ПРОИЗВОДСТВО БОЕПРИПАСОВ — НА ПОТОК!

Б. ВАННИКОВ,
Народный комиссар боеприпасов

Современная война, в которой участвует громадная масса техники, требует особенно большого количества боеприпасов. Боеприпасы—самая массовая военная продукция.

В течение двух лет народы СССР ведут напряжённую борьбу против гитлеровской своры. Против молодой индустрии СССР, созданной сталинскими пятилетками, воюет вся техника ограблённой Гитлером Европы. Гитлер рассчитывал на превосходство техники и резервов фашистской Германии. Гитлер и его клика просчитались!

Советская промышленность полностью обеспечивает Красную Армию боеприпасами. Их производство растёт из месяца в месяц. Изготовлением боеприпасов занят не только специально для этого созданный наркомат, но и заводы самых различных наркоматов, включая заводы Наркомпроса, Наркомсобеса и других неиндустриальных наркоматов.

За 1-е полугодие 1943 года наша промышленность выпустила значительно больше боеприпасов, чем за 1-е полугодие прошлого года. Тем не менее резервы в промышленности боеприпасов, как и в других отраслях, весьма велики. Изыскать резервы, а главное—суметь найденные резервы использовать с максимальным эффектом—такова наша задача.

Увеличение выпуска продукции путём введения нового высокопроизводительного оборудования связано с большими затратами и требует времени. К этому надо прибегать, когда использованы возможности увеличения выпуска продукции на действующем оборудовании. Но эти возможности ещё не использованы нами. Поэтому главной задачей наших заводов, главков, институтов является наилучшее использование имеющегося оборудования.

Одним из крупнейших источников увеличения выпуска продукции является **организация поточного производства и механизация труда.**

Как показывает опыт, широкое внедрение поточных методов

вить станки, как того требует технологический процесс. Надо организовать весь производственный ритм на заводе, чтобы детали в полном комплекте с первых же дней месяца поступали бесперебойно, чтобы движение их было непрерывным. Поток абсолютно не терпит штурмовщины и рывков.

Опыт ряда заводов показывает, что **поточная форма организации массового производства проста и доступна по средствам и затратам любому предприятию боеприпасов.**

Каковы же результаты внедрения поточной системы на передовых заводах боеприпасов?

Приведём некоторые примеры.

Завод, где директором т. Невструев, благодаря организации комплексного снаряжения боеприпасов и правильной организации транспортировки (ликвидация встречных перевозок) в полтора — два раза увеличил выпуск продукции, сократив в 2—3 раза число транспортных рабочих.

На заводе, где директором т. Пригульский, количество вспомогательных рабочих, занятых на потоке с конвейером, составляет 24 человека. На участке с выпуском такого количества изделий, но без конвейера, количество занятых вспомогательных рабочих составляет 48 человек.

На другом заводе с введением поточной сборки на участке соотношение вспомогательной рабочей силы к основным производственным рабочим уменьшилось в 3,3 раза; цех, не выполнявший ранее программу, имевший большой процент брака, резко улучшил техно-экономические показатели.

На Н-ском заводе применение ленточного транспортёра при сборке одного изделия дало разительные результаты. Выработка на 1 рабочего увеличилась за год почти втрое, затраты времени на сборку сократились более чем на 40 процентов.

На заводе, где директором т. Тараничев, с организацией потока и механизацией транспортировки изделий количество вспомогательных рабочих сократилось на 52 процента.

Организация поточного производства в сочетании с механизацией, как правило, приводит к сокращению производственного цикла и, как следствие, к ускорению выпуска продукции. На Н-ском заводе в механическом цехе производственный цикл на обработке одного изделия сократился на 30 процентов; в литейном цехе с введением конвейера на участке сборки форм и заливки в кокиль производственный цикл уменьшился на 30 процентов. На другом заводе при организации поточной сборки гранат длительность технологического цикла уменьшилась в полтора раза. На третьем заводе благодаря применению потока с механизацией производственный цикл в прессово-термическом цехе уменьшился в 1,6 раза, а в механическом цехе—в 4 раза.

