

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Всесоюзная Коммунистическая Партия (больш.)

ПРАВДА

Орган Центрального Комитета и МК ВКП(б).

№ 183 (9319) Пятница, 23 июля 1943 г. ЦЕНА 20 КОП.

Крепкая технологическая дисциплина— залог высокого качества продукции

Во втором полугодии 1943 года наша промышленность вступила с серьезными успехами. Увеличились масштабы производства, особенно военного, вступили в строй ряд новых предприятий, освоен массовый выпуск усовершенствованных видов вооружения и боеприпасов. Успехи значительны, но еще больше — задачи, стоящие перед работниками промышленности. А одной из важнейших задач являются дальнейшее улучшение качества продукции.

Первейшим условием выпуска высококачественной продукции является строгое соблюдение технологической дисциплины.

В наше промышленности за последние годы была проделана серьезная работа по укреплению дисциплины в технологическом процессе и повышению качества производственных работников.

Работа эта пришла наиболее широкий размах в связи с решениями XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), потребовавшей от партийных и хозяйственных организаций повернуть свое внимание к вопросам технологической дисциплины.

Техника не стоит на месте. Она неизменно движется вперед. Понятно, конечно, что меняется и технология. Но как скоро технология принята и утверждена, она должна страждущим соблюдать. Здесь должна сказать передовая роль технолога, приведенного с одной стороны, быть настороженным стражем производственного порядка, с другой, — улучшать, совершенствовать технологию.

Недавно на страницах «Правды» публиковался материал о нарушениях технологической дисциплины на заводе, где директором был Т. Кочетков. На заводе при попустительстве директора и технологов технологические инструкции грубо игнорировались, работа шла «на-глазок», что привело к массовому производству брака. Завод оказался в глубоком прорыве и большом долгу перед фронтом и родиной. Кочетков снят с работы директором. Заводским технологом предстоит сейчас упорно перебороть над тем, чтобы технологическая дисциплина страждущим соблюдалась на всех операциях, во всех цехах.

Также техник на высоте своего положения, там, как правило, выпускается продукция высокого качества, постоянно улучшаются методы обработки, снижается себестоимость, ускоряются производственные процессы. И, наоборот, где технолог не слеет за соблюдением технологических инструкций, там — брак производущий, застой в технике, отсталость в организации производства.

Недавно на страницах «Правды» публиковался материал о нарушениях технологической дисциплины на заводе, где директором был Т. Кочетков. На заводе при попустительстве директора и технологов технологические инструкции грубо игнорировались, работа шла «на-глазок», что привело к массовому производству брака. Завод оказался в глубоком прорыве и большом долгу перед фронтом и родиной. Кочетков снят с работы директором. Заводским технологом предстоит сейчас упорно перебороть над тем, чтобы технологическая дисциплина страждущим соблюдалась на всех операциях, во всех цехах.

Таким же зорким стражем государства интересов должен быть технолог.

Технолог обязан бороться за выпуск качественной продукции, полностью отвечая установленным стандартам. Поддерживать постоянно контакт с работниками отдела технического контроля, быстро реагировать на случай брака, отступлений от технологии, во-время приходить на помощь стажирам, наставникам, мастерам и соавторам, чтобы добиться отличного качества продукции — таковы требования технологии, там — брак производущий, застой в технике, отсталость в организации производства.

Не на всех фабриках и заводах организаций производства отвечает современным, высоким требованиям. Внедрение поточных систем, механизации трудоемких процессов производства приводят в движение большие, до сих пор не пронутые резервы, ставят на службу обороне страны огромные мощности оборудования, способствуют наиболее целесообразному использованию людских сил. Здесь должны особенно проявляться талант технолога, его техническая зоркость, его патристичность.

Сегодня в «Правде» освещается опыт применения поточных методов производства инженерно-технических кадров нашей индустрии. Они должны с честью выполнять стоящие перед ними задачи, следя за всем необходимым для увеличения выпуска комплектной и доброкачественной продукции, для внедрения в производство самых современных процессов. Этим они помогут дальнейшему развитию социалистической индустрии, расширению помощи рабочим Указы Президиума Верховного Фронта, родной Красной Армии.

На Белгородском направлении за два дня наступательных боев части Н-ского соединения выбили немцев из нескольких населенных пунктов. На поле боя подбито свыше 1.000 немецких солдат и офицеров. Подбито несколько танков, разбито и сожжено 70 автомашин противника. Немцы пытались остановить наступление наших войск, но потерпели поражение. В результате боев подбито 9 немецких танков, 5 шестивесовых минометов, 5 бомбометов, 5 артиллерийских орудий и 17 вагонов с вооружением.

