

---

□ Работа в цехе долгое время не клеилась. Заедала одна деталь. Нельзя сказать, что это была какая-то особенно сложная или громоздкая деталь. Деталь была средних размеров, но требовала особенно высокого класса точности при обработке и все же она по существу срывала работу всего завода.

□ - Уж очень это была пренеприятная деталь, - рассказывает технолог Петр Викторович Бреславский, - много крови она всем испортила, и нужно сказать, до последнего времени она срывала выполнение плана.

□ И Петр Викторович поведал нам захватывающую повесть о том, как передовые люди-новаторы в условиях военного времени научились преодолевать трудности.

□ Технология изготовления детали, о которой идет речь, была составлена, скажем прямо, неудачно. Деталь обрабатывали на двух карусельных, одном сверлильном, двух токарных, одном строгальном, двух фрезерных и одном зуборезном станках. Тринадцать квалифицированных рабочих в смену в поте лица честно трудились и все же не могли угнаться за графиком. Кто-то крайне неудачно спланировал производство. Станки были разбросаны по всему цеху. Деталь при обработке петляла из угла в угол, ее перевозили на тележках, переносили на руках. Рабочие зло ругались, но ничего сделать не могли.

□ Так продолжалось много времени. Завод по требованию фронта с каждым месяцем повышал выпуск продукции. Спрос на деталь неустанно увеличивался. Станки, обрабатывающие эту деталь, были переведены на трехсменную работу, к ним поставили самых лучших стахановцев и все же дело серьезно не изменилось.

□ Петр Викторович Бреславский, незадолго до этого назначенный в цех технологом, долго присматривался к организации производственного процесса. Он дни и ночи ходил между станками, беседовал с мастерами и рабочими, делал наблюдения, записывал свои выводы в книжке. Молодой инженер вскоре убедился в том, что корень зла в порочной организации производства.

□ - Какие мы еще кустари, - подумал Петр Викторович. - Ведь так работать в годы войны - преступление.

---

□ И он начал действовать. Договорился с начальником цеха и главным инженером. Получил свободу действий. Прежде всего следовало изменить технологию производства, сократить транспортные потоки, перевести обработку детали на поток. Это было ясно Петру Викторовичу с первых же дней. Но где найти правильный путь?

□ Было очевидно, что перестановка станков значительно сократит длину пути детали. И Бреславский решил действовать.

□ - Но в этом вопросе, - рассказывает Петр Викторович, - нельзя было подойти формально. Следовало изыскать возможности сокращения и упрощения операций. Мы много поработали над тем, чтобы упростить технологию и, кажется, добились своего. После детального изучения дела мы единодушно пришли к выводу, что можно без ущерба для качества вовсе упразднить фрезерование детали, а обработку на остродефицитных карусельных станках заменить обработкой на более простых станках.

□ Так шаг за шагом передовой инженер со своими товарищами видоизменял технологию. Чего же он добился? Сейчас та же деталь обрабатывается на двух сверлильных, токарном станках и шепинге. Раньше было занято 9 станков, которые обслуживали 13 квалифицированных рабочих. Теперь осталось 4 станка, которые обслуживают три рабочих средней квалификации.

□ А вот технико-экономические итоги этой перестройки: путь прохождения детали раньше равнялся 255 метрам, после перехода на поток он сократился до 50 метров, цикл обработки детали снизился с 32 часов до 3 часов, а трудоемкость изготовления детали - с 1273 минут до 623 минут. При поточном методе цех стал давать во много раз больше требуемых деталей и эта деталь перестала лимитировать производство завода.

□ - Поточное производство, - говорит Петр Викторович, - раскрыло огромные внутренние резервы. На том же оборудовании, зачастую с меньшим количеством рабочих, мы даем сейчас значительно больше продукции. Переход на поток позволил нам разрешить две коренных проблемы: снизить трудоемкость изготовления детали и в широких размерах применить малоквалифицированный труд. И то, и другое в конечном счете решает успех выполнения государственного плана, обеспечивает непрерывное наращивание темпов производства.

□ Петр Викторович Бреславский тысячу раз прав. Смелый переход на

---

поточный метод позволяет удваивать и утраивать выпуск боевой продукции, конечно, при условии, если хозяйственные руководители и командиры умело организуют поточную работу, заблаговременно создают послеоперационные заделы, обеспечивают нормальное материально-техническое снабжение, словом, повседневно заботятся о размеренном ритме производства.

□ Поток при отработанном ритме делает чудеса.

□ Г. ЮРЬЕВ.