



О графике и формальном отношении к нему

На переславской фабрике «Красное эхо» ещё в январе начали готовиться к переходу на суточный график. Директор фабрики тов. Романов тогда говорил:

— Чтобы перейти на суточный график, надо подготовиться. С 1 апреля начнём работать без рывков, без сверхурочных.

В середине марта на собрании районного партактива и на общем собрании фабричной парторганизации, обсуждавших итоги XVIII Всесоюзной партконференции, тов. Романов докладывал, что «прядельное производство фабрики работает почти по графику, а для перевода всей фабрики на ритмичную работу остаётся доделать пустяки...»

В конце марта бюро райкома партии обсудило вопрос о готовности фабрики «Красное эхо» работать по заранее разработанному суточному графику выпуска готовой продукции. Докладчик — главный инженер фабрики тов. Козлов заверил райком, что фабрика с 1 апреля готова к работе по-новому.

Но наступил апрель, а фабрика оказалась неподготовленной к работе по-новому. План по выпуску товарной продукции и задания по ассортименту не выполняются. Имеют место большие простои оборудования. Крутильные ватера из-за недостатка ровницы и бобин простаивают десятки часов. На машинах, вырабатывающих пряжу сорта «башмак», в первые дни апреля простои превышали плановую норму в четыре—шесть раз. Вдвое и втрое превышают плановую норму простои оборудования прядельной и на окончательном кручении.

Подготовку к переходу на график на фабрике подменили шумихой, болтовнёй. Здесь даже установили, в какие часы мастера и начальники цехов должны разбирать почту и разговаривать по телефону. Но забыли о главном — о контроле за подготовкой машин, о согласованности в работе отделов, не создали необходимого запаса барабанчиков, нитеводителей, цевочных шестерён, веретён с блочками, в которых производство очень нуждается. Не восстановлена к сроку, как это предусматривал план, сновальная машина. Эту работу должен был выполнить ремонтно-механический отдел.

Не определены машины для выработки основных номеров пряжи. Начальники цехов не знают, когда и какой номер пряжи нужно вырабатывать на их машинах. Помощники мастеров не имеют графика ремонта машин. Начальнику крутильного производства тов. Комарову не установили срока выполнения заказов. Между тем от нормальной работы крутильного производства зависит планомерный выпуск товарной продукции всей фабрикой.

В крутильном производстве почти на каждой машине есть так называемые «гуляющие» веретёна. Их насчитывается в среднем от 2 до 6 на машине. Формой учёта эти простои веретён не предусмотрены. Но они дорого обходятся предприятию.

На фабрике мало заботятся о качестве капитального ремонта машин. Ремонтно-механический отдел работает ещё плохо. Ватер № 24 был выпущен из капитального ремонта с четырьмя неотремонтированными веретёнами. На второй день ещё два веретена вышли из строя. Кто допустил брак в ремонте — неизвестно.

Нет нужной согласованности в работе цехов, участков. Тростильному отделу нужна пряжа № 40. Её вырабатывает мюльный отдел, находящийся этажом ниже. Казалось бы, чего проще направить эту пряжу прямо из третьего в четвёртый этаж. Но пряжу сначала опускают в подвал, а оттуда на той же подъёмной машине поднимают на четвёртый этаж...

Серьёзно отражаются на работе фабрики слишком частые внеплановые перезаправки машин. Они дезорганизуют работу предприятия, вызывают простои, брак. Машина № 13 в этом месяце

* *Сташнёв, А. С.* О графике и формальном отношении к нему / *А. С. Сташнёв // Северный рабочий.* — 1941. — 29 апреля. — С. 3.

перезаправлялась несколько раз. При правильном же планировании этих перезаправок можно было полностью избежать. Сначала на этой машине крутили пряжу № 34 в 12 ниток, затем пряжу № 34 в 9 ниток, потом снова стали крутить пряжу № 34 в 12 ниток, а потом опять пряжу № 34 в 9 ниток. Шестая тростильная машина сначала тростила пряжу № 34 в 4 нитки, потом заправили пряжу № 34 в 3 нитки, затем произвели ещё несколько перезаправок. Такая перезаправочная чехарда происходит и на других машинах.