgo limeni kontrolē ar kurināmā un saspiestā gaisa patēriņu. Kontroli prasa arī krāsns dzesēšanas sistēma. Ūdens limenim un tvaika spiedienam arī jābūt normas robežās.

Ulda Kaužēna pamata darba vieta ātrodas aparātu telpā, kur izvietota pults ar kontroles mērīšanas ierīcēm. Tomēr regulāri, pēc katras stundas, jāveic krāsns ārējā stāvokļa apskate un jāpārbauda aparātu rādītāju atbilstība. Nepieciešams arī uzturēt pastāvīgus sakarus ar stikla veidošanas mašīnu mašīnistiem.

Var bez pārspīlēšanas teikt, ka šajā svarīgajā rožošanas iecirknī tiek ielikti rūpnīcas gala produkcijas kvalitātes pamati. Un ir ļoti labi, ka šeit strādā tāds apzinīgs cilvēks kā Uldis Kaužēns, kas darbam atdod sirdi un dvēseli. To pašu var teikt arī par viņa biedriem.

Ziemā stikla kausētājam patīk pastaigas uz slēpēm, bet vasarā — atpūta pie ūdeņiem, braucieni pa mūsu valsti. Tomēr arī atvaļinājuma laikā viņš atceras savu krāsni — kā tur veicas? Tāpēc, ka mīl savu profesiju.

Skolu reformu — dzīvē!

Skolēni iepazīst ražošanu

Beigušās jaukās ziemas brīvdienas skolēniem. To izjūt ne tikai skolās, bet arī mūsu uzņēmuma cehos, iecirkņos un laboratorijās. Saskaņā ar skolu reformas pasākumi 136 septīto un astoto klašu skolnieki no Valmieras 4. vidusskolas iepazīstas ar dažādām mūsu rūpnīcas profesijām. Piemēram, 17. cehā ar atslēdznieka, virpotāja un citām profesijām iepazīstas 30 skolnieki. Viņus apmāca gan teorētiski, gan praktiski pieredzējušākie šī ceha strādnieki, piemēram, **Viktors Rudzinskis, Austris Serma, Valdis Lapiņš, Ivars Magonitis** un citi. 12 skolēni **Imanta Jerkina** vadībā apgūst autoatslēdznieka profesijas pamatus. Laboranta profesiju **Agras Holstes** vadībā 18. ceha ūdens attīrīšanas stacijā apgūst 8 skolnieki. 13. ceha priekšnieks **Jurijs Ovsjaņikovs** 20 skolēnus apmāca kontroles mērīšanas aparātu un automātikas atslēdznieka profesiju, bet 19. cehā celtnieku profesijas apgūst 20 skolnieki. 13 no viņiem **Imanta Kokarēviča** vadībā mācās par galdniekiem un namdariem.

Rūpnīcā nopietni padomāts par pasākumiem, kas veicami, lai skolu reformu īstenotu. Visiem skolēniem ir sagatavotas un atestētas piemērotas darba vietas. Bērni ir apgādāti ar spectērpiem. Katrs no viņiem rūpnīcā strādā līdz 4 stundām nedēļā. Sevišķa vērība tiek veltīta darba drošības tehnikas noteikumu nelokāmai izpildei, lai nebūtu nekādu nepatīkamu starpgadījumu.

Bez tam divdesmit četri 2. vidusskolas audzēkņi atslēdznieka specialitāti rūpnīcā apgūst pēc mācību kombināta plāna. Viņi pie mums mācās jau otro gadu un šopavasar liks eksāmenus. Tie ir devito un desmito klašu skolēni.

