
□ Горы стружки и металлических отходов. Грязь и теснота. У оборудования копошатся люди, мешают друг другу. Вот вышел из строя станок специального назначения. Ремонтников на месте нет. Где их искать – ни станочник, ни мастер не знают. У рабочего сломался резец. Простой неминуем – в резерве запасных резцов нет.

□ Ругая всех и вся, рабочие вручную перетаскивают тяжелые детали с операции на операцию, накладывают на носилки стружку, и, подымаясь по крутой лестнице, через специально прорезанное окно выбрасывают ее на улицу.

□ Ни план, ни суточный график не выполнялся. Цех был камнем преткновения, узким местом завода. Такова неприглядная картина вчерашнего дня, которая сегодня сохранилась только в памяти.

□ В цехе нет грязи, стружечных барьеров и гор металлических отходов. На смену бесконечному петлянию деталей с операции на операцию пришли две ритмично работающие поточные линии: на заготовительном и механическом участках. Руководители цеха тт. Зельвянский, Корой, ведущий технолог – Чулков, конструкторы тт. Вайнштейн и Коваленко навели здесь порядок.

□

□Путь детали

□ К эстакаде подали вагоны с прокатом. Металлическая полоса устремилась по рольгангу к мощному прорезному прессу. Здесь ее разрезали на нужный размер и передали на пресс для подгибки концов. Следующая операция – вальцовка, превращение проката в деталь. Потом идет стыковая сварка, правка на мощных прессах, и деталь по жолобу поступает с линии заготовительной на линию механической обработки.

□ Когда обработка детали по верху закончена, она переходит к контролеру. Несколько секунд – и деталь по жолобу перекачивается на последующие операции – внутреннюю обдирку, окончательную обработку и на контрольный пункт. Контролер пишет мелом внутри детали рабочий номер и номер станка. Это позволяет безошибочно определять, кто обрабатывал деталь, что очень важно при проверке ее годности.

□ Одна из завершающих операций – зачистка стыковой сварки. О ней нужно говорить особо. Инженер Георгий Никонович Корой, являющийся главным организатором линий, внес ценнейшее предложение, смысл которого сводится к следующему: лоботокарные станки, переделанные по его чертежам, строгают шов стыковой сварки по радиусу. Значение этого предложения настолько велико, что тов. Корой присвоили звание лучшего изобретателя завода.

□ Когда с механической обработкой покончено, готовая деталь идет по жолобу на пескоструйку и в вагоны.

□ Созданию двух поточных линий в цехе т. Зельвянского предшествовала большая работа технологического порядка. Техбюро, во главе с ведущим технологом т. Чулковым, занялось корректировкой существующего процесса. Одновременно разрабатывался проектный техпроцесс, более совершенный и позволяющий значительно повысить качественные показатели и уменьшить трудоемкость. Техбюро точно рассчитало межоперационные и страховые заделы, оборотный фонд инструмента, почасовой график замены его.

□ Широким фронтом велись работы по перепланировке оборудования. Механик Бабкин, энергетик Зобнин и их коллективы трудились, не покладая рук: своими силами переставили 24 станка, создали систему централизованного охлаждения и подключили ее к эмульсоварке. Это мероприятие позволило отказаться от индивидуальных, часто портящихся насосов.

□ Усиленными темпами приводилось в порядок инструментальное хозяйство, изготавливались дублиеры приспособлений, штампов. На весь инструмент заводились учетные карточки.

□ На рабочих местах станочников появились технологические карты – подробные и четкие. Это раз и навсегда устраняло ссылки на незнание процессов, способствовало укреплению технологической дисциплины.

□

□ Сигнализация в цехе

□ Внимание привлекает красочный плакат:

□ - Каждый токарь, занятый на этой операции, - гласит плакат, - обязан менять резцы после обработки 13 деталей и проверять мерительный инструмент раз в пять дней.

□ У самого плаката, рядом с рабочим местом контролера - доска. На ней отмечают количество поступивших деталей, годных и негодных, и указывают причины брака.

□ По всей линии, на всех станках - сигнальные флажки. Раскрашенные по-разному, они сигнализируют о том, что оборудование не в порядке, об отсутствии инструмента, заготовок с предыдущей операции и т.д.

□

□ Командный пункт - сердце линий

□ Руководство поточными линиями осуществляется с командного пункта. В центре цеха стоит застекленная вышка. Здесь находятся - начальник смены и учетчик. Начальник смены отдает различные распоряжения в рупора, которые тянутся к группам станков и вспомогательным службам; связывая их и КП (командный пункт) в единый организм. Здесь все, как на ладони: и сигнальные флажки, выставленные на станках, и доски показателей движения деталей. Выгодное расположение вышки дает возможность учитывать простои, задержки (этим занят учетчик) и принимать необходимые меры для их устранения.

□ Начальника смены волнует наличие инструмента на третьей операции и в рупор отдается приказ.

□ - Инструментальная кладовая на КП.

□ Раздатчик инструмента немедленно выходит на вывод. Но на командный пункт он не подымается. Для двусторонних разговоров внизу установлена переговорная трубка. Получив ответ на интересовавший его вопрос и убедившись, что с инструментом все в порядке, начальник смены отпускает раздатчика.

□ На одном из станков подымается флажок - сигнал о неисправности. С КП раздается команда:

□ - Доможиров, займитесь 21 станком.

□

□Каждые 128 секунд - деталь

□ 128 секунд продолжается процесс превращения проката в законченную деталь. Трудно сравнивать то, что было раньше, с тем, что есть теперь. Скажем только, что создание поточных линий позволило: высвободить 18 специальных станков, высвободить 14 основных и 5 вспомогательных рабочих, организовать 7 многостаночных мест (на первой операции каждый рабочий обслуживает по 2 станка, на второй - по 4 станка, на 3-й - по 2 станка), транспортировка деталей с операции на операцию в общей сложности сократилась на 180 метров, трудоемкость комплекта уменьшилась на 8,7 человекочаса, а выпуск по сравнению с июлем 1943 года составляет 270 процентов.

□ Таковы перемены, внесенные созданием двух поточных линий и выдвинувшие цех на первое место в стране по количественному выпуску деталей и ритмичности.

□ А. БЕЛОЦЕРКОВСКИЙ.