изводства до минимально необходимых размеров, обеспечивающих ритмичный выпуск продукции. На заводе, где директором тов. Двинов, с июня 1942 г. по июнь 1943 г., при значительном росте об'ёма производства, незавершённое производство уменьшилось в 2 раза. На заводе, где директором тов. Завражнов, снижение незавершённого производства—с 9 млн. руб. до 5,3 млн. руб. На заводе, где директором тов. Лазарев,—с 4,3 млн. руб. до 3,2 млн. руб. На заводе, где директором тов. Степанов,—со 150 млн. руб. до 78 млн. руб. На заводе, где директором тов. Шилин,—с 24,3 млн. руб. до 19 млн. руб. и т. д.

Переход на поток значительно повышает качество продукции и вносит ряд изменений в организацию технического контроля. Контролёр обслуживает определённую операцию. Рабочее место контролёра—постоянное. Брак обнаруживается быстро и своевременно.

Некоторые директора и инженеры думают, что достаточно расставить в последовательном порядке оборудование или приспособить транспортёр, и поток готов. Бывают и такие случаи, когда, запустив в цехе какой-либо транспортёр в угоду духу времени, успокаиваются, решив, что поточный метод уже внедрён. Это—заблуждение!

Конечно, расстановка оборудования в порядке последовательности выполняемых операций или устройство механических средств непрерывной транспортировки является первым непременным условием поточности в производстве. С этого надо начинать. Однако только одни эти средства сами по себе, без ряда организационных и технических мероприятий, не всегда дадут нужный результат.

Мне пришлось как-то видеть убогий «поток». Пустили ленточный транспортёр без соответствующей подготовки. Хаос, который был на полу, перенесли на ленту.

Работа непрерывным потоком является технически наиболее передовой формой организации производства.

Поточный метод производства требует большой **чёткости** в работе, высокой **слаженности,** понимания каждым работником своей ответственности за деятельность не только своего участка, но и всего предприятия. Именно такой работы, чёткости и слаженности в труде и в производстве требует товарищ Сталин в своём первомайском приказе.

На заводах наркомата ещё не налажен обмен опытом. Хороший опыт передовиков не используется другими предприятиями. На некоторых давит «заводской ультра-патриотизм», не желающий признать лучшее у другого завода, особенно, если этот другой завод меньше по масштабу.

На-днях состоялась конференция работников промышленности боеприпасов, посвящённая вопросам поточного производства. Кон-

На заводе, где директором тов. Хориков, благодаря механизации межоперационного транспорта на потоке длительность производственного цикла сократилась на 60 процентов.

Внедрение поточных методов сопровождается на ряде заводов смелыми организационными мероприятиями.

Например, на заводах, изготовляющих корпуса снарядов из штампованной заготовки, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнечно-прессовых цехах. Нетрудно себе представить, насколько осложнялась работа и увеличивался производственный цикл от этих возвратных движений изделий из цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включили в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Изделие перестало петлять по заводу, и выпуск изделий сразу же увеличился.

На другом заводе конвейер устроен так, что на одной линии следом за механической обработкой и сборочными операциями непосредственно расположены операции сушки; лента проходит через сушильную камеру. Резко сократился путь движения изделий, уменьшилось количество подсобных рабочих.

Цехи снаряжательных и пороховых заводов, как правило, проектировались по принципу технологической однородности. В каждом производственном здании различные изделия проходят однородные операции. При этом основным средством транспортировки изделий от одного здания к другому служили вагонетки узкой колеи, частично автотранспорт, а большей частью—ручные тележки или носилки.

За время отечественной войны в несколько раз увеличилась производительность многих заводов. Это привело к увеличению внутризаводских грузопотоков. Увеличилась потребность в рабочей силе. Из-за несвоевременной доставки изделий и полуфабрикатов образуются вынужденные простои в основных производственных цехах. Создался большой задел незавершённого производства, а среди этого задела нередко скрывается брак, который за давностью времени обезличивается. Мастера тратят много времени на то, чтобы следить за своевременной подачей продукции.

Типичным в этом отношении был завод, где директором т. Аксенов.

Но картина там изменилась к лучшему, как только мы отказались от старого принципа организации производства. На заводе созданы комплексные поточные производства, путь изделия сократился, внутризаводские перевозки значительно уменьшились. Благодаря этому резко снизилось число обслуживающего и вспомогательного персонала. Процесс снаряжения боеприпасов ускорился.

