





# Совершенствовать производство, двигать технику вперед!

## С технического совещания на электромеханическом заводе

### Реконструкция завода — требование пятилетки

(Б. К. ЖИГАЛОВ — исполняющий обязанности главного инженера электромеханического завода)

За годы войны наш завод значительно вырос. Выпуск стобитных молотков по сравнению с 1942 годом увеличился в 3,5 раза, бурных молотков — в 10 раз, электросверл — в 14 раз.

На заводе представлены самые разнообразные виды технологических процессов: холодная обработка, штамповка (холодная и горячая), ковка, чугунолитейные, литейные, термическая обработка, гальванизация и целый ряд других процессов.

Оборудование завода включает самые разнообразные типы станков, в частности, большое количество револьверных и шифровальных станков.

Несмотря на хорошее техническое оснащение производства, мы должны еще сделать много в отношении того, чтобы обеспечить увеличение валового выпуска продукции к концу пятилетки на 40 процентов. Нам предстоит провести реконструкцию завода. Спешная расстановка оборудования в военное время вызвала ряд несоответствий в организации производственных процессов. Теперь настоятельно выдвигаются задачи устранения этих несоответствий. Перевод цеха электромашин в новый корпус является началом реконструкции нашего завода.

В течение трех дней на Томском электромеханическом заводе проходило техническое совещание руководящих работников промышленных предприятий Кировского района, созванное по инициативе райкома ВКП(б).

После выступления секретаря райкома партии тов. Шелкова о задачах предстоящей работы, участники совещания заслушали доклад инженера Жигалова о профилях производственной деятельности электромеханического завода и разделили на секции для практического ознакомления с работой этого предприятия. Было организовано семь секций: главных инженеров, главных конструкторов, главных технологов, начальников производства, главных механиков, главных энергетиков и начальников отделов технического контроля.

В секциях обсуждались результаты ознакомления с отдельными участками работы электромеханического завода. Были отмечены недостатки, которые следует устранить, положительные моменты в работе завода, которые должны быть заимствованы всеми предприятиями Кировского района.

На третий день в клубе завода состоялось расширенное пленарное заседание с участием начальника цехов и других средних конструкторских секций. После обсуждения отчетов руководителей секций о результатах даваемой работы участники технического совещания приняли решение, направленное на улучшение деятельности всех предприятий района. Решение издается специальной брошюрой.

Наме на публикуем сокращенный текст выступления руководителя секции.

### Укрепить ремонтную базу

(Я. М. СВЕТЛОВ — главный механик)

Отдел главного механика нашего завода выполняет много несвойственных ему функций. Чтобы не отвлекать силы от выполнения прямых обязанностей по уходу за техническим оборудованием, необходимо изъять из отдела работу по ремонту и строительству зданий, передать ее в ведение заведующего цехом по административно-хозяйственной части. Так именно и организовано дело на инструментальном и подлинником завода, где это дает положительные результаты. Нужно раи и навсегда покинуть также с загрузкой ремонтно-механических цехов задачами, не имеющими прямого отношения к ремонту заводского оборудования. Эти дела должны занимать лишь монтажники и капитальный ремонт оборудования, изготовлением запасных частей, ремонт мелких производственных единиц, обслуживанием отдела главного энергетика станочными работами и т. п.

Наш цех ежемесячно в среднем выпускает из капитального ремонта 5 объектов и изготавливает запасных частей на 10—15 тысяч рублей. Этого недостаточно. Мощности ремонтно-механического цеха необходимо увеличить.

В механо-сборочных цехах нашего завода имеются ремонтные мастерские, где слесари и ремонтники-станочники, кладовые для запасных частей и материалы.

Нам в главном механике, подчиненный заместителю начальника цеха по подготовке производства. Цех № 1 разбит на два ремонтных участка, которыми руководят участковые механики. Дежурство несут специально выделенные бригады и слесари. Для проведения планового ремонта организованы отдельные бригады.

