

На контроле — подготовка производства автомобиля ВАЗ-2108

УСПЕХ ОПРЕДЕЛЯЕТ ОРГАНИЗОВАННОСТЬ

Освоение новых моделей — одна из основных задач коллектива нашего завода, ибо это помогает поддерживать высокую конкурентоспособность продукции. Сейчас в жизни ВАЗа наступил ответственный период завершения подготовки производства нового базового автомобиля ВАЗ-2108. В частности, предстоит освоить изготовление инструмента и оснастки, необходимых для выпуска «восьмерки».

Масштабы работ внушительные. Нужно спроектировать и изготовить более 25 тысяч позиций инструмента и оснастки, в том числе — 300 крупных штампов и более 300 пресс-форм для комплектующих изделий. Объемы пускового комплекса (а это 60 процентов общего объема) по графику надо завершить в первом полугодии 1984 года.

Для справки: за месяц всеми инструментальными цехами завода выпускается примерно 2000 позиций, из них более 70 процентов на действующее производство.

Получилось так, что управление главного конструктора задержало выдачу конструкторской документации, отсюда вдвое сократились сроки, необходимые для изготовления инструмента и оснастки. Все это привело к отставанию подготовки на год, а по пресс-формам для комплектующих изделий и того больше. Наверстать упущенное время очень сложно.

В данной ситуации хорошо показало себя металлургическое производство по подготовке собственной оснастки.

Наращивают темпы пресовщики по изготовлению и выпуску штампов. Им удалось частично решить задачу, разместив на других заводах заказы на проектирование около 160 и изготовление более 350 средних и мелких штампов.

Корпус вспомогательных цехов развернул работу по всем подразделениям для опережающего выпуска запасных частей. Однако ме-

двеью услугу КВЦ оказали механосборщики. Они задержали открытие заказов на режущий и вспомогательный инструмент примерно на квартал. Приходится только удивляться такой нерасторопности в деле подготовки производства нового автомобиля.

Задача момента — максимальная организация и ность всех звеньев, на всех уровнях, ибо, повторяю, инструментальные подразделения в 1983 — 1984 годах должны выполнить большой объем работ. К сожалению, не все прониклись серьезностью момента. Особую тревогу вызывает положение с пресс-формами для комплектующих изделий из пластмассы. В металлургическом и пресовом производствах необходимо спроектировать и изготовить 181 позицию. Пока спроектировано 89, а изготовлено всего 9 пресс-форм.

Планами текущего года предусмотрено выпустить 69 пресс-форм в металлургическом и 7 — в пресовом производствах, оставшиеся позиции планируются изготовить в первой половине будущего года. Но проектирование этих оставшихся пресс-форм и материальное их обеспечение нужно закончить уже в третьем квартале нынешнего года. Это крайне сложная задача как для отделов, так и для цехов №№ 17-2 и 27-1.

При этом нужно учесть, во-первых, то, что план по выпуску пресс-форм в 1983 году на 26 процентов превышает задание прошлого года. А во-вторых, на 14 особо сложных деталей (панель приборов, система отопления кузова) еще нет конструкторской документации из УГК. Между тем на подготовку и изготовление пресс-форм требуется 12—15 месяцев.

Для своевременного решения названных задач принимаются энергичные меры: размещение проектных работ на стороне, организация работы по тематическим заданиям, что дает увеличение выпуска

пресс-форм на 10—15 процентов сверх плана. Создана также комплексная бригада из специалистов управлений смежных производств, технического конструктора и основных производств. Она призвана оперативно решать все вопросы. Увы, этой-то так необходимой оперативности комплексной бригаде пока и недостает.

Учитывая трудности момента, в коллективах производств проведены партийные и профсоюзные собрания с повесткой «Подготовке производства автомобиля ВАЗ-2108 — особое внимание». В корпусе вспомогательных цехов состоялось расширенное заседание партийного комитета, которое прошло под девизом «Не искать причин отставания за пределами КВЦ, а принять все меры для успешного решения задач в корпусе».

Ну и, наконец, в цехе № 17-2 проведена реорганизация участков, внедряются более прогрессивные планирование и оплата труда. Это дало положительный результат: план первого квартала цех № 17-2 по объему продукции выполнил. Правда, по номенклатуре дела обстоят похуже, но положение исправляется.

Таковы меры, принимаемые для своевременного выпуска пресс-форм. Но хочется еще раз сказать, что подготовку к выпуску автомобиля ВАЗ-2108 по оснастке будут определять пресс-формы металлургического и пресового производств. Им нужно идти с опережением утвержденного графика запуска и изготовления этих позиций, учитывая, что наиболее сложные и трудоемкие формы необходимо сделать в первой половине 1984 года. С этой целью металлургам надо принять все необходимые меры для выполнения и перевыполнения плана 1983 года, а пресовщикам — значительно перевыполнить график по 15—20 позициям. Успех дела будет обеспечен только при четком взаимодействии и всех звеньев, использовании внутренних резервов производств.

Ю. БОЛДЫРЕВ,
начальник инструментального отдела УТР.