GUNTA VINTERE,
kadru sagatavošanas inženiere

NEPIECIEŠAMA UZMANĪBA

Mūsu rūpnīca pastāvīgi saņem noteiktu vairumu tā dēvēto bīstamo kravu. Tas ir acetons, etilspirts un citi viegli uzliesmojošie šķidrumi, sašķidrinātas, saspiestas gāzes balonos un citas vielas. «Valmieras Ķīmiķa» korespondents lūdza darba aizsardzības un drošības tehnikas daļas priekšnieci **Rotu Lūsiņu** pastāstīt par bīstamo kravu glabāšanas un transportēšanas noteikumiem. Lūk, ko viņa paskaidroja:

— Pastāv PSRS Valsts standarts par bīstamajām kravām. Tas ātrodas arī mūsu daļā un attiecīgajās rūpnīcas struktūrvienībās. Bez tam ir speciāla instrukcija par bīstamo kravu pārvadāšanu ar autotransportu. No šī dokumenta, piemēram, pastāvīgi vadās 12. cehs. Instrukcijā sīki aprakstīts, kā jābūt iekārtotai automašīnai šādu kravu pārvadāšanai, kas jāņem līdzi šoferim, kā viņam jārīkojas kritiskajās situācijās.

Visas bīstamās kravas vispirms nonāk centrālajā noliktavā. Tām jāglabājas marķētā slēgtā tarā. Precīzas glabāšanas normas noteiktas arī cehu noliktavām un darba vietām. No centrālās noliktavas bīstamās kravas uz dažādiem ražošanas iecirkņiem nogādā transporta ceha šoferi.

Šīs kravas jāglabā speciāli iekārtotās vietās. Piemēram, 6. cehā ir tāda vieta ūdeņraža balonu uzglabāšanai. Apakšvienībās izraudzīti konkrēti cilvēki, kas atbild par bīstamo vielu pareizu glabāšanu.

Diemžēl, vēl ne visur bīstamās kravas glabājas tā, kā to prasa noteikumi. Tām cēlonis ir rūpnīcas noliktavu saimniecības nepietiekamā jauda. Citiem vārdiem sakot, nepietiek platību. Bet tas nekādā ziņā nedrīkst būt par attaisnojumu. Tieši otrādi, nepieciešams sevišķi rūpīgi sekot šo vielu pareizai glabāšanai.

Protams, nepieciešama pastāvīga kontrole. Pagājušā gada decembrī mūsu daļa kopīgi ar rūpnīcas arodkomiteju pārbaudīja, kā tiek glabātas stipras iedarbības indīgās vielas. Tehniskās kontroles daļā — metilspirts, stikla lodīšu ražošanas cehā — arsēna oksīds, 18. cehā — hlors balonos. Kas attiecas uz divām pirmajām minētajām vielām, tad to glabāšana un pielietošana atbilst normatīvajiem dokumentiem. Slikta ir ar hloru. Atklāto trūkumu novēršanai nepieciešams risināt jautājumu par hlorētavas telpu pārcelšanu.

Sākusies talka par godu PSKP XXVII kongresam. Pirmie to strādāja operatores NINA VINCUKOVA, TAMĀRA GESELTIŅA, ADELE BEZDELIGA un spolētāja SOFIJA TEREBILOVA.

Pēc racionalizatoru ieteikuma

PIRMIE NOZARĒ

1986. gada 6. janvāris. Austuvē ap 666. stelli kārtējo reizi liels ziņkārīgo pulks. Tātad, tur gaidāms jaunums.

Soreiz jaunais — pamatņu piesiešana. Tas nozīmē, ka mašīna sasien nostrādātās pamatnes diegus ar jaunās pamatnes diegiem, atlasot katru diegu atsevišķi. Gudrā mašīna ir Padomju Savienībā ražotā mezgliu sienamā mašīna UP-5, ko piemēro stikla šķiedras rūpniecībā 4. ceha racionalizators **Pēteris Grinbergs** ar savām palīdzēm **Tamāru Kotovu** un **Valentīnu Kazēku.** Mūsu rūpniecībā mezgliu sienamā mašīna (ārzemēs ražota) strādā tikai Polockas ražošanas apvienībā, kur ieviesta importa stikla šķiedras pārstrādes tehnoloģija. Parastā stikla šķiedras pārstrādes tehnoloģijā iegūto diegu sasiešanu esam apguvuši pirmie nozarē. Uz stenda jau sasieti visu teksu diegi, bet uz stellēm pagaidām divu sortimentu pamatņu diegi. Ar pamatņu diegu sašūšanu tiks atslogots vērtuves un šķietu-nīšu darbnīcas darbs. Tomēr, pats galvenais: pamatnes sagatavošana aušanai notiek mehanizēti. Seit ietilpst pamatņu vēršana, iekārtošana, lameļu likšana vai iepriekšējo procesu aizvietošana ar pamatņu sasiešanu. Lai arī tiks ieviesta pamatņu sasiešana, daļēji saglabāsies arī vēršana un lameļu likšana.

