

НА РУБЕЖАХ ОДИННАДЦАТОЙ ПЯТИЛЕТКИ

Н. ЧИКИРЕВ, генеральный директор производственного объединения «Станкостроительный завод» имени Серго Орджоникидзе, лауреат Государственной премии СССР

ПО НАПРЯЖЕННОМУ ПЛАНУ

В нынешнем, сердцевином году одиннадцатой пятилетки перед народным хозяйством страны встают сложные, масштабные задачи в связи с решениями ноябрьского (1982 год) Пленума ЦК КПСС. Надо доделать то, говорилось на Пленуме, что мы не сделали за первые два года, и постараться наверстать упущенное, создать условия для нормальной работы в последние два года пятилетки.

У нас в народном хозяйстве имеются большие резервы. Их в первую очередь надо искать в ускорении научно-технического прогресса, широко — в быстром внедрении в производство достижений науки, техники и передового опыта. Одним из важнейших резервов, не требующих капитальных затрат, но дающих огромный эффект, является укрепление дисциплины — трудовой, плановой, государственной. На встрече с коллективом нашего завода во время его посещения Генеральный секретарь ЦК КПСС товарищ Ю. В. Андропов отметил: «Нам нужна сознательная, рабочая дисциплина, такая, которая двинула бы вперед производство. Нам надо наполнить борьбу за дисциплину большим содержанием, связать ее непосредственно с выполнением производственных заданий...»

Мы горды тем высоким дочерием, которое выразил нашему коллективу от имени Центрального Комитета партии Юрий Владимирович, сказав, что на орджоникидзевцев можно положиться во всем. Мы изыщем внутренние резервы, чтобы выполнить и перевыполнить напряженные плановые задания нынешнего года и всей пятилетки в целом. Юрий Владимирович образно говорил о корректировке планов и, как правило, в сторону уменьшения их, что является одним из источников диспропорций в народном хозяйстве. В последние годы в нашем объединении не допустили корректировки ни одного пункта плана, задание выполняли строго по договорам. В сочетании с принципами централизма инициатива снизу позволяет полнее использовать преимущества социалистической системы хозяйствования, демократических основ управления экономикой. Соревнование коллективов на основе напряженных планов становится все более действенной формой массового движения за перевыполнение заданий пятилетки. Принятые по инициативе снизу социалистические обязательства помогают привести в действие внутренние резервы, объединить интересы каждого рабочего, всего коллектива и социалистического общества в целом. Для выполнения напряженного плана нужна дисциплина производственная, технологическая, снабженческая, нужен порядок во всем, что обеспечивает четкую работу в течение трудового дня.

I

В числе отраслей индустрии, определяющих технический прогресс в народном хозяйстве, значительную роль играют станкостроительная и инструментальная промышленность. От нее во многом зависят эф-

фективность работы наших заводов, качество выпускаемой ими продукции, технические и экономические показатели. Станкостроительная промышленность способствует повышению эффективности машиностроительного производства и в конечном счете всего народного хозяйства. Только на основе использования совершенных станков, кузнечно-прессовых и литейных машин, отмечалось в постановлении ЦК КПСС и Совета Министров СССР «О значительном повышении технического уровня и конкурентоспособности металлообрабатывающего, литейного и деревообрабатывающего оборудования и инструмента», мы можем добиться ускорения роста производительности труда, экономии металла, повышения качества продукции, внедрения энергосберегающей технологии, всемерной экономии ресурсов. На нынешнем этапе это имеет огромное общегосударственное значение.

Определяя пути развития станкостроения в одиннадцатой пятилетке, XXVI съезд КПСС обратил особое внимание на внедрение в производство более совершенного, высокопроизводительного оборудования и прогрессивной технологии. На первый план при создании нового оборудования выдвигалось требование его высокой автоматизации, опережающего роста выпуска специальных агрегатных, высокоточных, тяжелых и уникальных станков, автоматов, полуавтоматов и автоматических линий, станков с числовым программным управлением (ЧПУ). Например, выпуск станков с ЧПУ к концу пятилетки возрастет более чем в два раза.

Большие и ответственные задачи по оснащению машиностроительных предприятий страны высокопроизводительным автоматизированным металлорежущим оборудованием были поставлены перед коллективом Московского орденов Ленина, Октябрьской Революции, которым предприятие награждено в связи с 50-летием, и Трудового Красного Знамени производственного объединения «Станкостроительный завод» имени Серго Орджоникидзе.

