

ЦЕХ РАБОТАЕТ ПО ГРАФИКУ

Начальник цеха Михаил Александрович Голубев рыным утром обходит свое большое хозяйство. В этот час рабочие привыкли видеть его крепкую, коренастую фигуру на производственных участках, среди станков, машин и агрегатов. Он проходит вдоль корпуса строгой походкой, вслушиваясь в гудящую нарастающую песню цеха. Его светлые острые глаза, с быстрым скольжением взглядом, видит по-хозяйски много.

Несколько месяцев назад в работе цеха наблюдались частые перебои. Участки и отделения не справлялись с производственными заданиями. Каждый день приносило много неожиданностей и разочарований. Задержка деталей цехами, поставщиками их в порядке кооперации, перебои в снабжении материалами, недостаток квалифицированной рабочей силы, внутрицеховые неполадки — вот основные причины, державшие цех в анордачном состоянии.

Дирекция завода направила в этот цех в качестве нового начальника тов. Голубева. Специалист своего дела, опытный руководитель быстро постиг болевые производственные и с первых дней своей работы на командном посту стал направлять деятельность цеха в нормальное русло. Он настойчиво привнес командирам производства, мастерам любовь и уважение к плану, графику, а короткий срок собрал всецело и направила все силы на создание в цехе ритмичной, планомерной работы.

Прежде чем понятия график и производственный ритм стали достоянием всех и воплотились в жизнь, администрация цеха провела кропотливую, но весьма важную работу.

Для того, чтобы лучше руководить работами производственных участков, решено было разукрупнить их. Так, например, из отделения, где начальником т. Черепеников, сделали два самостоятельных участка, сосредоточив на одном из них жестяные работы, а на другом — сборку деталей. Порезно-штамповочное отделение, где начальником тов. Хворост, разделили на два участка — заготовительный и штамповочный. Участки стали работ...

На сварочном участке почти всегда был большой завал деталей. Начальник цеха тов. Голубев распорядился ввести замкнутый цикл производства и сварку производить в четырех пунктах. Теперь задержки деталей по вине сварщиков исчезли.

Прежде цех в значительной мере зависел от инструментального отдела завода. Сейчас эта зависимость устранена. Недавно вступила в строй участок подготовки производства. Таким образом в цехе создана база по изготовлению штампов и приспособлений. Здесь производится и мелкий ремонт оснастки.

— Это — шаги на пути к ритмичному выпуску продукции, — задумчиво говорит Михаил Александрович Голубев, — осуществлением организационно-технических мероприятий мы создали почву для ровной ритмичной работы цеха.

На столе начальника цеха лежат желто-красные пластины из тонкой

листовой меди, испрепренные одинаковыми прямоугольными отверстиями. Раньше эти пластины цех получал с одного из московских заводов. По инициативе тов. Голубева изготовление этого вида деталей было освоено на месте. Установка особых штампов и ленточных станков решила успех смелого замысла. В условиях военного времени многие технические проблемы коллектив цеха решает своими силами оперативно и дешево.

Прошла неделя апреля и на длинных листах бумаги, именуемых планом — графиком цеха, выстроились столбики цифр, затушенные красным карандашом. Шесть полностью затушенных столбиков означают полную трудовую неделю цеха, этого гигантского муравейника.

В кабинет начальника цеха вошел его сменный помощник тов. Мартун. Он принес план-график на следующие четыре дня. Мы видим серые столбики цифр против многочисленных наименований деталей. Пройдут эти четыре дня и числа, обозначенные в столбиках, цех воплотит в детали, которых ждут сварочные цехи завода. Начальник плано-распределительного бюро цеха тов. Никольский тщательно проверит выполнение каждого задания и аккуратно заштрихует столбики цифр красным карандашом.

Ритмичная работа цеха невозможна без четкой и живой проверки исполнения. Она стала составной частью стиля работы руководителей цеха. Учет и проверка дали возможность тов. Голубеву своевременно реагировать на каждый сигнал, поступающий с производственных участков.

В марте создавалось тревожное положение в штамповочном отделении. Вместо 150 деталей по плану отделение выпускало в смену 70—80 штук. На красных столбиках плана-графика появились неприятные белые зазубринки. Сарный мастер тов. Воробьев пожаловался на неисправность и недостаток роликовых полей. Начальник цеха дал задание механику тов. Левит привести в порядок и пополнить пожевое хозяйство, что и было выполнено в короткий срок. Штамповочное отделение стало набирать темпы. При заданиях в смену 150 деталей изготовило: 20 марта — 100 штук, 21 марта — 100 штук, 22 марта — 120 штук, 23 марта — 200 штук, 24 марта — 200 штук и т. д.

Цех таит в себе большие резервы, которые следует использовать для еще более дружного, сложного труда. Недавно цеховое партийное собрание обдумало вопрос о работе ночных смен и наметило ценные мероприятия. Кроме того, надо навести в цехе точный учет нормочасов, а также добиться, чтобы все рабочие выполняли нормы. Тогда коллектив цеха завода, где партгором ЦК ВКП(б) тов. Слзачков, получит замечательные плоды, производительность труда получит новый мощный взлет, и с фронта отечественной войны, сквозь орудиный гул допущатся бодрые слова гвардейцев:

— Спасибо, товарищи, за богатырский, сталковский труд!

И. ПАРУСОВ.