

Искра

О Р Г А Н
парткома, завкома
и заводоуправления
завода «Красная Этна»

Год издания XV

Среда, 17 мая 1944 г.

№ 20 (3283)
Цена 15 коп.

По итогам Всесоюзного социалистического соревнования за апрель нашему заводу присуждена Третья Премия ВЦСПС и Наркомсредмаша

За дальнейшее внедрение поточного производства

В дни войны на передовых предприятиях нашей страны получила широкое распространение организация поточного вида производства.

На нашем заводе в одном из первых по принципу потока стали работать отделения цеха № 5. Здесь путь передвижения отдельных деталей сократился почти в два раза. Так, например, по деталям № 1 и 2 путь движения сократился с 1210 метров до 650 метров.

В цехе № 3 помимо перемонтажа оборудования широко применены конвейеры с начальной операции до упаковки. В этом цехе трудоемкость снижена на 15 проц, сокращение пути детали достигло 276 метров.

Большой эффект дала организация законченного технологического участка изготовления пробок. До этого деталь изготавливалась на автоматах в автоматном цехе, затем передавалась на накатку в цех нормалей и после накатки обратно возвращалась в автоматный цех для окончательной доделки. Сейчас, от первой до последней операции детали изготавливаются в автоматном цехе. В результате путь детали сократился с 300 метров до 40 м/метров, высвобождено 2 рабочих.

Организация поточного участка в цехе нормалей позволила высвободить 7 рабочих, в два раза сократился путь продвижения деталей.

Но мало организовать поточные линии, нужно повседневно совершенствовать их, оснащая производство новыми приспособлениями, инструментом, организовывать образцовый уход за оборудованием, помня, что при поточном методе производства немалый выход из строя какого-либо станка на продолжительное время, ибо это сразу же нарушит весь ритм в работе.

2-я партийно-техническая конференция—это еще только начало большой и серьезной работы всего нашего коллектива. Нужно в короткий срок провести в жизнь намеченные отраслевыми секциями мероприятия, продолжать неустанно работать над применением и совершенствованием поточных методов производства, работать над внедрением высокопроизводительных приспособлений и инструмента, механизации, модернизации оборудования, добиваясь легкого обслуживания и максимальной производительности.

Всемерное внедрение поточных методов производства, неустанное повышение производительности труда, будет лучшей помощью Красной Армии в окончательном разгроме врага.

Партийно-техническая конференция по организации, усовершенствованию поточных методов производства

Успешным внедрением поточных методов работы усилим нашу помощь фронту

11 мая с.г. на заводе проводилась вторая партийно-техническая конференция по организации, усовершенствованию потоков и применению высокопроизводительных приспособлений.

В период подготовки к конференции по потоку принято 140 предложений с экономическим эффектом 1 98600 руб. Высвобождено 152 рабочих, сэкономлено металла 295,8 тыс. тонн, электроэнергии—97400 кв. часов.

Ниже мы публикуем отдельные материалы конференции (в сокращенном виде).

Давать больше продукции

(Из доклада нач. технологического отдела, пред. секции по цехам №№ 1-2-3-5 тов. РОДИОНОВА П. И.)

Месячник подготовки к партийно-технической конференции по секции цехов 1-2-3 и 5 показал, что мы еще имеем резервы и используя их сумеем дать больше, лучше и дешевле продукции.

Во время месячника принято по нашей секции 42 предложения с общим экономическим эффектом 965 тыс. рублей, высвобождается 77 рабочих.

Наиболее эффективное предложение по цеху № 1—высококачественная установка для нормализации узла СБ2. Это предложение дает 250 тонн экономии макулатуры, 62,7 тонны свинца.

Одно из предложений предусматривает перемонтаж оборудования по этому цеху. Это сокращает длину потока на 1373 метра высвобождает 12 рабочих.

Наряду с сокращением грузопоточности по цеху имеются предложения по высокопроизводительным приспособлениям, на-

пример, штампы для резки заготовки детали.

В цехе № 1 по организации потока и по внедрению высокопроизводительных приспособлений работают регулярно рационализаторы т.т. Чесноков, Чуркин, Малышев и др.

В цехе № 2 принято 10 предложений с экономическим эффектом 122,3 тыс. рублей, высвобождается 14 рабочих, сокращается грузопоток на 900 метров.