Главное предприятие объединения — станкозавод имени Серго Орджоникидзе, детище первой пятилетки, начал отсчет своей трудовой биографии с 1932 года. С тех пор он превратился в один из крупнейших станкостроительных заводов страны, выпускающих широкую номенклатуру металлорежущего оборудования — токарные автоматы, гидрокопировальные токарные полуавтоматы, гамму токарных станков с числовым программным управлением. Основная продукция завода — автоматические линии для металлообработки, агрегатные и специальные станки. Ежегодно завод выпускает более 850 станков и 40 автоматических линий, представляющих собой уникальное по сложности, точности и производительности автоматизированное оборудование. В настоящее время завод перешел на изготовление агрегатных станков из новой гаммы унифицированных узлов. налажен выпуск станков с ЧПУ нового поколения, изготавливаем автоматизированные участки из станков с ЧПУ, работающих совместно с роботом. Недалеко то время, когда завод освоит выпуск переналаживаемых автоматических линий, включающих работы и управление от ЭВМ. Продукция предприятия пользуется широким, устойчивым спросом. Несколько тысяч станков и 870 автоматических линий, изготовленных заводом, работают в объединении АвтоЗИЛ, на КамАЗе, автомобильных гигантах в Горьком и Тольятти, на тракторных заводах в Минске, Харькове, Челябинске, Волгограде, Барнауле, на комбайновом заводе в Таганроге и на многих других крупных машиностроительных предприятиях страны.

Большинство автоматических линий и агрегатных станков создается в тесном творческом сотрудничестве с коллективом специального конструкторского бюро автоматических линий и агрегатных станков. Проектировщики СКБ и завода постоянно уделяют внимание повышению технического уровня выпускаемых станков и автоматических линий,

которые находятся на уровне аналогичного оборудования лучших зарубежных фирм. Ориентация на перспективную технику стала непреложным правилом деятельности нашего коллектива и СКБ. Станки и автоматические линии завода работают надежно и обеспечивают стабильное выполнение программы. Так, более 20 лет действует крупный комплекс автоматических линий на ЗИЛе, много лет успешно выдают продукцию комплексы на Алтайском, Минском моторных, Волгоградском тракторном и многих других заводах.

Автоматические линии, выпускаемые объединением, способствуют решению крупных социальных проблем, связанных с ликвидацией тяжелого, малоквалифицированного труда. Достаточно сослаться на комплекс сборочных автоматических линий для Минского моторного завода. Система предназначена для механизации и автоматизации сборки двигателей внутреннего сгорания. Помимо того, что линии высвободили свыше 80 рабочих, они позволили облегчить тяжелый физический труд, так как теперь все основные громоздкие детали и узлы мотора — коленчатые валы, цилиндры с шатунами, коробки передач — устанавливаются механизмами. Автоматизация запрессовочных операций избавила рабочих от ударных нагрузок. Механизация закручивания гаек, болтов, шпилек привела к ликвидации ручных болтовертов и гайковертов, процесс вибрации которых передавался рабочим и вызывал у них различные заболевания.

Серьезным экзаменом на техническую зрелость и способность создавать оборудование, не уступающее по своему техническому уровню аналогичным образцам лучших зарубежных фирм, явилось выполнение заказов на поставку станков и линий для автомобильных гигантов — ВАЗа и КамАЗа. Ведь приходилось проектировать и изготавливать станки и автоматические линии параллельно с иностранными фирмами: на те же детали, ту же производительность и точность, что и для первой очереди. Все это оборудование было в короткое время смонтировано на ВАЗе и сдано на полную проектную производительность. Отечественное оборудование работает на уровне аналогичного импортного, а в некоторых случаях и производительнее. Более того, по просьбе коллектива ВАЗа конструкторы СКБ провели исследования на линиях нашего производства, выявили узкие места и разработали предложения, которые при небольших затратах позволили повысить их производительность на 10 процентов сверх проектной.

Одиннадцатая пятилетка для орджоникидзецев проходит в особых условиях: нам поручено оснастить высокоэффективным автоматизированным оборудованием заводы, готовящиеся к выпуску комбайна «Дон-1500», о котором Юрий Владимирович Андропов сказал у нас на встрече, что это очень нужная машина, которую ждет вся страна. В настоящее время завод приступил к монтажу автоматических линий для сборки двигателей комбайна «Дон-1500» на харьковском заводе «Серп и молот». С начала пятилетки поставлено около 90 линий для обработки различных корпусных деталей. В их конструкциях нашли отражение все лучшие отечественные и мировые достижения современной науки и техники.