Tāpēc vajadzētu parunāt arī par šiem procesiem. Pneimatisko un hidraulisko steļļu pamatņu vēršana notiek ar mehānisko padevēju. Tas nozīmē, ka cilvēks, kas agrāk padeva vērējai diegus, tiek aizvietots ar mehānismu. To izgudroja Pēteris Grīnbergs, kurš vairāk nekā trīs gadus strādāja pie tā pats ar savām rokām. Šis darbs varētu būt izdarīts daudz ātrāk, ja ātrastos speciālisti, kas idejai tīcētu un palīdzētu. Pateicoties Grīnberga neatlaidībai, tika radīts mehāniskā padevēja paraugs, pēc tā izgatavoti jau seši mehānismi un paredzēts izgatavot vēl četrus. Ar šo mehānismu vērējas var strādā pa vienai, kas ir psiholoģiski un ekonomiski ļoti nepieciešami, un paaugstināt darba ražīgumu. Šāda mehānisma nav nevienā mūsu nozares rūpnīcā. Ne velti Ufas stikla šķiedras rūpnīcas speciālisti vēlējās par katru cenu nopirkt kaut vienu.

No trim aprakstītajiem procesiem vispirms mehanizēta tika lameļu likšana uz P-125 stellēm. Arī šeit pie VDR «Textima» firmā ražotās lameļu liekamās mašīnas ieviešanas galvenā loma bija Pēterim Grinbergam. Līdz mašīnas ieviešanai lameļu likšana bija ļoti darbietilpīgs process, jo tās bija jāliek ar rokām. Strādājot jau vairāk nekā piecus gadus ar lameļu liekamo mašīnu, roku darbs vairs nav pat iedomājams. Var pieminēt vēl to, ka lameļu likšana mehanizēta tikai divās Padomju Savienības tekstilrūpnīcās un pie mums. Tātad izdarīts liels darbs mehanizācijā, bet arī turpmāk daudz jāpaveic, jo, ieviešot siešanu, izmainīsies darba organizācija vērtuvē un austuvē. Pie tā jāstrādā. Jāatzīmē, ka šajā jomā esam apsteigušī īstos tekstilniekus.

Par padarīto darbu grību pateikties Pēterim Grīnbergam. Vēlētos, lai rūpnīcas speciālistiem būtu tāda neatlaidība, strādātgriba kā viņam.

RUTA ZEIBOTE,
aušanas ceha priekšnieka vietniece

TĀ RODAS PROJEKTS

LIEKAS, ka nav nekā vienkāršāka, kā jauna darbagalda uzstādīšana. Taču pirms iekārtu nomaiņas ļoti rūpīgi jāizstrādā projekta dokumentācija. Tajā jāatspoguļojas daudziem faktoriem — gan tehnoloģisko pāreju saistībām, gan ekspluatācijas ērtumam, gan drošības tehnikas parametriem. Bez tam nepieciešams ieprojektēt jaunās iekārtas elektroenerģijas nodrošināšanas shēmu. Bet tas reizēm ir saistīts ar transformatoru apakšstaciju rekonstrukciju. Piemēram, ja 2. cehā nomaina stikla kausēšanas traukus pret jaudīgākiem, tad jānomaina arī šo trauku elektroapgādes kabeļu līnija. Tā tikai ir neliela daļa no tā darba, ko veic **Georga Admina** vadītā rūpnīcas projektēšanas un konstruktoru daļa.