Ценным предложением по этому цеху является установка транспортера на базцентровальном станке для передачи изделий на контрольный стол. Это предложение предусматривает сокращение попадания брака в годную продукцию и экономит 9 тыс. руб. в год.

Перенесение термообработки одного из изделий из пружинного цеха в кузнечный, сокращает путь его на 900 метров, высвобождает 5 человек рабочих и

дает общую экономию 68 тыс. рублей.

По цеху № 5 за период месячника принято 12 предложений с экономией 334,6 тыс. рублей, высвобождается 22 чел. рабочих, длина грузопотока сокращается на 1330 метров. Интересны предложения: ранее нарезка резьбы на одной из деталей производилась на ручном приспособлении, теперь резьба нарезается на станке и этот метод обработки производительнее на 15 проц. Или деталь № 15 протачивалась на мало производительном приспособлении, новая же простая конструкция приспособления сокращает время обработки на 20 проц. и т. д.

Надо сказать, что проделанная работа является организующим началом в деле внедрения поточных методов работ. Поэтому нужно приложить еще больше усилий, закрепить достижения и все что утверждено внедрить в производство.



В. И. ЗОТОВ—один из лучших рационализаторов отдела технического контроля.

Повысить качество изделий

(Из доклада зам. нач. ОТК, пред. секции по организации контроля тов. СИСКИНА А. Н.)

Работа нашей секции была направлена на разработку мероприятий и сбор рабочих предложений по улучшению качества выпускаемой продукции, механизации контрольных операций, облегчающих труд контролеров и увеличивающих их производительность.

За время подготовки к партийно-технической конференции в секцию поступило 50 предложений, из которых 43 приняты к внедрению с условной экономией в 96.084 руб.

Что предусматривают эти предложения? Во-первых—облегчение труда, высвобождение рабочей силы и во-вторых—улучшение качества продукции. Из общего количества принятых предложений 5 уже внедрено в производство и дают 7.536 руб. экономии.

Среди внедренных предложений—сокращение простоев из-за отсутствия мерительного инструмента, находящегося на проверке, замена испытания на твердость испытанием на разрыв и т. д.

Следует сказать, что большинство принятых рационализаторских предложений по секции качества не требует больших капитальных затрат и может быть выполнено силами цехов.

Быстрейшее внедрение предложенных мероприятий, намеченных партийно-технической конференцией обеспечит повышение выпуска и качества продукции.

Новаторы производства

Технолог—рационализатор штампово-инструментального отдела тов. **Вдовин М. Н.** внес ряд предложений по созданию поточных линий по изготовлению кругло-фасонных, плоских победитовых резцов и метчиков. Его предложения дают возможность на 30 проц. увеличить выпуск инструмента и сэкономить 11700 руб.

Начальник смены штампово-инструментального отдела **Александр Дмитриевич Сельчуков** внес предложение об изготовлении специального приспособления для получения подема угла и смещения шага у накатных плашек. Этим достигается годовая экономия в 5.175 рублей.

Технолог этого же отдела тов. **Михеев С. И.** предложил применение высокопроизводительного инструмента для обработки фигур у матриц и бойков. Его предложение дает годовую экономию в 42.100 рублей.

Механик цеха № 1 **Владимир Михайлович Чесноков** и рационализатор **Василий Иванович Чуркин** в месячник подготовки к партийно-технической конференции внесли несколько предложений по поточному методу производства.

Мастер автоматного цеха тов. **Тактаев** предложил деталь 296496, ранее изготавливавшуюся на автомате в виде заготовки под накатку, изготавливать на автомате 1136 в готовом виде, этим самым сократил операцию накатки резьбы, сверления отверстий и подрезки торца.

Рационализаторы цеха № 5 т.т. **Давыдов, Пипкин, Бешапошников** систематически работают над усовершенствованием производственных процессов. К партийно-технической конференции ими внесено по несколько предложений.

ПОТОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО — ИСТОЧНИК МОБИЛИЗАЦИИ РЕЗЕРВОВ, ПУТЬ К УВЕЛИЧЕНИЮ ВЫПУСКА ПРОДУКЦИИ

ЧТО ДАЛ ПОТОК

По инструментальным цехам высвобождено 24 рабочих, обща́я экономия 240 тыс. рублей.