Обеспечивая оснащение предприятий высокопроизводительным оборудованием, коллектив завода досрочно выполнил задания и десятой и первых двух лет одиннадцатой пятилетки по темпам роста объема производства и производительности труда. План двух лет коллектив завершил 18 декабря 1982 года. Более 350 рабочих и 25 бригад досрочно, к 60-летию образования Союза ССР, выполнили личные задания двух с половиной лет пятилетки.

С начала пятилетки объединение выпустило свыше тысячи станков и около 100 автоматических линий, которые обеспечат народному хозяйству экономический эффект в сумме 25 миллионов рублей и сэконо-

мят труд 11 тысяч рабочих-станочников. Производство станков с ЧПУ возросло более чем в 1,3 раза.

Коллектив завода стремится с наибольшей эффективностью вести производство, соблюдая режим экономии. Это позволило значительно перекрыть план двух лет по росту прибыли: ее объем возрос в 2,4 раза при задании в 1,8 раза. Важным направлением в работе является неуклонное совершенствование и улучшение качества станков и автоматических линий.

Осуществляя мероприятия по выполнению постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР «Об улучшении планирования и усилении воздействия хозяйственного механизма на повышение эффективности производства и качества работы», направленные на достижение наивысших конечных народнохозяйственных результатов, коллектив завода наряду с количественным ростом выпуска оборудования обращает особое внимание на качественные показатели. Сегодня до 80 процентов продукции выпускается с государственным Знаком качества, что в 6 раз больше, чем в 1975 году. Вследствие постоянного повышения технического уровня растет эффективность его использования у потребителей. Так, если каждая автоматическая линия, выпущенная в 1971 году, обеспечивала в среднем годовую народнохозяйственный экономический эффект в сумме 53 тысячи рублей, то линии 1982 года — соответственно 189 тысяч рублей. В среднем каждая линия 1971 года высвобождала 40 человек, а в 1982 году — уже 80 станочников. Это достигнуто за счет резкого увеличения скоростей рабочих и вспомогательных перемещений, повышения комплексности и точности обработки, предусмотренных в конструкциях станков и линий, ужесточения требований к их качеству, продления гарантийного срока их службы.

На протяжении девятой и десятой пятилеток объединение и его головной завод постоянно занимали первые места в социалистическом соревновании отрасли. По итогам социалистического соревнования последних четырех лет и в честь 60-летия образования СССР объединение «Станкостроительный завод» имени Серго Орджоникидзе награждалось переходящими Красными знаменами ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. Эти результаты были достигнуты благодаря творческой инициативе коллектива по принятию социалистических обязательств, разработке напряженных планов, способствующих прежде всего улучшению качественных показателей работы, повышению производительности труда, более полному использованию оборудования и рабочего времени, широкому внедрению средств механизации и автоматизации, досрочному освоению вводимых мощностей, экономии сырья, материалов и энергоресурсов, укреплению трудовой и производственной дисциплины.

II

Коллектив объединения понимает, что никакие задания, даже обобщенные расчетами, не могут полностью выявить всех производственных резервов и возможностей, имеющихся на каждом рабочем месте, если не опираются на инициативу снизу. План — это закон. Наш план напряженный. Весь коллектив отдает все силы для его выполнения. С глубоким пониманием станкостроители откликнулись на слова товарища Ю. В. Андропова при посещении завода о том, что мы сейчас должны сделать все для того, чтобы у нас каждый выполнял свою норму. Мы создаем для этого все условия. Выявив внутренние резервы, станкостроители принимают более напряженные планы расширяют творческим делом каждого труженика, напряженные планы расширяют их непосредственное участие в подготовке различных технологических программ, в управлении производством, что составляет одно из важ-

нейших направлений в укреплении демократических основ планирования. В единстве такого планирования и социалистического соревнования и заключается успех постоянного совершенствования производства, высоких темпов его развития.

Насколько напряжены планы нынешней пятилетки, комплексная их характеристика, качественная сторона, можно судить по плану 1983 года. Он зародился снизу, в цехе внешнего монтажа. Осуществляя монтаж, отладку и сдачу оборудования у заказчиков, цех этот непосредственно связан с потребителями и хорошо знает их требования.

Мы обязались к основному плану дать дополнительно еще на 300 тысяч рублей нормативной чистой продукции, перевыполнить годовое задание по темпам роста производительности труда на 13 процентов, увеличить фондоотдачу не менее чем на 3 процента, превысить в 1,3 раза план по снижению трудоемкости, сэкономить сверх установленных заданий большое количество металла, энергии, топлива, получить 250 тысяч рублей сверхплановой прибыли, изготовить дополнительно одну автоматическую линию.

