

Качество  
продукции —  
зеркало  
предприятия

## ОСТРЫЕ УГЛЫ ГРАМПЛАСТИНКИ

Общезвестно, что грампластинка, будь то «моно» или «стерео», по форме своей круглая и плоская. И, конечно же, никаких у нее углов нет. Но, тем не менее...

Острые углы озвученных дисков, выпускаемых Рижским заводом грампластинок Всесоюзной фирмы «Мелодия», обнаружены в результате проверки, произведенной Республиканским управлением Госстандарта СССР. Из отчетных данных за первый квартал были исключены 139 тысяч грампластинок, с реализации снято 46 тысяч рублей. Если учесть то обстоятельство, что прессовый цех из месяца в месяц не выполняет плановых заданий, то экономическая санкция, предъявленная заводу, весьма ощутима.

Руководство предприятия пытается представить это как ужесточение требований к качеству продукции. Однако новые стандарты на грампластинки будут введены только с января 1975 года. А пока специалистам завода следует неукоснительно соблюдать действующий ГОСТ. Ведь стандарт — это закон. Можно вести разговор о его «старении» в условиях научно-технической революции, но не о том, что его требования жестки.

— У нас никаких претензий к Республиканскому управлению Госстандарта нет, — заявляет директор завода Е. Голендер. Но в то же время на вопрос, является ли обнаруженный при проверке брак следствием нарушения технологии, он отвечает уклончиво:

— Это могло быть. В акте Республиканского управления Госстандарта СССР записано, что на большинстве прессов не контролировалась температура разогрева гранул пластмассы, при проверке качества готовой продукции использовались негодные приборы, грампластинки хранились на стеллажах в горизонтальном положении, диаметр центровых отверстий превышал норму, несоблюдение технологического процесса привело к наличию заусениц и короблению пластинок.

Главный инженер завода Ю. Лиепинь ознакомил меня с планом мероприятий, направленных на устранение недостатков. Как же он выполняется? Следует заметить, что пункты плана неконкретны, составлен он, очевидно, недостаточно продуманно. На вопрос, что значит «провести корректировку технологического регламента изготовления пластинок», Ю. Лиепинь по существу ответить не смог. В течение апреля-мая следовало внедрить в производство специальные

алюминиевые диски-прокладки для снижения коробления пластинок. Срок истек, но дисков в цехе обнаружить так и не удалось. В течение этого же времени следовало задействовать термокамеру для снятия внутреннего напряжения в пластинках. То ли срок был установлен нереальный, то ли не торопятся на заводе выполнить этот пункт мероприятий, но термокамера не работает. То же можно сказать про обрезные станки к прессам (для обрезания кромок пластинок), которые из года в год кочуют из одного плана оргтехмероприятий в другой. Спешат на заводе составлять планы, но не торопятся, как видно, их выполнять.

Знали и раньше на предприятии о том, что следует делать для уменьшения коробления грампластинок. Но настолько захватила коллектив погоня за количественными показателями, что к качеству здесь стали относиться, как к чему-то второстепенному. Иначе чем можно объяснить позицию старшего инженера-технолога К. Энгеле, начальника отдела технического контроля В. Штраус и председателя группы народного контроля А. Досик. Особую упрека заслуживают работники ОТК. Сегодня они должны быть не в конце технологического процесса, не в позиции пассивных наблюдателей. Их задача — предупреждать выпуск бракованных изделий, вмешиваться в технологию производства, изыскивать пути повышения качества продукции. Этого на заводе нет.

Что же нужно для выпуска изделий высокого качества? Всего несколько условий: современное оборудование, материалы соответствующих характеристик, строгая технологическая дисциплина, высокая квалификация рабочих, действенный технический и общественный контроль, глубоко продуманная система морального и экономического стимулирования. Что из этого есть и чего нет на заводе грампластинок?

Оборудование в прессовом цехе обновляется. Но и существующие прессы при строгом соблюдении режима обеспечивают высокое качество продукции. А руководители предприятия претензии к качеству грампластинок автоматически переносят на сырье. Дескать, оно виновато. Конечно, разница между характеристиками отдельных партий пластмассы есть, но на заводе должен существовать постоянный контроль за исходным сырьем, на что также указано в акте Гос-

стандарта. О состоянии технологической дисциплины в прессовом цехе уже говорилось. Каждая из прессовщиц в зависимости от своего опыта и ощущений устанавливает температурный и временный режимы по-своему, на глазок. Хорошо, если этот «глазок» не подведет.

Если же говорить о квалификации рабочих, то ее, пожалуй, правильнее будет определять не только по проценту выполнения сменных заданий (он у большинства высокий), но и по качественным показателям. А вот эти-то показатели на заводе не соответствуют действительности, потому что не на должном уровне находится система технического и общественного контроля за качеством. То же можно сказать о моральном и экономическом стимулировании, которое понадобится, когда будут повышены требования к качеству. Повышенные требования и ответственность за их выполнение — вот чего не хватает сегодня на заводе.

Разговор с начальником прессового цеха А. Сергутиним закончился его фразой:

— С Госстандартом, к сожалению, не спорят.

Хочется добавить: «И не на словах, а на деле выполняют его предписания».

Х. Гриммс