Южнее Орла наши войска успешно приводились вперед и заняли несколько населенных пунктов. Части Н-ского соединения, преследуя отступающего противника, истребили 1.300 немецких солдат и офицеров, подбиты и сожжены 11 вражеских танков и 6 самоходных орудий. Захватчики пехоты и отдельных, покушались на то, как бы проглатывать продукцию, хотя она была изготовлена с отступлением от технологии.

Иногда имеют место факты антигосударственного отношения к людям, которые отвергаются за высокое качество продукции. Так, на заводе, где директором Т. Астрицкий, начальник пехоты снял с работы контрактёра Голубеву за то, что она отказалась принимать негодную продукцию. В этом же цехе был случай, когда мастер Горячий ссыпал бранью контрактёра Рязанцеву. Подобные факты заставляют резко осуждения со стороны хозяйственных руководителей и партийных организаций. Технический контролёр должен стоять на страже государственных интересов, смело разоблачать бракоделов и разгильдяев!

Таким же зорким стражем государства интересов должен быть технолог.

Технолог обязан бороться за выпуск качественной продукции, полностью отвечая установленным стандартам. Поддерживать постоянно контакт с работниками отдела технического контроля, быстро реагировать на случай брака, отступлений от технологии, во-время приходить на помощь стажирам, наставникам, мастерам и соавторам, чтобы добиться отличного качества продукции — таковы требования технологии, там — брак производущий, застой в технике, отсталость в организации производства.

Сегодня в «Правде» освещается опыт применения поточных методов производства инженерно-технических кадров нашей индустрии. Они должны с честью выполнять стоящие перед ними задачи, следя за всем необходимым для увеличения выпуска комплектной и доброкачественной продукции, для внедрения в производство самых современных процессов. Этим они помогут дальнейшему развитию социалистической индустрии, расширению помощи рабочим Указы Президиума Верховного

Фронта, родной Красной Армии.

Указ Президиума Верховного Совета СССР
О награждении завода № 12 Народного комиссариата боеприпасов

орденом Ленина

За образцовое выполнение заданий Правительства по производству боеприпасов наградить завод № 12 Народного комиссариата боеприпасов орденом Ленина.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР М. КАЛИНИН.
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР А. ГОРКИН.

Москва, Кремль. 22 июля 1943 года.

Указ Президиума Верховного Совета СССР

О награждении Толстого Сергея Львовича орденом

Трудового Красного Знамени

За выдающиеся заслуги в деле изучения и изыскания произведений великого русского писателя Л. Н. Толстого, в связи с 80-летием со дня рождения наградить Толстого Сергея Львовича орденом Трудового Красного Знамени.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР М. КАЛИНИН.
Секретарь Президиума Верховного Совета СССР А. ГОРКИН.

Москва, Кремль. 22 июля 1943 г.

СОВЕЩАНИЕ СЕКРЕТАРЕЙ СЕЛЬСКИХ ПАРТИЙНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

МОЛОТОВ, 22 июля. (Нарк. «Правды»). Молотовский обком ВКП(б) провел областное совещание секретарей первичных партийных организаций колхозов, совхозов, МТС и сельских территориальных организаций. С докладами выступили секретари обкома партии: о задачах колхозных и сельских территориальных партийных организаций по руководству колхозами — тов. Кочетков и о партийно-политической работе на селе — тов. Суминский. Докладчики и выступавшие в прениях говорили о большой организующей роли сельских коммунистов в период сева и подготовки к урожаю.

Выступивший на совещании секретарь обкома ВКП(б) тов. Гусаров поставил ряд практических задач по повышению роли сельских партийных организаций.

О ходе опыта работы рассказали секретарь партийной организации колхоза имени Сталина, Йызылевского района, тов.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

От Советского Информбюро. Оперативная сводка за 22 июля (1 стр.).

Указы Президиума Верховного Совета СССР (1 стр.).

С. Бессуднов. — На Белгородском направлении (2 стр.).

М. Шур. — Юго-западнее Ворошиловграда (2 стр.).

И. Ерохин. — Бой катеров с «Мессершmittами» (2 стр.).

Б. Полевый. — В освобожденном Миассе (2 стр.).

Леонид Первомайский. — Пылающая душа (2 стр.).

Оправдание ТАСС (2 стр.).

Налёты нашей авиации на железнодорожные узлы Брянск, Орёл, Хутор Михайловский, Дебальцево и станции Карабев, Енакиево (3 стр.).