Daļas telpās ir vairāk nekā desmit plati rasēšanas galdi. Pavisam šajā dienestā strādā divdesmit cilvēku. Viņi izstrādā projekta un konstruēšanas dokumentāciju par visdažādākajām tēmām. Praktiski ik reizi viņiem jārisina jauni uzdevumi — projekti gandrīz nekad neatkārtojas. Bet tas nozīmē, ka projektiem zināmā mērā jābūt universāliem. Līdztekus rūpnīcas ražošanas jaudu rekonstrukcijas dokumentiem viņi gatavo dokumentāciju celtniecības objektiem, tehnoloģisko procesu mehanizācijai un automatizācijai, energoapgādei, tautas patēriņa preču izlaidei vajadzīgajam tehniskajam nodrošinājumam un vēl daudzām vajadzībām. Daļā, teiksim, nav speciālistu ūdensapgādes un kanalizācijas, apkures un ventilācijas ietaišu jautājumos. Bet projektos visam tam jābūt atspoguļotam. Un darbiniekam, kuram uzdots izgatavot attiecīgo dokumentāciju, jāorientējas arī šajos jautājumos. Un jāorientējas labi, lai uzņēmumam nerastos zaudējumi neparezu aprēķinu dēļ.

Daļas kolektīvs strādā, vadoties no organizatoriski tehnisko pasākumu un jaunās tehnikas plāniem, izpilda visdažādākos cehu pasūtījumus, projektē to, kas rūpnīcai nepieciešams dotajā momentā. Patlaban, piemēram, tiek gatavoti labojumi un papildinājumi jaunā eļļotāju iecirkņa projektam. Te vajadzīga ne tikai precizitāte un operativitāte, bet arī pēc iespējas zemākas tāmes izmaksas. Tiesa, piemēroto materiālu trūkuma dēļ tas ne vienmēr izdodas.

Pagājušajā gadā daļas darbinieki izstrādāja projekta dokumentāciju iekārtu un kabeļu līniju nomaiņai, kā arī atsevišķu apgaismes ierīču iekārtošanai 2. un 4. cehā. Nepārtrauktas stikla šķiedras ražošanas ceham tika izstrādāts projekts gaisa kondicionēšanas iekārtu darba automātiskai vadībai. Izstrādāts arī projekts stikla kausēšanas procesu automatizācijai 1. cehā. Bet visu uzskaitīt nemaz nav iespējams.

Daļā strādā daudzi kvalificēti speciālisti, kas izstrādā augstas kvalitātes projektus noteiktajos termiņos. Viņu skaitā — inženieri konstruktori **Arvids Vazdiķis, Dzintra Rozīte, Gaļina Temņs, Jānis Puķitis,** daļas priekšnieka vietnieks **Pēteris Kantāns.** Nesen kolektīvu papildināja jaunie speciālisti. **Larisa Krilova** pabeidza Ivanovas tekstīla institūtu, bet **Aivars Zeile** un **Sergejs Daņiļenko** — A. Pelšes Rīgas Politehnisko institūtu. Visi viņi ātri iejutās kolektīvā un, kā atzīst Georgs Admins, strādā ar labu atdevi. Ja jaunajiem speciālistiem rodas neskaidrības, viņiem palīgā nāk vecākie biedri. Pēteris Kantāns pastāvīgi rūpējas par jaunajiem kolēģiem, sniedz viņiem lietišķus padomus par to, kas attiecas uz darbietilpīgo procesu mehanizācijas līdzekļu, nestandarta iekārtu, tautas patēriņa preču ražošanas tehniskā bruņojuma projektēšanu.

Ne jau vienmēr daļā viss rit gludi. Gadās arī kļūdas un nepilnības. Taču tās nespēj aizēnot to lielo ieguldījumu, ko projektētāji un konstruktori dod uzņēmuma attīstībai. Turpmāk būs vēl daudz jaunu projektu, kuru īstenošana palīdzēs pacelt ražošanu jaunā, augstākā pakāpē.