По инструментальному цеху № 2 на участке изготовления квадратных матриц технологический путь матриц сократился почти в два раза. Выпуск равен 260 пар в месяц, вместо 200 пар изготавливаемых до организации потока.

Увеличение выпуска инструмента идет в основном за счет организации поточных линий и применения специального инструмента.

Организация поточных линий на изготовлении круглых матриц даст возможность сократить технологический путь с 560 метров до 310 метров и увеличится выпуск на 30 проц.

Одновременно при организации потока внедрение спец. приспособления для фрезеровки ручьев (одновременно) у нескольких матриц, даст возможность увеличить выпуск на 20 проц.

По цеху № 1 высвобождено 17 рабочих, сэкономлено 62,7 тонны свинца, 250 тонн мазута, 1240 кг. материалов. Длина потока сокращена на 1373 метра.

По цеху № 2 деталь № 7 до организации потока проходила путь 320 метров, сейчас путь сокращается до 260 метров.

По цеху № 5 деталь № 2 до потока проходила путь 178 метров, после организации потока — 80 метров, путь детали № 1 сократился на 180 метров и т.д.

По цехам автонормалей высвобождено 6 единиц оборудования, 76 рабочих, сэкономлено 94 тыс. киловатт-часов электроэнергии. Общая экономия равна 772 тыс. рублей. Так, например, по цеху нормалей резко сокращен путь движения отдельных деталей. Болт 6214 по старой технологии длину маршрута имел 1100 метров, после перепланировки по методу потока путь сократился до 250 метров.



А. И. БОГОСЛОВСКИЙ — радио-нормализатор, мастер цеха холодной высадки.

ЗА УВЕЛИЧЕНИЕ ВЫПУСКА ИНСТРУМЕНТА

(Из доклада пред. секции по инструментальному производству — главного технолога тов. Колосова А. М.)

Инструментальные цехи нашего завода по своей организационной структуре аналогичны производственным цехам: каждый цех разделен на отделения, в отделениях имеются мастера и расpredмастера, а работу всех их координирует начальник смены.

При небольшой номенклатуре такая организация была бы удовлетворительной, в наших же цехах она дает свои отрицательные результаты. Технология изготовления инструмента разрабатывается типовой, без закрепления за операциями определенных станков и распределение по станкам производится произвольно. В результате инструмент в процессе обработки совершает иногда весьма сложный путь и следить за его изготовлением весьма трудно.

Поэтому задачей, поставленной перед секцией в период подготовки к конференции и была организация и усовершенствование поточных линий по обработке

инструмента, сокращающих пути движения инструмента и повышающих выпуск инструмента за счет применения высокопроизводительных конструкций приспособлений.

В период подготовки к конференции по инструментальной секции принято 34 рационализаторских предложения с общим экономическим эффектом на сумму 240626 руб., из числа принятых — 13 предложений имеют своей целью организацию поточных линий, а остальные 21 — внедрение высокопроизводительных приспособлений и проч.

Рационализаторы т.т. Ильин и Вдовин предложили перенести отжигальные печи из термического цеха в кузницу, тем самым сокращается транспортировка и высвобождается один рабочий.

Тов. Ширяев предложил организовать поточную линию по обработке круглых матриц, что позволит за счет выделения определенных станков, расчленения

операций и применения спец. инструмента для обработки матриц увеличить выпуск круглых матриц на 30 проц. Технологический путь инструмента в процессе обработки сокращается с 560 метров до 310 метров за счет переноса отжигальных печей в кузницу и т. д.

По инструментальному цеху № 1 было обращено внимание на более правильную расстановку оборудования с целью создания линий по обработке определенных видов режущего инструмента. Всего предложено создать в этом цехе 7 поточных линий по обработке плоских резцов, метчиков, лерок, накатных плашек и т. д.

Внедрение предложений т.т. Матвеева и Красильникова на много поможет увеличить выпуск плоских резцов и лерок.

Реализация всех принятых по этому цеху предложений даст 52 тыс. руб. экономии, увеличив выпуск режущего и мерительного инструмента на 15 проц.



А. Д. СЕЛЬЧУКОВ — рационализатор, начальник смены штампово-инструментального отдела.