Высокая сознательность, деловитость, конкретный подход к разработке напряженных планов проявились и в коллективах других цехов. В плане 1983 года нашли свое отражение большие потенциальные возможности повышения эффективности производства.

Имея теперь утвержденный пятилетний план с разбивкой по годам, мы можем маневрировать ресурсами, определять четкое задание всем цехам, выявлять резервы на каждом рабочем месте. Установлен более жесткий контроль за утвержденным единым графиком подготовки производства. Это является залогом повышения стабильности, ритмичной работы всех цехов и центральных заводских служб. Мы намерены организовать дело таким образом, чтобы трудовые и материальные нормы на все станки и автоматические линии выдавались не позднее, чем за квартал. Это очень важно для организации планомерной работы коллектива. Прежде мы считали достижением, если квартальные и месячные планы, технико-экономические показатели доводились до цехов и отделов не позднее 26—27 числа предыдущего месяца, а сменные задания участкам, бригадам, рабочим — за день до начала смены, теперь же выдаем подекадные задания подготовки комплектов и сдачи готовых станков.

Для резкого повышения эффективности работы всех членов коллектива мы внедрим в нынешнем году комплекс стандартов системы бездефектного труда. Планируем создать запас инструмента и технологической оснастки в количестве и номенклатуре, обеспечивающих бесперебойную работу на каждом участке. В настоящее время внедрена универсально-сборная перенастраиваемая оснастка, что существенно сэкономит время на организацию производства. До 92 процентов доведен удельный вес технически обоснованных норм выработки.

Завод проводит дальнейшую специализацию механических цехов и замкнутых участков законченного технологического цикла. Это позволит улучшить организацию производства, повысить сдачу от каждого станка, сократить потери, которые пока велики, на транспортировке деталей между цехами и участками. Мы планируем и расширение парка станков с числовым программным управлением. В объединении определены новые рубежи 1983 года с тем, чтобы на еще более высокую ступень поднять эффективность производства. Нам пришлось думать над тем, как найти и использовать новые резервы, как массовому социалистическому соревнованию придать новые импульсы, чтобы успешно реализовать напряженный план 1983 года.

На партийных и рабочих собраниях в цехах прошло широкое обсуждение проекта плана, был организован сбор предложений, направленных на всемерное повышение эффективности и качества труда, эко-

номию металла, топлива, электроэнергии и других материально-технических ресурсов. Анализ и обсчет всех предложений отдельных рабочих, бригад, участков, цехов позволили разработать комплексный проект качественных и количественных показателей плана всего объединения. Он включил в себя ряд очень важных моментов. Так, коллектив предложил за три года пятилетки увеличить объем производства на 22,3 процента против 1980 года при задании 19 процентов, перевыполнить его на три миллиона рублей и завершить 27 декабря 1983 года. Решено перевыполнить годовое задание по темпам роста производительности труда на 5—6 процентов. В части развития технического прогресса предложено на месяц раньше срока разработать рабочую документацию на новую автоматическую линию из станков с ЧПУ и конструкцию впервые в стране создаваемого токарного двухпатронного, фронтального, быстро переналаживаемого станка с ЧПУ, организовать участок электрофизического метода обработки в инструментальном цехе.

Развивая основные направления одиннадцатого пятилетнего плана по расширению выпуска станков с числовым программным управлением и автоматических линий, инженерно-технические работники совместно с рабочими высокой квалификации решили освоить промышленное производство новых современных токарных патронно-центровых полуавтоматов с ЧПУ, быстро переналаживаемых автоматических линий с ЧПУ, обслуживаемых промышленными роботами.

Считая режим экономии, сокращение расхода сырья и металлов и повышение на этой основе эффективности общественного производства важнейшей народнохозяйственной задачей, решено перевыполнить задание по снижению трудоемкости изготовления продукции на 5 процентов, сэкономить 120 тонн металла, около 8 тысяч киловатт-часов электроэнергии, 34 тонны условного топлива.

Одним из главных достоинств планирования на нынешнем этапе развития объединения является массовое участие в нем работников предприятия. Поиск резервов идет на каждом рабочем месте, каждом участке, в цехе, лаборатории, отделе. В разработке личных и бригадных планов активно участвуют специалисты завода и в первую очередь экономисты и технологи. Составление общего плана — это не просто суммирование отдельных планов, а качественно новая ступень повышения эффективности производства. Бедь дополнительное плановое задание требует и четкого инженерного, технического и экономического обеспечения, всесторонней подготовки всего технологического процесса.