VLADIMIRS KĀRPOVS

IR NELIELS IECIRKNIS

Aušanas cehā darbojas neliels iecirknis, kur ražo neaustos materiālus. Tā ir tautas saimniecībai ļoti svarīga produkcija, un tās izgatavošanai izmanto Vācijas Demokrātiskajā Republikā iegādātās «Malimo» mašīnas. Iecirkņa trīs mašīnu kolektīvi labi uzsākuši XII piecgades pirmo gadu. Tas ir ļoti svarīgi, jo šogad rūpnīcai jāpaplašina neausto materiālu ražošanas apjoms. Pieprasījums pēc tiem pieaug. Tāpēc pērn uzstādīta piektā «Malimo» mašīna.

Iecirknī ieviesta darba organizācijas un samaksas brigādes metode. Tas sākās pirms vairākiem mēnešiem. Kamēr bija četras mašīnas, viss ritēja kā parasti. Pēc piektās «Malimo» mašīnas uzstādīšanas ražošanas ritmā radās traucējumi. Aušanas ceha priekšnieka vietnieces **Rutas Zeibotes** vadībā tika izdarīta rūpīga analīze, lai noskaidrotu cēloņus šai parādībai. Ne vienu reizi vien speciālisti novēroja audēju, iekārtotāju, meistara palīgu darbu. Viņi nonāca pie secinājuma, ka ir lietderīgāk atstāt audējām viskvalificētāko operāciju izpildi, bet visus palīgdarbus uzdot kārtotājām. Agrāk viena audēja apkalpoja vienu «Malimo» mašīnu. Tagad viņai piedāvāja ņemt savā pārziņā divas.

Ruta Zeibote atceras, cik vētraini noritēja sapulce, kurā apsprieda šo ierosinājumu. Audējas nekādi nevarēja noticēt, ka var vienlaikus apkalpot divas mašīnas. Tomēr nolēma izmēģināt. Tā pērnā gada rudenī iecirknī noorganizēja trīs brigādes. Katrā no tām ir meistara palīgs, trīs audējas un iekārtotājas. Spēku izvietojums kļuvis citāds. Divas audējas apkalpo četras mašīnas, pastāvīgu darba fronti viņām nodrošina divas iekārtotājas. Bet trešā audēja apkalpo vienu mašīnu un pati izpilda arī iekārtotājas funkcijas. Meistara palīgs atbild par iekārtas darbības drošumu.

Tagad visi sarežģījumi ir aiz muguras. Neviens vairs nešaubās par brigādes metodes priekšrocībām. No sākuma baidījās, ka pazemināsies darba ražīgums, bet faktiski tas pieaudzis. Palielinājusies arī izpelņa. Bet, pats galvenais, izveidojusies kolektīvā atbildības sajūta.

— Mēs arī agrāk strādājām draudzīgi, — saka pirmās maiņas meistara palīgs brigādieris **Nikolajs Katins,** — bet tagad jūtamies gandrīz kā vienā ģimenē.

Nikolajs Katins bija iniciators normu pārskatīšanai, meistara palīgam apkalpojot «Malimo» mašīnas. Viņš ierosināja tipveida zonu palielināt par vienu mašīnu. Viņa vadītajā brigādē strādā audējas **Valentīna Jukāme, Baiba Lotaņuka** un **Vija Kivkucāne,** kā arī iekārtotājas **Tamāra Senkāne** un **Valentīna Celmiņa.** Gandrīz visa šajā iecirknī saražotā produkcija tiek marķēta ar Kvalitātes zīmi.

Tagad katrai brigādei tiek dots konkrēts plāns. Tas, protams, paaugstina cilvēku disciplīnu, mudina viņus sasniegt ražošanā augstus rezultātus.