Ремонтные базы укомплектованы необходимым количеством токарных, фрезерных, сверлильных и других станков.

В цехах производственных цехов имеются ремонтные бригады, которыми руководит непосредственно отдел главного механика. Станочные работы выполняет ремонтно-механический цех.

На заводе имеются согласованные с цехами и утвержденные электромеханического завода, укомплектованные необходимым количеством токарных, фрезерных, сверлильных и других станков.

В цехах производственных цехов имеются ремонтные бригады, которыми руководит непосредственно отдел главного механика. Станочные работы выполняет ремонтно-механический цех.

На заводе имеются согласованные с цехами и утвержденные электромеханического завода, укомплектованные необходимым количеством токарных, фрезерных, сверлильных и других станков.

В цехах производственных цехов имеются ремонтные бригады, которыми руководит непосредственно отдел главного механика. Станочные работы выполняет ремонтно-механический цех.

На заводе имеются согласованные с цехами и утвержденные электромеханического завода, укомплектованные необходимым количеством токарных, фрезерных, сверлильных и других станков.

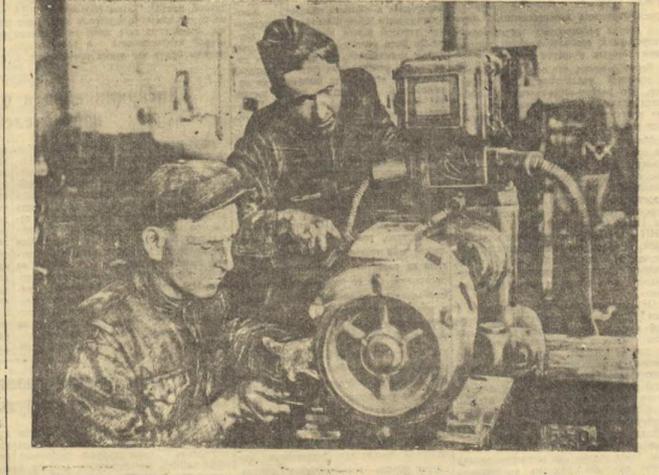
В цехах производственных цехов имеются ремонтные бригады, которыми руководит непосредственно отдел главного механика. Станочные работы выполняет ремонтно-механический цех.

На заводе имеются согласованные с цехами и утвержденные электромеханического завода, укомплектованные необходимым количеством токарных, фрезерных, сверлильных и других станков.

В цехах производственных цехов имеются ремонтные бригады, которыми руководит непосредственно отдел главного механика. Станочные работы выполняет ремонтно-механический цех.

На заводе имеются согласованные с цехами и утвержденные электромеханического завода, укомплектованные необходимым количеством токарных, фрезерных, сверлильных и других станков.

В цехах производственных цехов имеются ремонтные бригады, которыми руководит непосредственно отдел главного механика. Станочные работы выполняет ремонтно-механический цех.



Участники во Всесоюзном социалистическом соревновании, бригада слесарей Т. Кузнецова занимает одно из первых мест в ремонтной базе электромеханического завода. На снимке (слева направо): Б. Ф. Кузнецов и Я. М. Светлов, выполняющие задание на 200—250 процентов.

### Больше внимания энергохозяйству

(А. П. ЗУБАРЕВ — главный энергетик)

На работе нашего и других заводов Кировского района очень отражается отсутствие правильно налаженного плано-предупредительного ремонта энергооборудования. Нет технической документации о движении мелкого оборудования, особенно электродвигателей, отсутствует анализ причин выхода его из строя.

В производственных цехах отсутствует борьба за сохранность электродвигателей и электросетей, в результате чего многие заводы имеют затупенное электросетевое хозяйство с большим отставанием от технических норм. Лимитирование цехов электроэнергией не осуществляется. Топливо перед отпуском в цеха не взвешивается. Технология производства, как правило, не связана с энергетикой. Не ведутся работы по ликвидации «самостоятельности» в станочном оборудовании.