НАШИ ЗАДАЧИ

(Из решения 2-ой партийно-технической конференции)

В целях дальнейшего усовершенствования поточного метода, организации производства и мобилизации внутренних резервов завода, конференция считает необходимым проводить работу в следующих направлениях:

1. В короткий срок реализовать все мероприятия, представленные отраслевыми секциями
2. Изыскать дополнительные практические возможности применения поточных методов производства на заводе.
3. Продолжать работу по улучшению технологических процессов; довести до минимума ручные операции.
4. Развернуть работу по дальнейшему внедрению высокопроизводительных приспособлений и инструмента.
5. Работать над вопросами применения механизации (конвейеров, склизов и т. д.).
6. Работать в области модернизации оборудования.

Задача всех инженеров, техников и всего коллектива завода проявлять максимум инициативы и энергии в работе, совершенствовать и двигать технику завода вперед.

Упорным и самоотверженным трудом, творческой мыслью поможем нашей доблестной Красной Армии окончательно разгромить врага.

Отв. редактор
Р. Л. БЕЛОГОЛОВА.

СМЕЛЕЕ ВНЕДРЯТЬ ПОТОК В ЦЕХАХ АВТОНОРМАЛЕЙ

(Из доклада пред. секции по цехам автонормалей тов. Марычева Ф. И.)

За время месячника по секции цехов автонормалей принято 77 рационализаторских предложений с условным экономическим эффектом 775010 руб.

Что же представляют собой эти предложения? Например по автоматному цеху: здесь из 14 предложений 4 предложения направлены непосредственно на разрешение вопросов организации производства. В частности, участок изготовления свечи сейчас разбросан по всему цеху, имеет место значительная транспортировка изделий. Если же организовать участок по потоку и сосредоточить его на одном месте — высвобождается два рабочих, повышается выпуск участка в 1,5 раза и общая годовая экономия составит 18 тыс. рублей.

Как известно до последнего времени точенные детали с резьбой накатывались на накатных машинах в цехах холодной высадки и нормалей, 100 деталей были кооперированными и в количестве 5 тонн в месяц транспортировались в цех нормалей и обратно, делая при этом путь до 300 м/метров. С переносом накатных машин в автоматный цех путь прохождения деталей сократился в семь раз, причем освободились два рабочих и обща́я экономия достигает 12850 руб. в год. и т. д.

По цеху холодной высадки принято 20 предложений, из которых 14 направлены к устранению кооперации в обработке деталей. В цехе осуществлена организация участка № 1 по законченному технологическому циклу. Здесь смонтировано оборудование по законченному циклу для изготовления пальцев, пустотелых заклепок и болтов диаметром до 1,4 дм., в результате освобождается 4 рабочих и годовая экономия составляет 20700 рублей.

Из предложений, касающихся улучшения конструкции инструмента, следует отметить объединение высадочного инструмента на 1-й и 2-й осадке для двух позиций гаек на гайко-высадочном прессе.

Предложения цеха автонормалей дают годовую экономию в 175600 руб. Здесь наряду с предложениями по организации производства имеются ценные предложения по внедрению высокопроизводительных приспособлений и инструмента.

Интересным приспособлением является приспособление к шлифовальным станкам, позволяющее производить точную шлифовку и доводку одновременно большого количества ответственных пружин, как например, деталь 70-65-13, 70-141203-В и др.,

при этом производительность данной операции повышается в 8 раз с годовой экономией 9500 рублей.

Замена ручной загибки и обрубки концов у пружины 34-29-1115 комбинированным штампом для одновременной загибки и обрубки концов у пружины, повышает производительность по этим операциям в 4 раза.

Изготовление автомата для производства мелких размеров шайб Гровера повышает в 8 раз производительность по этим шайбам и дает годовую экономию в 36570 рублей и т. д.

Организация производственных участков с технологическим циклом в цехе нормалей высвобождает 40 рабочих и дает экономию в 335 тыс. рублей.

Нашими задачами сейчас должны являться: проведение в жизнь намеченных мероприятий, дальнейшая проработка вопросов по выявлению практических возможностей и применения поточных методов производства, модернизации оборудования и механизации трудоемких процессов, направленных на высвобождение рабочей силы, оборудования и проч.