III

Социалистическое соревнование — объективная закономерность развития нашего общества, одно из наиболее ярких проявлений сущности социалистических производственных отношений, выражающихся в массовой трудовой активности и творческой инициативе работающих. Именно роль каждого работника и всего коллектива в целом особенно ярко проявляется в обстановке трудового и политического подъема, вызванного движением за коммунистическое отношение к труду. В ходе социалистического соревнования выросли высококвалифицированные кадры, систематически перевыполняющие производственные задания. Это лауреат Государственной премии СССР шлифовщик В. Ледовских, наладчик В. Богословский, Герой Социалистического Труда слесарь-сборщик В. Комаров, делегат XXVI съезда КПСС, лауреат Государственной премии СССР токарь Е. Копьев, сверловщица В. Чайка, бригадир маляров М. Головчанская, строгальщик С. Королев, старшие

мастера В. Емельянов и В. Бойдаловский, начальник цеха отделочных работ Т. Комарова и многие другие.

Из года в год, совершенствуя процесс производства, коллектив объединения неизменно выступает в числе инициатора движения за передовые методы труда, досрочное выполнение государственных планов, внедрение достижений науки и техники, экономию материальных и энергетических ресурсов. Эффективным путем совершенствования производства является широкое внедрение бригадной формы организации и стимулирования труда, которая у нас в объединении становится основной. Комплексная бригада механического цеха, например, учитывая, что бригадный метод труда дает значительное преимущество против индивидуального, перешла на работу по единому наряду. В результате этого улучшилась организация труда в бригаде, повысились его производительность, качество продукции. Интересно то, что, проработав некоторое время по-новому, бригада попросила увеличить план на 35 процентов.

Сейчас организация работы по единому наряду приняла на заводе широкий размах. Например, коллектив сборочного цеха, пересмотрев свои возможности, досрочно собрал и испытал автоматические линии для Московского автозавода имени И. А. Лихачева.

Главное в соревновании — это обязательства выполнить, сделать, достигнуть чего-то большего, чем предусматривалось при начальной проработке плановых рубежей. Для одних это дополнительный выпуск продукции, для других — использование сэкономленных ресурсов, снижение трудоемкости, увеличение сдачи продукции с первого предъявления. Так, механический цех корпусных деталей, определяющий производственные мощности завода, наметил включить в план 1983 года выпуск дополнительной продукции на 16 тысяч нормо-часов и увеличить план по росту производительности труда на 0,5 процента. Механический цех серийных станков обязался поднять процент сдачи продукции с первого предъявления с 83 до 91, увеличить число станочников, работающих с личным клеймом, на 17 человек. Коллектив сварочно-штамповочного цеха за счет рационального раскроя обязался сэкономить листового металла для изготовления дополнительных комплексов кожухов агрегатных станков. В электромонтажном цехе рабочие предложили включить в план изготовление дополнительно 200 электропанелей из сэкономленного провода. Все эти и другие предложения широко обсуждались и принимались на собраниях коллективов бригад, участков, цехов, показывая образцы делового, творческого подхода к социалистическому соревнованию.

Учет и реализация всех возможностей, всех неиспользованных ресурсов позволяют улучшить сбалансированность, пропорциональность производства, устранить диспропорции, возникающие как от невыполнения, так порой и от перевыполнения плана по отдельным деталям и комплектующим изделиям. Не менее важно развивать инициативу по экономии материальных ресурсов, работе и выпуску продукции на сэкономленном сырье.

Таким образом, выполнение плана приобретает новое содержание, теснее увязывается с долгосрочным планированием. В ходе выполнения заданий пятилетки открываются новые возможности для повышения темпов производства. Используя прогрессивные методы организации соревнования, наше объединение, как и другие московские предприятия, работает под лозунгом «Все резервы — в план!». В этом, на наш взгляд, суть жизненности и конкретности соревнования на рубежах одиннадцатой пятилетки. Строжайшая экономия металла, комплектующих изделий, ликвидация брака, экономия энергетических ресурсов — вот та материальная основа, на которой может быть обоснован напря-

женный план. Прежде всего нужно ввести в действие внутренние резервы. А они у нас есть. Основная сила, приводящая в действие имеющиеся резервы, — это соревнование, поднятое на новую ступень организации.

Не менее актуальной задачей в сфере разработки и реализации напряженных планов является их инженерная поддержка. Это, кстати, также одна из форм изыскания внутренних резервов. Как известно, высокое качество изготовления изделий можно получить только тогда, когда передовые достижения науки и техники закладываются в проекте, в конструкторских чертежах.