Мы наметили мероприятия, которые, по нашему мнению, должны быть проведены на всех заводах района. Заводоуправления и общественным организациям предвещает все нужно изменить свое отношение к энергохозяйству и уделять ему такое же внимание, как и производственным цехам. Надо популяризировать вопросы экономики энергосервиса, в частности, образовать бригады на повышение так называемого косинуса ФП, а для этого вернуть под особый контроль работу технологов и механиков. Нужно обеспечить цеховых электриков рабочими местами.

Прекрыть на заводах вредную практику использования энергослужбы для выполнения снабженческих функций, направить всю деятельность энергетиков на правильную эксплуатацию и ремонт энергохозяйства.

Необходимо установить повседневный учет и контроль за движением энергооборудования, методы анализа по графикам. Методы выборочного метода ремонта следует внедрить проведение плано-предупредительного ремонта, как средство, обеспечивающее бесперебойную работу.

### Технологическая дисциплина — неизбежный закон

(Н. И. ШОХОР — главный технолог)

Чтобы добиться увеличения выпуска и улучшения качества промышленной продукции в новой сталинской пятилетке, нужно коренным образом изменить стиль работы предприятий и усилить ответственность технологического процесса.

Несколько из этого, на нашем заводе разработана технологическая документация по всем серийным изделиям и по всем видам обработки: механической, кузнечной, термической, по штамповке, прессованию пластмассы, отливке и т. п. Успешно освоена отливка в котлах алюминиевых деталей сложной конфигурации. Но контроль за соблюдением технологической дисциплины в цехах еще недостаточный, и это серьезно сказывается на работе.

Необходимо рекомендовать на заводах широкое внедрение точного метода производства. В этом отношении мы должны использовать опыт электролампового и машиностроительного заводов.

### О работе конструкторских бюро

(П. М. ЕМЕЛЬЯНОВ — главный конструктор)

Разработка машин проходит в тесном контакте с технологами. Технические проекты, как правило, обсуждаются всей конструкторской группой и согласовываются с главным технологом. Рабочий проект машины поддается просматривается ведущим технологом и инженером по нормализации.

Опытные образцы проходят типовые испытания и доводку в лаборатории с участием ведущего конструктора. При разработке и доводке машин широко привлекаются к работе сотрудники политехнического института.

Шахтные испытания проходят с участием главного конструктора. Для испытаний и для лабораторной работы серийных машин создана специальная группа инженеров и специалистов.

Нашему заводу и другим предприятиям Кировского района Тьма

Нужно больше уделять внимания подбору кадров и комплектованию конструкторских бюро. Необходимо поддерживать инициативу нашего коллектива, организовавшего курсы чертежников-конструкторов и добиваться открытия курсов конструкторов при политехническом институте.

Все конструкторы, используемые на заводах не по назначению, необходимо перевести в конструкторские бюро.

Завод, где главным инженером тов. Серебряков, практикует следственную работу конструкторских работ, что способствует повышению производительности труда. Нужно перенять этот положительный опыт.

### Образцово организовать производственный процесс

(А. В. ЗАХАРОВ — начальник производства)

Начальники производств предприятий Кировского района приняли к выводу, что диспетчерская служба у нас поставлена неправильно. Система ведения совещаний у главного диспетчера, учет и проверка исполнения решений этих совещаний, выполнение указаний руководящих работников завода могут быть показательными для всех предприятий района.

Замена мастера бригадиром и наладчиком, проведенная у нас в самостоятельных цехах, и освобождение начальника смены от планирования подготовки производства заставляет его быть техническим руководителем, и дает возможность уделять больше времени на руководство работой и контроль за выполнением задания. Премияльно-прогрессивная оплата труда и наличие у начальника цехов специальных фондов протомаров для премирования рабочих создают стимулы для успешного выполнения производственной программы, что целесообразно поощрять в нас и другим заводам.

