

АВТОГИГАНТ

в инструментально-штамповых
и ремонтных цехах

№ 44

27 марта 1941 г.

Четверг

Выходит через день.

Выполнять план с первого дня месяца

Показателем высокой культуры производства является равномерность выполнения плана и ритмичность производственного процесса. Там, где не работают по графику, где выпускают продукцию рывками, процветает штурмовщина. Что же сделали партийные, профсоюзные организации и хозяйственники мастерских инструментально-штампового отдела и ремонтных цехов для осуществления пункта решения VIII Всесоюзной партконференции о работе по графику.

Публикуемые сегодня письма наглядно и убедительно рассказывают о том, что во многих мастерских не чувствуется должной перестройки в работе. Подготовка к выполнению плана первого месяца второго квартала ведется крайне неудовлетворительно. Многие руководители мастерских на сегодня не только не составляют суточный график, но даже не имеют представления о производственном плане на апрель.

Все это здесь происходит лишь потому, что планово-производственный сектор инструментально-штампового отдела, возглавляемый начальником тов. Афанасьевым, все еще работает по-старинке, надеждой на последние дни месяца. Разве не безобразное явление, когда в мастерскую спускается в начале один план, а затем вслед за ним присылают другой с такими поправками, что от первого не остается и следа, а вся проделанная подготовительная работа идет насмарку.

Но не только в этом повинен один планово-производственный сектор, повинны и руководители отдельных мастерских, отделений и смен, которые до сих пор не чувствуют необходимой тревоги за планомерную работу с первых дней будущего месяца. Чем объяснить, как не безответственностью, тот факт, что на многих участках совершенно нет необходимых заделов, мастера, бригады не осведомлены о том, что они будут делать завтра.

Наша партия и советское правительство требуют выполнять план во всех его деталях и показателях, а это возможно только в условиях строгой ритмичной работы. «Спячка» в начале месяца, «раскачка» во второй неделе и «штурм» в последней декаде не могут быть дальше терпимы на социалистическом предприятии. Чтобы хорошо работать с первого дня месяца, надо уже теперь основательно подготовиться, составить и разработать суточные графики, довести их до каждого участка, каждого рабочего. И не только довести, а изо дня в день бороться за их осуществление.

Не успокаиваться на достигнутом

Решения XVIII Всесоюзной партконференции внесли громадные изменения в нашей производственной жизни. Сейчас мы уже можем подвести некоторые итоги своей работы по-новому. Если в прошлые месяцы у нас программа выполнялась скачкообразно, основная масса готовой продукции сдавалась в конце месяца, то в марте этих явлений уже не наблюдалось, мы работали более ритмично и планомерно.

Особенно отличился в работе по суточному графику коллектив отделения резцов мастерской режущего инструмента. Смена мастера Шапкина из 245 заказов уже сдала 214. В первой декаде марта эта смена вместо 50 заказов предъявила к сдаче 55. Не снижая темпов, она соблюдала график и во второй декаде, вместо 120 заказов было сдано 126.

Ритмичная работа всего коллектива давалась не сразу. В первые дни месяца ему пришлось на своем пути встретить немало трудностей, но все они были вовремя преодолены командирами производства, стахановцами и ударниками.

Фрезеровщик тов. Якименко заслуженно пользуется авторитетом среди рабочих. Он систематически проводит

большую массово-политическую работу среди коллектива. Одновременно сам показывает высокие образцы социалистического отношения к труду. Якименко вместе с фрезеровщиком тов. Бурцевым добились того, что ранее остававшийся участок фрезеровки стал одним из передовых в смене.

Большую роль в выполнении суточного графика сыграла инициатива шлифовщиков тт. Доронина и Курылёва. Для изготовления резцов для наборных головок они приспособили на своих станках дополнительные шлифовальные шпиндели. В результате была быстро освоена новая конструкция резца.

Следует также отметить четкую работу распредмастера тов. Литвиненко, которая обеспечила полную загрузку станков и быстрое продвижение заказов с операции на операцию.

На первых достигнутых успехах наш коллектив не остановится. Он приложит все силы к тому, чтобы и впредь работать строго по графику, изо дня в день выполнять план и сдавать продукцию только хорошего и отличного качества.

А. ДОРМИНОК, секретарь партбюро.

Устранить причину брака

Во второй мастерской холодных штампов основной причиной брака нередко является путаница в марках стали и несоответствие заготовок. Эти ненормальности происходят здесь потому, что работники ОТК заготовительного сектора (ИПО) сами нарушают установленный порядок, выбивать на заготовках не только марку стали, но и номер заказа или детали.

Инспектору отдела технического контроля тов. Николаеву следует обязать всех контролеров, чтобы они полностью производили требуемую маркировку заготовок. Это мероприятие позволит строго следить за тем, чтобы каждая заготовка использовалась только по ее назначению.

Н. ВАЛОВИК, старший мастер участка холодных штампов.

Литейщики задерживают сборку станка

Отделение кузнечно-прессового оборудования ремонтно-механического цеха должно было уже сдать заказчику станок по заказу № 218063. Комплект деталей для сборки станка давно готов, но нет самого основного — шабота, являющегося основанием станка.

Изготовление отливки шабота на некоторое время было задержано модель-

ным цехом, но когда модели были сданы литейному цеху № 3, то и здесь получилась задержка в отливке шабота.

Мы обращаемся к товарищам литейщикам с просьбой быстрее закончить отливку шабота и обеспечить нам сборку станка.

К. ШТУРМИН, плазовик.