Уже на стадии проектирования конструкторы СКБ и завода закладывают в рабочие чертежи технические решения, согласованные с заказчиками, проверенные практикой, обеспеченные оборудованием для изготовления и контроля, что облегчает получение заданного качества при изготовлении станка или автоматической линии. Обеспечивает, но не гарантирует. Хорошая техническая документация только тогда может быть с гарантией реализована в производстве, когда его организация находится на высоком уровне и уровень этот постоянно поддерживается.

Фундаментом высокого уровня организации производства является комплексная система управления качеством продукции, которая разработана специалистами завода и СКБ в рамках научно-технического содружества работников производства и проектно-конструкторских организаций, стандартизаторов и метрологов. Эта система позволила определить организационные и функциональные связи внутри производства, направленные на повышение качества изделий и эффективности труда, взаимно увязать комплекс технических и организационных проблем, закрепив их за конкретными службами и подразделениями завода. Система управления качеством позволяет определять, планировать и учитывать следующие показатели: технический уровень изделий, стабильность качества в процессе производства, испытания и эксплуатации у заказчика, качество и эффективность работы цехов, технических и производственных служб и каждого работника завода.

Дальнейшим шагом вперед на пути развития управления качеством продукции стало создание на базе станкозавода имени Серго Орджоникидзе кустовой комплексной системы с участием московских предприятий и организаций: заводов «Спецстанок», «Станконормаль», ЗИЛ. Этот куст создан в соответствии с решением МГК КПСС и постановлением Госстандарта СССР и получил название Московской городской системы управления качеством продукции. В настоящее время подписан договор о социалистическом содружестве между предприятиями, разработан комплекс нормативно-технической документации для регламентации управления качеством продукции на всех стадиях производственного цикла на основе определения взаимосвязей смежных предприятий и организаций, участвующих в этом процессе.

Конечная цель создания системы — обеспечение высокого качества и эффективности процессов изготовления продукции на заводе-потребителе (ЗИЛе) за счет создания высокопроизводительного оборудования на заводе-изготовителе (имени Серго Орджоникидзе) и правильной его эксплуатации. Вся работа по созданию указанной системы является реализацией почина московских предприятий «Гарантия качества — от проекта до изделия».

Еще в начале десятилетия пятилетки инженерно-техническими службами завода и СКБ был разработан комплексный план по качеству на 1976—1982 годы, реализация которого осуществлялась и с помощью ежегодных планов оргтехмероприятий. Сейчас утвержден новый комплексный план, в котором сконцентрировалась программа общественно-политических и инженерно-технических мероприятий. Он, кроме

того, включает в себя работы по реконструкции завода, по замене морально и физически устаревших станков. Последнее осуществляется на основе формирования оптимальной структуры металлорежущего оборудования. Одновременно с «омоложением» парка металлорежущих станков растет удельный вес финишного оборудования, прецизионных станков. А это, в свою очередь, обеспечивает рост качества заготовок, уменьшение припусков на механическую обработку и перевода металла в стружку. Здесь особенно реально видна роль новой техники, как создаваемой, так и внедряемой, если рассматривать ее в пределах одного предприятия. Основная ее задача — повышать технический уровень производства, а следовательно, способствовать росту производительности труда, снижению себестоимости продукции, увеличению внутрипромышленных накоплений. Одна из главнейших социальных задач — способствовать также всемерному сокращению тяжелого, ручного труда.

В условиях завода внедрение новой техники становится солидным фундаментом в выполнении напряженных планов и социалистических обязательств. Так, хорошие результаты дает инженерная поддержка соревнования станочников. С их помощью была спроектирована, изготовлена и успешно применяется высокопроизводительная механизированная оснастка. Качество и особенно долговечность выпускаемых изделий требуют применения высоколегированных сталей и высокого уровня термической обработки. Из новых процессов термообработки следует отметить применение ионного азотирования втулок, шестерен, роликов. Внедрение их обеспечивает сокращение цикла обработки в 3 раза, уменьшение деформаций в 1,5 раза, сокращение расхода электроэнергии в 2—3 раза.

Большое внимание уделяется оснащению процессов сборки как финишных, при выполнении которых во многом определяется будущее качество изделия. На заводе впервые в отечественном станкостроении внедрен метод контроля качества станков по динамическим характеристикам.