Darba līdzdalības koeficientu nosaka katram brigādes loceklim atkarībā no darba rezultātiem. Tajā ietilpst brigādes plāna izpilde, produkcijas izlaides ar Valsts Kvalitātes zīmi izpilde, produkcijas kvalitātes noteikšana uz pirmo uzrādījumu un darba kvalitāte. Ja izpildīti visi noteikumi, koeficients ir 1, un strādniekiem ir tiesības saņemt pilnu prēmiju. Par mazāku koeficientu prēmija tiek attiecīgi samazināta.

Maiņā katra brigāde saražo vīdeļi vairāk nekā 3200 metru neausta materiāla. Iecirkņa kolektīvs apņēmies augstos ražošanas tempus nesamazināt.

BORISS JEVGEŅJEVS

Sports • Sports

Kas jauns airēšanas slalomā?

Pašā ziemas vidū ir nepierasts rakstīt, un vēl jo vairāk lasīt par tādu tipisku vasaras sporta veidu kā airēšana. Kaut gan jēdziens — vasaras sporta veids — šajā gadījumā ir ar plašāku nozīmi. Un proti, sezona atsākas jau agrā pavasarī, kad Amatas stāvie krasti ir vēl sniega skavās, un airēšana bieži vien sanāk starp peldošiem ledus gabaliem. Bet noslēdzas sezona oktobra beigās, kad rudenīgi stiprie un aukstie vēji arī nekā cita kā slapju sniegu nesola. Tātad aktīvi uz ūdens nodarbojamies septiņus mēnešus gadā.

Novembris ir pārejas mēnesis no vasaras perioda uz jaunās sezonas sagatavošanas ciklu, kas sākas decembrī un turpinās līdz aprīļa sākumam. Šajā treniņu periodā nostiprinās sportistu funkcionālās spējas. Treniņu nodarbībās tiek strādāts pie spēka un izturības veicinošiem vingrojumiem. Apgūstam veiklības un akrobatikas elementus. Spēlejam basketbolu (starp citu, ar atsevišķu komandu grībam piedalīties rūpnīcas spartakiādē) un nodarbojamies ar peldēšanu baseinā. Treniņi ir daudzveidīgi un notiek piecas reizes nedēļā. Visi komandas dalībnieki ir pie labas veselības. Republikas izlases dalībnieki divas reizes gadā tiek speciāli pārbaudīti republikāniskajā sporta un ārstniecības dispanserā.

Pagājušā gada beigās rūpnīcas administrācija panāca vienošanos ar ēku celtniecības kombinātu «Vidzeme» par vienas saimniecības ēkas izgatavošanu. Tātad — ieplānota airēšanas bāzes izveidošana Gaujmalā, trases rajonā. Bāzē paredzētas sportistu gērbtuves, treneru istaba, laivu novietne un darbnīca. Bāzes projekta autors ir inženieris konstruktors **Arvīds Vazdiķis.** Patlaban notiek projekta saskaņošana.

Gada beigās uzzinājām vēl vienu priecīgu vēsti, ka par republikas 1985. gada sporta laureātiem kļuvuši arī mūsu sportisti — PSRS čempioni **Laila Smite, Aivars Mukāns** un **Ivars Polks.**

MĀRIS VALTENBERGS,
VSSR treneris

Līdzjūtības

Izsakām dziļu līdzjūtību **Annai Fominai,** pavadot tēvu pēdējā gaitā.

Administrācijas arodgrupa

●

Dziļajās bēdās esam kopā ar **Albīnu Stepāni,** no tēva uz mūžu šķiroties.

2. ceha otrā arodgrupa

●

Izsakām dziļu līdzjūtību **Annai Fominai** sakarā ar tēva nāvi.

Plānu daļas kolektīvs

Uzmanību!

17. janvārī pl. 12.15 aušanas ceha lekciju zālē — lekcija **«Likums par darba kolektīviem».**

Aicināti visi interesenti.

●

Arodaktīva apmācības notiks 17. janvārī pl. 12.15 4. ceha lekciju zālē.