Б. Ваников. — Производство боеприпасов — на поток! (3 стр.).

Досрочно выполнить годовой план! (3 стр.).

С. Алексеев. — Комбайны будут работать беспредельно (3 стр.).

К. Попов. — Все уборочные машины — на полный ход! (3 стр.).

В ВЦСПС и Наркомате Путей Сообщения (4 стр.).

Десантные операции союзников на Сицилии (4 стр.).

Расстрел итальянских рабочих в Германии (4 стр.).

Казнь 50 заложников в Париже (4 стр.).

Квислинги боятся возмездия (4 стр.).

Венгерские крестьяне не хотят убирать урожай (4 стр.).

Н. Сергеева. — Испытание на разрыв (4 стр.).

От Советского Информбюро Оперативная сводка за 22 июля

В течение 22 июля наши войска на ОРЛОВСКОМ направлении, встречая упорное сопротивление и контратаки противника, продолжали наступление и, продвигнувшись вперед от 6 до 8 километров, заняли ряд населенных пунктов, в том числе город БОЛХОВ. С занятием города БОЛХОВА наши войска закончили ликвидацию сильно укрепленного района противника СЕВЕРНЕЕ ОРЛА.

За десять дней наступления нашими войсками взяты следующие трофей: танков — 372, орудий разного калибра — 720, минометов — 800, пулеметов — 1.400, складов разных — 128.

Взято в плен более 6.000 немецких солдат и офицеров.

За это же время подбито и уничтожено танков — 900, орудий разного калибра — 882.

За десять дней боя противник потерял убитыми свыше 50.000 солдат и офицеров.

На БЕЛГОРОДСКОМ направлении наши войска, преодолевая сопротивление и контратаки противника, продвинулись от 5 до 7 километров.

На юге, в Донбассе в районе ЮЖНЕЕ ИЗОМЫ и ЮГО-ЗАПАДНЕЕ ВОРОШИЛОВГРАДА наши войска продолжали вести бои местного значения.

* * *

На Орловском направлении наши войска, преодолевая упорное сопротивление противника, продолжали наступление и, продвигнувшись вперед от 6 до 8 километров, заняли ряд населенных пунктов, в том числе город БОЛХОВ. С занятием города БОЛХОВА наши войска закончили ликвидацию сильно укрепленного района противника СЕВЕРНЕЕ ОРЛА.

За десять дней наступления нашими войсками взяты следующие трофей: танков — 372, орудий разного калибра — 720, минометов — 800, пулеметов — 1.400, складов разных — 128.

Взято в плен более 6.000 немецких солдат и офицеров.

За это же время подбито и уничтожено танков — 900, орудий разного калибра — 882.

За десять дней боя противник потерял убитыми свыше 50.000 солдат и офицеров.

На БЕЛГОРОДСКОМ направлении наши войска, преодолевая сопротивление и контратаки противника, продвинулись от 5 до 7 километров.

На юге, в Донбассе в районе ЮЖНЕЕ ИЗОМЫ и ЮГО-ЗАПАДНЕЕ ВОРОШИЛОВГРАДА наши войска продолжали вести бои местного значения.

* * *

На Орловском направлении наши войска, преодолевая упорное сопротивление противника, продолжали наступление и, продвигнувшись вперед от 6 до 8 километров, заняли ряд населенных пунктов, в том числе город БОЛХОВ. С занятием города БОЛХОВА наши войска закончили ликвидацию сильно укрепленного района противника СЕВЕРНЕЕ ОРЛА.

За десять дней наступления нашими войсками взяты следующие трофей: танков — 372, орудий разного калибра — 720, минометов — 800, пулеметов — 1.400, складов разных — 128.

Взято в плен более 6.000 немецких солдат и офицеров.

За это же время подбито и уничтожено танков — 900, орудий разного калибра — 882.

За десять дней боя противник потерял убитыми свыше 50.000 солдат и офицеров.

На БЕЛГОРОДСКОМ направлении наши войска, преодолевая сопротивление и контратаки противника, продвинулись от 5 до 7 километров.

На юге, в Донбассе в районе ЮЖНЕЕ ИЗОМЫ и ЮГО-ЗАПАДНЕЕ ВОРОШИЛОВГРАДА наши войска продолжали вести бои местного значения.

* * *

На Орловском направлении наши войска, преодолевая упорное сопротивление противника, продолжали наступление и, продвигнувшись вперед от 6 до 8 километров, заняли ряд населенных пунктов, в том числе город БОЛХОВ. С занятием города БОЛХОВА наши войска закончили ликвидацию сильно укрепленного района противника СЕВЕРНЕЕ ОРЛА.