Поточная система приводит к сокращению незавершённого про-

изводства до минимально необходимых размеров, обеспечивающих ритмичный выпуск продукции. На заводе, где директором тов. Двинов, с июня 1942 г. по июнь 1943 г., при значительном росте об'ёма производства, незавершённое производство уменьшилось в 2 раза. На заводе, где директором тов. Завражнов, снижение незавершённого производства—с 9 млн. руб. до 5,3 млн. руб. На заводе, где директором тов. Лазарев,—с 4,3 млн. руб. до 3,2 млн. руб. На заводе, где директором тов. Степанов,—со 150 млн. руб. до 78 млн. руб. На заводе, где директором тов. Шилин,—с 24,3 млн. руб. до 19 млн. руб. и т. д.

Переход на поток значительно повышает качество продукции и вносит ряд изменений в организацию технического контроля. Контролёр обслуживает определённую операцию. Рабочее место контролёра—постоянное. Брак обнаруживается быстро и своевременно.

Некоторые директора и инженеры думают, что достаточно расставить в последовательном порядке оборудование или приспособить транспортёр, и поток готов. Бывают и такие случаи, когда, запустив в цехе какой-либо транспортёр в угоду духу времени, успокаиваются, решив, что поточный метод уже внедрён. Это—заблуждение!

Конечно, расстановка оборудования в порядке последовательности выполняемых операций или устройство механических средств непрерывной транспортировки является первым непременным условием поточности в производстве. С этого надо начинать. Однако только одни эти средства сами по себе, без ряда организационных и технических мероприятий, не всегда дадут нужный результат.

Мне пришлось как-то видеть убогий «поток». Пустили ленточный транспортёр без соответствующей подготовки. Хаос, который был на полу, перенесли на ленту.

Работа непрерывным потоком является технически наиболее передовой формой организации производства.

Поточный метод производства требует большой **чёткости** в работе, высокой **слаженности,** понимания каждым работником своей ответственности за деятельность не только своего участка, но и всего предприятия. Именно такой работы, чёткости и слаженности в труде и в производстве требует товарищ Сталин в своём первомайском приказе.

На заводах наркомата ещё не налажен обмен опытом. Хороший опыт передовиков не используется другими предприятиями. На некоторых давит «заводской ультра-патриотизм», не желающий признать лучшее у другого завода, особенно, если этот другой завод меньше по масштабу.

На-днях состоялась конференция работников промышленности боеприпасов, посвящённая вопросам поточного производства. Кон-

ференция помогла обменяться опытом и призвала работников, изготовляющих боеприпасы, энергичнее внедрять поточные методы.

Производство боеприпасов—на поток! Чем быстрее будет внедрена поточная система, тем больше боеприпасов дадим родной Красной Армии, тем лучше поможем ей громить немецких оккупантов.

ВАЖНЕЙШАЯ ВОЕННО-ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ЗАДАЧА

Г. ПОПОВ.

1.

Великая отечественная война, которую ведёт наш народ против немецко-фашистских захватчиков, требует огромного, всё возрастающего количества боеприпасов, вооружения, различных материальных средств оснащения Красной Армии. С максимальным использованием своих возможностей должны работать для фронта все отрасли промышленности.

Отвечая по-деловому на первомайский приказ Верховного Главнокомандующего вооружёнными силами Советского Союза товарища Сталина, работники тыла изыскивают новые резервы увеличения выпуска продукции для фронта.

Одним из наиболее эффективных способов увеличения выпуска продукции является переход на поточный метод организации производства.

Это средство в условиях военного времени приобретает особое значение, так как в результате перехода на поток увеличение выпуска продукции достигается, как правило, без введения дополнительного оборудования и рабочей силы. Более того, при поточном методе рост выпуска продукции сопровождается высвобождением части рабочей силы и оборудования.

Поточная организация производства характеризуется следующими основными признаками:

расчленением производственного процесса на операции и закреплением этих операций за определёнными рабочими местами;

расположением рабочих мест в порядке последовательности операций;

применением специальных устройств для межоперационной транспортировки деталей (транспортёр, конвейер и т.п.).

В нашей промышленности целый ряд заводов уже длительное время применяет поточную систему организации производства.

Так, на автозаводе имени Сталина изготовление автомобилей давно ведётся путём поточной организации производства. Ряд заводов успешно применяет поток в производстве боеприпасов и вооружения (например, заводы, где директорами т.т. Пригульский,