

---

□ Март 1944 года. Цех – работал с перебоями. Не хватает крупных деталей и копеечных гаек. То и дело нарушается ритм конвейера, задерживается выход изделий.

□ Нужны невероятные напряжения, чтобы войти в график. Начинаются авралы, штурмы, бессонные ночи. Но если штурмовать можно месяц, другой, то повышенную программу авральными приемами не выполнишь. Для ритмичной работы требовались радикальные меры, исключая все случайности. Подсказанный жизнью и обстоятельствами, на повестке дня встал вопрос о создании постоянных технологических заделов.

□ Для каждого участка, для каждого узла был установлен точный минимум деталей, наличие которых могло определить ритмичную работу конвейера. Мастерам и руководителям участка заявили:

□ – За сохранность заделов отвечаете вы. Если в критическую минуту нужна деталь или необходим комплект, взять их можно только с разрешения начальника цеха.

□ Таким образом, мастеров поставили перед необходимостью организовать работы так, чтобы задел, образованный в соответствии с технологическим циклом, лежал нерушимым фондом или, как привыкли говорить в цехе, неприкосновенным запасом.

□ Вторым и не менее важным вопросом явилось создание кладовой особого назначения. Здесь должны были собирать детали в подкомплекты, проверять их качество, следить за тем, чтобы при постановке на изделия не было задержек из-за трубки, гайки или болта.

□ Кладовую создали. Она сыграла решающую роль в работе конвейера, она дисциплинировала сборщиков: теперь никто не терял трубок, крепежа, деталей.

□ Совсем по-другому решались вопросы качества. Если раньше в работу поступали детали и узлы с некоторым отступлением от принятого техпроцесса, то теперь этому был положен конец. В кладовой, во время выдачи на сборку, или в процессе сборки, каждый комплект, каждая деталь и узел строго проверялись контролером.

---

□ Вопросы культуры производства требовали абсолютной чистоты как в самом цехе, так и в местах хранения деталей. Нужно было покончить с грязью, хламом, с забитыми концами трубок, получаемых из смежного цеха. За это дело взялись горячо, и результаты не замедлили сказаться. Сборку очистили от хлама и грязи. Смена теперь может быть сдана только при условии, если на участках полнейшая чистота, а отходы собраны и вывезены. Что касается смежников, то они немедленно откликнулись на требования сборщиков и стали заворачивать концы трубок в промасленную бумагу, завязывать их.

□ В вопросах культуры цех пошел еще дальше. Установив узел на изделия, рабочий должен был доложить об этом мастеру. Мастер, проверив узел, ставил свое личное клеймо и одновременно расписывался в паспорте. Только после этого узел принимали работники технического контроля.

□ На первый взгляд процесс приемки узла с участием мастера и контролера казался сложным и длинным. Но это только на первый взгляд. Фактически рабочий затрачивал на сдачу значительно меньше времени, чем до введения нового порядка приемки. Что касается строгого контроля, то он привел к резкому снижению брака, а значит и переделок. Большинство изделий теперь идут без всяких дефектов, а недоделки в остальных настолько незначительны, что устранение их требует очень мало времени и рабочей силы.

□ Бездефектная сдача изделий с каждым днем охватывает все больший и больший контингент рабочих, командиров производства. Только за последние три месяца цех выплатил свыше 100 тысяч рублей премий за высококачественные изделия, причем большая доля премиальных досталась мастеру Панченко, бригадирам Редину, Фоменко, Гавриленко и контролеру Сикорскому.

□ Облегчить труд сборщиков, увеличить выпуск продукции! Над разрешением этих вопросов работали технологи и конструкторы, мастера и рабочие. План оргтехмероприятий, составленный при участии всего коллектива, дал замечательные результаты. На участках появились гайковерты для заворачивания гаек, контейнеры для переброски крупных деталей. Отверстия стали разворачивать пневматикой, применили шаблоны и т. д. План оргтехмероприятий был перевыполнен вдвое.

□ Все это дало возможность передвигать конвейер по заданному ритму.

---

□ В небольшом кабинете сидит начальник цеха Василий Петрович Горбунов. Быстро и четко отдает он распоряжения о текущей работе. Изредка поглядывая на часы, записывает что-то в блокнот. Пятиминутное совещание окончено. Руководители участков, мастера разошлись по местам. Начальник цеха раскрывает блокнот:

□ - Вот видите эти цифры, - говорит он. - Они точно указывают, на каких узлах конвейера находится изделие. Чтобы убедиться в правильности цифр, пройдемте в цех.

□ Василий Петрович рассчитал все правильно. Можно было в цех и не ходить. Конвейер работал четко и слаженно, как выверенный часовой механизм. Каждые 50 минут он передвигался ровно на столько, на сколько было запланировано технологическим циклом. В движении конвейера не было ничего слепого, механического. Его двигали сборщики, поставившие своей целью дать как можно больше продукции фронту, родной Красной Армии. Во главе замечательного коллектива стоит заслуженный руководитель, лучший начальник цеха Василий Петрович Горбунов.

□ А. БЕЛОВ.&nbsp;

□ На фото В. П. ГОРБУНОВ.&nbsp;