С целью создания необходимого запаса деталей незаменимого производства нам необходимо проработать вопрос о выделении сборочного цеха в самостоятельный цех. Это даст возможность установить более тщательный контроль и планировать производство поделками. Так как наличие деталей незавершенного производства недостаточно для бесперебойной работы завода по сумочному графику, необходимо обеспечить задел в размере трех недельного запаса.

На многих заводах мощности инструментальных цехов отстают от роста производственных мощностей. Поэтому нужно обратить особое внимание на расширение инструментальных цехов, как на один из наиболее важных участков, обеспечивающих освоение новых машин и внедрение новой технологии.

Прилагаю исключительно важное значение творческой мысли рационализаторов и изобретателей, направленной к улучшению технологии и организации производства, необходимо рекомендовать всем заводам разработку основных проблем заводов. Практиковать конкурсы на лучшее рационализаторское предложение по особо важным темам, вести постоянную консультацию по изобретательству, популяризировать лучшие изобретения и рационализаторские предложения, широко сообщать общественности об их авторах и о размерах выплаченных премий.

Нужно еще шире развернуть работу по внедрению методов многоэтапного обслуживания как в массовом, так и в серийном производстве, распространять замечательный опыт знакомого многоэтапного инструментального завода тов. Уткина, обеспечить все условия для дальнейшего развития этого движения, в частности, при размещении и планировке нового оборудования следует предусматривать все необходимое для обслуживания нескольких станков.

### За строгий технический контроль

(Д. Е. МИТНИЦКИЙ — начальник отдела технического контроля)

В работе отдела технического контроля нашего завода имеются положительные моменты, которые целесообразно поощрять другим предприятиями.

Организована тщательная приемка всех поступающих сырья и полуфабрикатов, проводится химический анализ образцов каждой партии материалов. На всех производственных участках существует контроль у станков за каждой операцией. Проверка деталей производится контролером участка непрерывно, что предотвращает появление брака.

Перед отправкой деталей из цеха они подвергаются наружному осмотру в проверке наличия всех операций. Проверка проводится круглогодично. Тотальные детали перед отправкой их в комплектный склад, проходят второй контроль — наружный осмотр, проверке всех основных размеров и твердости каленых деталей. Клеймение деталей производится после каждой операции. Клеймятся скрепы и каленые детали.

На складе готовой продукции имеется контрольный мастер. Он осуществляет контроль за хранением, укладкой и комплектацией изделий завода, а также за правильным оформлением отгрузочной документации.

В каждом цехе имеется изолированное помещение для работников технического контроля. Здесь производится: пересмотр продукции, рассортировка, точные измерения, изоляция брака и хранение документации. Органи-

Роботники поперационного контроля обучаются на специальных курсах по техконтролю. Наряду с этим мы имеем в серийных недостатках. В двух цехах у нас нет учета выдачи деталей рабочим. Это препятствует выявлению скрытого брака. Система учета исправного брака не обеспечивает контроль за его исправлением. Приемка и клеймение первой детали производится без участия производственного мастера. Было бы лучше, если бы завод не проверял электроприборы на стороне, а имел для этого свою электроизмерительную лабораторию.

Нам предстоит не только выявить недостатки, но и перевести некоторые учет других предприятий. По примеру электролампового завода нужно организовать строгий учет деталей, выдаваемых рабочим, что резко снизит производственные потери, и установить систему учета исправного брака такую, как на машиностроительном заводе, где она обеспечивает контроль за дальнейшим исправлением брака. Другим же заводам полезно поощрять наш положительный опыт.

Новые конструкции  
Конструкторская группа электромеханического завода разработала конструкции нового электросверла «ЭР-7», прибора для паления от сети типа «СП-1», пневмоавтомата типа «ПС» и провел модернизацию серийных станочных станков типа «ШБ-51» и податчика «ПЗ-1».

