



Суточный график — в действии

В минувшем году коллектив фабрики «Красное эхо» достиг заметных производственных успехов. На основе широко развернувшегося социалистического соревнования за досрочное выполнение послевоенной сталинской пятилетки производительность труда возросла на 16 процентов, выпуск продукции на единицу оборудования увеличился на 9 процентов, сэкономлено 118 тонн хлопка и 52 тонны пряжи, себестоимость продукции снижена против плана на 5,43 процента. Дважды в 1949 году фабрика выходила победителем во Всесоюзном социалистическом соревновании предприятий рыбной промышленности.

Неуклонно наращивает темпы производства, улучшает качество и снижает себестоимость изделий коллектив предприятия и в нынешнем году. Основой в достижении успехов является работа по суточному графику. Именно это дало нам возможность более полно использовать внутренние резервы фабрики, устранить многие «узкие места».

Важное значение имела организация оперативного учёта и контроля работы цехов, смен и бригад. Обычно на промышленных предприятиях применяются два вида графиков: таблича-чертёж, где цифровое содержание изложено в графической форме, и график-расчёт, имеющий обыкновенную табличную форму. У нас введён последний. Чтобы он был понятен не только инженерно-техническим работникам, но и каждому производственнику, мы делаем его максимально простым и лаконичным. В графике имеется всего три графы. В первой помечается, сколько продукции надо выработать по социалистическому обязательству за день и с начала месяца, во второй указывается фактическая выработка и, наконец, в последней — процент выполнения обязательств. По такой же форме составляются графики для смен, комплектов и отдельных работниц.

Общефабричный суточный график составляется ежедневно по утрам. Копии его рассылаются начальникам цехов и отделов, что даёт им возможность анализировать работу предприятия в целом, принимать срочные меры для улучшения межцеховой кооперации.

Во второй половине прошлого года фабрика получила задание освоить производство нового вида сетевой нитки, не сокращая при этом выпуск основных видов продукции и не вводя в эксплуатацию дополнительного оборудования. Выход из создавшегося положения помог найти график. При внимательном изучении его было выяснено, что увеличение скорости некоторых крутильных машин даст возможность высвободить часть оборудования для производства на нём нового вида продукции.

Первые опыты работы крутильных машин на повышенных режимах привели к росту обрывности, угаров и брака. Однако причина крылась не в увеличенных скоростях оборудования, а в некоторых отступлениях от технологического процесса, нарушениях графиков планово-предупредительного ремонта и смазки машин. После устранения этих недостатков оборудование стало работать нормально.

Происшедший факт заставил нас более внимательно присмотреться к соблюдению технологической дисциплины и организации планово-предупредительного ремонта оборудования и в других цехах предприятия, прежде всего в прядильном. Здесь был заново разработан постоянный график профилактического осмотра машин, установлена форма контроля за его соблюдением.

Теперь помощники мастеров в строго установленные сроки ведут осмотр своих машин, после чего сдают их сменным мастерам и прядильщицам. Наряд-график закрывается только тогда, когда подписи мастера и работниц подтвердят безупречное состояние оборудования.

Приведённый пример наглядно показывает, как благотворно влияет борьба за выполнение суточного графика на подтягивание наиболее слабых звеньев производства, как это, в свою очередь, содействует равномерной и бесперебойной работе цехов.

Правда, есть у нас и недочёты, вредно отражающиеся на производственном ритме. К ним относятся недостаточно чёткая работа топливного, паросилового и трансмиссионного отделов. Топливный отдел иногда подаёт в котельную сырой торф, что ведёт к снижению давления пара, выключению части оборудования. Работники трансмиссионного отдела плохо соблюдают график смазки трансмиссионных подшипников, что уменьшает производительность машин. Задача технических руководителей фабрики — как можно быстрее устранить эти недостатки.

Обращение коллективов 14 передовых предприятий Ярославля вызвало в цехах и отделах нашей фабрики новый трудовой подъём. Рабочие, инженеры, техники, мастера мобилизуют все силы на борьбу за дальнейшее повышение темпов производства.

Н. Кочешков, главный инженер
переславской фабрики «Красное эхо»