Как зарождается штурмовщина

В работе в первые дни апреля руководство мастерской приспособлений № 2 (ИПО) имеет довольно-таки незавидные перспективы. Нужного задела по изготовлению деталей приспособлений на станочном парке не создается. Например, в смене мастера тов. Решетова станочный парк на сегодня не имеет ни одного заказа, а в смене мастера тов. Усова есть только 10 заказов.

Все это приводит к тому, что со станочного парка на слесарный участок обработанные комплекты приспособлений будут попадать с большим опозданием, у слесарей появятся простои, а в середине месяца они вынуждены будут штурмовать.

Как и в прошлые месяцы планово-производственный сектор инструментально-штампового отдела начинает снова «игру» с производственными программами. 16-го марта тов. Афанасьев выдал нам апрельскую программу. Обрадованные такой оперативностью мы не замедлили разработать технологические карты и передали заявки на необходимое количество заготовок.

Однако радость наша была преждевременной, позавчера тов. Афанасьев прислал нам новый план, который наполовину обновлен.

Г. ПЫРИКОВ, заведующий
планово-распределительным
бюро.

Не думают о плане на апрель

Планово-распределительное бюро мастерской мерительного инструмента, возглавляемое тов. Завьяловым, обещало нам программу апреля выдать не позднее 25 марта. К сожалению, обещание осталось пустым звуком, о программе на следующий месяц нам пока ничего неизвестно.

Чтобы не остаться совсем без задела, я начал изготовление имеющихся у меня старых заказов. Соответствует ли этот задел первоочередности заказов — трудно судить. Ясно только одно, что неприятностей от такого задела будет немало.

Повторяется та же история и с приемкой заказов центральным инструментальным складом. В начале марта он не принял у нас более 20 заказов, изготовленных не по программе текущего месяца, а по 14 заказам нам пришлось приостановить работу, так как о программе марта мы узнали лишь 7-го числа.

Сегодня, 27 марта, я как мастер участка совершенно не имею представления о программе апреля месяца. Спрашивается, можно ли так дальше работать?

Г. КОЛТЫРЕВ, мастер участка.

Плоды неоперативности

Из-за несвоевременного изготовления деталей бригады сборщиков в последних числах месяца пришлось немало затратить сверхурочных часов. На выпуске станка по заказу № 218062 мы работали 24 часа не выходя из цеха. В первые дни будущего месяца после штурмовщины наступит обычное затишье, сборщики пойдут отгуливать за сверхурочные часы и одновременно будут готовиться к новому штурму в конце месяца.

О том, что в первые дни апреля мы будем не загружены работой, можно су-

дить по ходу подготовки к выпуску очередных станков. Если второй станок по заказу № 218062 должен быть предъявлен к сдаче, то этого не случится, так как патрон станка, изготовленный инструментально-штамповым отделом, оказался забракованным работниками ОТК и направлен на переделку. Отсутствие подготовки к работе строго по графику вызывает штурмовщину и сверхурочные часы.

А. ШТУРМИН, бригадир слесарей сборщиков.

Не знаю, что буду делать завтра

В счет апрельского задела для обеспечения бесперебойной работы смены мастера Кобылянского, я получил заготовки только по пяти заказам, а для того, чтобы работать без простоев, следовало уже выдать станочникам не менее 35 заказов. Если завтра планово-распределительное бюро мастерской приспособлений № 1 не даст мне программу на апрель, я вынужден буду

выдавать в работу имеющиеся в наличии старые заказы.

Результаты работы без плана известны. Например, в прошлом месяце мы, не получив своевременно программы на март, сделали произвольный задел, в результате 13 заказов, уже наполовину изготовленных, пришлось законсервировать.

В. ГАЦЕВИЧ, распряматель.

Пора в отделении навести порядок

Отделение «СИП» инструментально-штампового отдела систематически от одного до двух дней задерживает выполнение наших заказов. С этим еще можно было мириться, если бы синовцы отдельные заказы не держали по месяцу.

Например, вторая мастерская холодных штампов сдала в отделение «СИП» 42 заказа, 26 из них не выполняются уже более пяти дней, а остальные лежат целыми месяцами. Количество задолженности с каждым днем растет и нарушает выполнение суточного графика по сдаче готовой продукции.

Понепрежнему неблагоприятно обстоит у синовцев дело и с качеством. 25-го марта они выполнили только три наших заказа, из которых один за № 1242312 был испорчен. Сейчас два корпуса приспособления придется изготавливать заново, что займет не менее двух дней.

Не пора ли начальнику отделения «СИП» тов. Носкову навести должный порядок в своем коллективе и по-настоящему взяться за выполнение суточного графика, обработки наших изделий.

И. КОПТЕВ, диспетчер.

Простои по вине механика

В кузнечном цехе № 2 бригада кузнецов смены мастера Васильева тт. Шихов Н., Кузнецов А. и Слюбинков А. досрочно выполнили программу марта на 105 процентов. Была полная возможность выполнить план марта всей смене, но ее работу сорвало плохое обслуживание со стороны службы механика.

В этом месяце смена тов. Васильева уже простояла более 20 часов исключительно из-за несвоевременного разжога печей и недостаточной в них температуры. Механик тов. Савельев ничего не делает, чтобы прекратить вынужденные простои.

25-го марта две тонны готовых поковок было забраковано только потому, что в печи для отжига всю смену держалась температура 600 градусов тепла, вместо 850. Под этой печью уже давно требует ремонта, однако тов. Савельев и с этим делом не торопится.

Исключительно по вине механика сорваны сроки выдачи первоочередных заказов № 270273, 270271, 27238 и 403260.

И. ТОКТАРОВ, распряматель.

Ответственный редактор
А. М. НЕДОСУГОВ