Однако результаты были бы более значительными, если бы завод имел достаточно площадей для завершения реконструкции. Их отсутствие не позволяет переместить механические цехи и участки в соответствии с грузопотоками, оснастить их транспортно-складскими системами, развить вспомогательные службы в соответствии с уровнем основного производства и современными требованиями. В этой связи для нас особенно своевременным явилось постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР «О значительном повышении технического уровня и конкурентоспособности металлообрабатывающего, литейного и деревообрабатывающего оборудования и инструмента». Этим постановлением определена дальнейшая реконструкция завода.

IV

Заинтересованность многих коллективов, как и нашего, в напряженных планах, их несомненное достоинство в части повышения эффективности общественного производства вновь привлекают внимание к первооснове плана, а именно к вопросам планирования и экономического стимулирования выпуска высокоэффективной продукции. Исходя из постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР о совершенствовании хозяйственного механизма, особенно важными становятся конечные результаты деятельности производственных коллективов, создаваемый ими и реализуемый потребителями эффект, имея в виду непосредственную балансовую взаимосвязанность усилий изготовителей и потребителей.

Поэтому наряду с заботой об эффективности своего собственного

производства особенно большое внимание коллектив объединения и головного завода уделяет возможно большему удовлетворению «погрешительских» требований и повышению на этой основе народнохозяйственной экономической эффективности. При создании нового оборудования, стоящего на более высоком техническом уровне, необходимо учитывать, что экономический эффект от его внедрения проявляется в наибольшей степени в сфере эксплуатации этих изделий. Именно поэтому экономический эффект от их внедрения аккумулирует в себе и затраты и экономию, связанные с их производством и результатами использования в сфере потребления.

Создавая в соответствии с техническими заданиями потребителей новые специальные станки и автоматические линии, изготавливаемые в индивидуальном порядке по разовым заказам, что, естественно, усложняет производство, объединение неизменно учитывает, что одним из главных требований, определяющих их качество, является наибольшее соответствие своему назначению у потребителя, но неизменно на уровне лучших мировых образцов. Поэтому очень важно, насколько быстро и как долго потребитель сумеет реализовать эти преимущества, получаемые от их внедрения.

Учитывая все это, партийные и профсоюзные организации, хозяйственное руководство завода и СКБ приняли совместные социалистические обязательства и напряженные планы по всемерному использованию последних достижений науки и техники, повышению на этой основе технического уровня выпускаемого оборудования и обеспечению его в промышленности. Они включают в себя большой комплекс мероприятий, среди которых — создание высокопроизводительных автоматических линий, расширение номенклатуры станков с числовым программным управлением. В конечном итоге решение этих вопросов позволит, по предварительным подсчетам, обеспечить ежегодный прирост народнохозяйственного эффекта не менее чем на 10 процентов, а в целом в течение одиннадцатой пятилетки высвободить не менее 40 тысяч рабочих и получить суммарный народнохозяйственный экономический эффект в объеме 85 миллионов рублей.

И все же можно добиться и больших успехов. Что мешает более полному использованию всех резервов и возможностей для выполнения более напряженного плана в объединении? Наш завод выпускает разнообразное металлообрабатывающее оборудование: здесь и сравнительно недорогой универсальный многошпиндельный автомат, и станки с ЧПУ стоимостью от 100 тысяч рублей и выше, специальные гидрокопировальные станки по цене 30—40 тысяч рублей, агрегатные станки и, наконец, крупные комплексные автоматические линии стоимостью в несколько миллионов рублей. Поэтому сравнивать в динамике штучный выпуск станков без тщательного учета их структуры нельзя. В принципе, конечно, можно увеличить выпуск станков и в стоимостном и в натуральном выражении. Но не исключена возможность, что стремление к «штучному» росту может сорентировать предприятие на изготовление в первую очередь тех изделий, которые по каким-либо причинам, например стоимости, «выгодны» с точки зрения наращивания выпуска общего количества станков. И не производить более трудоемкую продукцию, но способную дать большой народнохозяйственный эффект. Так, например трудоемкость отдельных сложных многопозиционных специальных станков больше трудоемкости обычных в 1,5—2 раза, но их эффективность выше в 4—5 раз. Выпускаемые в настоящее время станки с ЧПУ и револьверной головкой на 12 инструментов по сравнению с обычными гидрокопировальными станками по трудоемкости выше в 2 раза, зато эффективность их внедрения еще более высокая — в 5—6 раз.

Разумеется, объемные показатели заводов в значительной мере определяются вышестоящими планирующими органами. Но объективные условия, в которые ставятся предприятия в результате того, что их производственные программы не выделяют из массы предназначенной к выпуску продукции наиболее важную с точки зрения получения максимального экономического эффекта, приводят к распылению сил и средств. Ориентация промышленных предприятий преимущественно на количественные показатели приводит к тому, что проблемы, связанные с повышением эффективности выпускаемой продукции, решаются медленно, хотя ими необходимо заниматься в первую очередь.