За десять дней наступления нашими войсками взяты следующие трофей: танков — 372, орудий разного калибра — 720, минометов — 800, пулеметов — 1.400, складов разных — 128.

Взято в плен более 6.000 немецких солдат и офицеров.

За это же время подбито и уничтожено танков — 900, орудий разного калибра — 882.

За десять дней боя противник потерял убитыми свыше 50.000 солдат и офицеров.

На Б

Производство боеприпасов — на поток!

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

В течение двух лет народы ССР ведут напряженную борьбу против гитлеровской своры. Против молодой индустрии ССР, созданной сталинскими патриотами, воюет вся техника ограбленной Гитлером Европы.

Гитлер рассчитывал на превосходство техники и резервов фашистской Германии. Гитлер и его клика прочтены.

Советская промышленность полностью обеспечивает Красную Армию боеприпасами. Их производство растет из месяца в месяц. Изготовление боеприпасов заняло не только специально для этого созданный паркомат, но и заводы самых различных паркоматов, включая заводы Наркомпоса, Наркомбеса и других цинкодустриальных паркоматов.

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 путем введения нового высокопроизводительного оборудования связано с большими затратами и требует времени. К этому надо прибавить, когда используются возможности увеличения выпуска продукции на действующем оборудовании. Но эти возможности еще не использованы нами. Поэтому главная задача наших заводов, гаваков, 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 организации производства в ряде случаев позволяет нашим заводам на имеющихся площадках, при том же количестве оборудования и рабочих сил, в несколько раз увеличить выпуск продукции.

Ногие заводы, изготавлиющие боеприпасы, давно работают по поточному методу, хотя эта поточность не охватывает еще всех звеньев производства. А между тем внедрение поточности по всему производству способствует значительному сокращению производственного цикла, повышает общую организованность в цехах, значительно уменьшает потери от различного организационного плюзодора.

Часто при внедрении поточного метода на снаряжательных заводах удается разместить производство вместо прежних трех-четырех звеньев в одном здании (с незначительными строительными дополнениями). При этом потребная производственная площадь сокращается в 2 раза. Резко уменьшаются затраты труда на единицу продукции. Мощность цехов повышается в 3-4 раза и более.

Закрепление за цехами одной — двух номенклатур изделий, их специализация позволяет создать замкнутые циклы в цехе. На одном из заводов создание комплексных поточных производств позволило сократить внутризаводские пути транспортировки изделий в 4 раза и освободить производственные здания для размещения трех дополнительных цехов.

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 И-ском заводе в механическом цехе производственный цикл на обработке одного изделия сократился на 30 процентов; в литеином цехе с введением конвейера на участке сборки форм и заливки в кокиль производственный цикл уменьшился на 30 процентов. На другом заводе при организации поточного цикла гранат длительность технологического цикла уменьшилась в полтора раза. На третьем заводе благодаря применению потока с механизацией производственного цикла в прессово-термическом цехе уменьшился в 1,6 раза, а в механическом цехе — в 4 раза.

На заводе, где директором т. Хориков, благодаря механизации межцеховых транспортировок на потоке длительность производственного цикла сократилась на 60 процентов.

Внедрение поточных методов сопровождается на ряде заводов смелыми организационными мероприятиями.

Например, на заводах, изготавлиющих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах. Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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 происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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 происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа

каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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

происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа

каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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

происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа

каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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

происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа

каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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

происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа

каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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

происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа

каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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

происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

4. Равнство или краткость времени работы на всех рабочих местах потока, т. е. синхронизация операций.

Поток обуславливает применение специальных приспособлений, механизирующих и автоматизирующих трудовые процессы и транспортировку изделий. Работа

каждой единицы производственного и транспортного оборудования должна быть

координирована с потоком, проектировалась на основе единой схемы организации мероприятий.

На машинах, изготавливающих корпуса снарядов из штампованных заготовок, существовало правило, по которому горяче-прессовые или термические операции, следующие за механической обработкой, осуществлялись в специальных термических или кузнецко-прессовых цехах.

Петруно себе представить, насколько усложнилась работа узким звено от этих возвратных циклов. На некоторых заводах сократился на 30 процентов цикл от цеха в цех. Но вот на одном заводе нагревательные печи и пресса включены в цепь механического оборудования. Возник настоящий поток. Надо перестать 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

происходит расположение операций, несущихся на потоке. Конвейер помогает упростить учет и отчетность. На передовых заводах, например, отчетность сократилась в 2-3 раза.