●

Pārdod garāžu (5,2×3,60 m) Valkas ielas kooperatīvā. Tuvākas ziņas pa telefonu 25976 vai 2. cehā pie A. Ģīmes.

ZIEMA.

IVARA RIEKSTIŅA foto

OK, NEPARASTI VISS BIJA!

Sarma torīt nebija skopojusies: pilni koki. Kā pasakā! Pasakas ir vajadzīgas ne tikai bērniem, bet arī pieaugušajiem.

Gatavojos ciemoties pie elektrokrāšņu 5. maiņas bērniem. Apsolījās būt arī Salatetis. Ej nu sazini, tagad jau arī tie Salatēvi tik moderni, nevaļīgi, skatās tik pulksteni, kā ātrāk tiek prom . . .

Soreiz viss bija neparasti! Eglītē pušķoja gan mazie dīvgadīgie ķīpari, gan skolas vecuma bērni, gan arī vecāki. Egle ezera vidū. Visapkārt balts, piesnidzis meža, klusums, skaistums. Mēs ar Salatēti saiņojām pēdējās dāvanas. Maiss pilns. Ar raguliņām nobrauciens pa nogāzīti, un klāt esam.

Rīta dzestrumā skan Lienītes dziedātā dziesmiņa, dzejoļi, īsi un gari, bērnu izpildījumā, iepriecina Salatēvu un mani. Visdrosmīgākie bija dīvgadīgie mazuļi.

Sals kož degunā, arī pirkstos, vaigi krāsojas sārti. Tas nav liels šķērslis priekam.

Visus mūs aicina siltā telpa uz liepziedu tēju un kūkām.

Nebeidzamas rotaļas organizējām mēs ar Salatēti. Bērni un vecāki aktīvi dalībnieki visos pasākumos. Un tad atbrauca zirgs. Īsts zirgs! Tas vizināja bērnus pa piesnigušo mežu. Mazais dīvgadīgais Laimonis nevarēja novērst acis no zirga. Ilzīte kā liptin pielipa pie melnā suņa Rika. Kaut varētu paturēt, kaut varētu vest sev līdzi!

Lielā Aivara pavadībā devāmies visi uz mežu, lai dzīvnieku barotāvās ieliktu sienu, zīles, kacenus un sāli. Meža iemītniekiem jāpalīdz.

Pa ceļam Aivars mums parādīja ne vienu vien dzīvnieku atstāto pēdu rakstu sniegā.

Mums ar Salatēti bija grūti šķirties no šiem bērniem, pieaugušajiem. Mēs abi bijām gandarīti. Bija izdevies ievest bērnus un pieaugušos pasakā. Izdevās viņu acīs ieliet brīnuma dzirkstīti! Nākamgad mēs atkal būsim pie jums, bērni! Līdzi vēl paņemsim rūķīšus, jo arī viņiem patīk labi, pieklājīgi bērni.

Uz redzēšanos nākamgad!

Sniegbaltīte
ANITAS MARTINSONES foto

Redaktore V. LEJSTRAUTA

Laikraksts iznāk reizi nedēļā — ceturtdienās, latviešu un krievu valodā. Redakcijas adrese: pasta indekss 228600, Valmierā, J. Gagarina ielā 1. Tālrunis 32472 un 339. Iespiests: Valmieras tipogrāfijā «Līesma», pasta indekss 228600, Valmierā, A. Upīša ielā 7. 0,5 uzsk. iespiedloksne, ofsета tehnika. Tirāža 800 eks.
«Валмиерский химик» («Валмиерас химикс») — издание парткома, комитета комсомола, заводского комитета и администрации Валмиерского завода стекловолокна, выходит один раз в неделю по четвергам, на русском и латышском языках. Адрес редакции: 228600, г. Валмиера, ул. Гагарина, 1. Телефоны 32472 и 339. Отпечатано в Валмиерской типографии «Лиесма», 228600, г. Валмиера, ул. А. Упита, 7. Офсетная печать 0,5 усл. п. л. Тираж 800 экз. На латышском языке.

Pasūt. Nr. 302