Существует и другая сторона проблемы, непосредственно связанная с системой планирования. Известно, насколько важно сокращение времени, в течение которого реализуется народнохозяйственный эффект, потенциально заложенный в выпускаемых изделиях. В наших условиях одним из существенных резервов является более тщательная отладка автоматических линий, агрегатных, специальных станков и станков с ЧПУ на самом заводе перед отправкой потребителям, что требует достаточно большого времени и сборочных площадей. Но при этом значительно сокращается общий цикл ввода основных фондов в эксплуатацию на заводах-потребителях и, стало быть, резко сокращаются сроки освоения проектных мощностей. Так, досрочное освоение новых сборочных площадей дало возможность в свое время не только увеличить выпуск автоматических линий более чем на 25 процентов, но и повысить качество их отладки на месте изготовления. В связи с этим почти в два раза сократились сроки сдачи линий в эксплуатацию у предприятий-заказчиков.

Необходимость ежегодно наращивать народнохозяйственный эффект требует некоторой перестройки сложившейся специализации заводов, подобных станкостроительному заводу имени Серго Орджоникидзе с индивидуальным характером производства. В первую очередь имеется в виду постепенная переориентация их на выпуск наиболее сложных, трудоемких, но в то же время и наиболее эффективных линий, станков и машин. В условиях завода имени Серго Орджоникидзе к ним относятся станки с числовым программным управлением, специальные агрегатные станки повышенной сложности, автоматические линии, управляемые ЭВМ, и другие. Это вовсе не значит, что выполнение производственной программы облегчится. Скорее, наоборот, ассортимент продукции усложняется.

Но этот ассортимент будет сугубо специализированным, непосредственно отвечающим профилю завода. Следовательно, появится возможность широкой унификации, специализации рабочих мест, оборудования, участков, цехов. Все это в совокупности позволит увеличить выпуск высокоэффективных станков и автоматических линий. И здесь, нам кажется, немаловажное значение приобретает обобщающий показатель эффективности. Сводный показатель эффективности, по нашему мнению, должен занять равноправное место наряду с другими технико-экономическими показателями. Он будет аккумулировать в себе такие ныне используемые в практике расчетов и планирования показатели, как себестоимость, производительность труда, высвобождение работников, экономия материалов, фондоотдача, удельные капитальные вложения и т. д. Объединяя в себе вышеназванные показатели, он будет выражать совокупную эффективность текущих и капитальных затрат, ориентироваться на конечный народнохозяйственный результат, сочетая в себе хозяйственную деятельность производителя с эффективностью выпускаемой им продукции у потребителя. С учетом введения показателя нормативной чистой продукции и совершенствования системы ценообразования таким комплексным показателем мо-

жет стать показателем эффективности, в совокупности учитывающий прибыль, производительность труда, фондотдачу и качество продукции.

За годы одиннадцатой пятилетки объединение должно создать большое количество исключительно сложных автоматических линий и агрегатных станков для многих предприятий тракторной промышленности, сельскохозяйственного машиностроения, автомобильной и других отраслей. Более чем в полтора раза возрастет объем производства, что полностью будет обеспечено ростом производительности труда, то есть без увеличения численности работающих. Все линии, создаваемые в настоящее время, входят в крупные автоматические комплексы, предназначенные для выполнения технологических операций по изготовлению полностью готовых деталей. Они позволяют удовлетворять всевозрастающие требования заказчиков и изготавливать оборудование по всем технико-экономическим показателям на уровне лучших мировых образцов. Задача состоит в том, чтобы вновь создаваемая техника полностью отвечала современным достижениям науки, лучшей мировой практике и была конкурентоспособна на внешнем рынке. Предусматривается довести выпуск всех агрегатных и специальных станков и автоматических линий по единым техническим условиям для внутреннего и внешнего рынка. Все агрегатные и специальные станки, станки с ЧПУ и автоматические линии, то есть все металлорежущее оборудование, к концу пятилетки будут выпускаться только с государственным Знаком качества.

Социалистическое соревнование в коллективе «Станкостроительного завода» имени Серго Орджоникидзе по выполнению всех этих планов набирает силу. Ориентация соревнования на качественные показатели, борьба за выполнение напряженного плана помогут успешно завершить план середнеинного года и одиннадцатой пятилетки в целом.