

Непрестанное повышение производительности труда —

На днях Сталинский район КПСС провел экономическую конференцию, в которой приняли участие представители производства и инженерно-технические работники предприятий, а строки районной Конференции были посвящены вопросам повышения производительности труда — этого важнейшего резерва успешного выполнения заданий шестой пятилетки.

На экономической конференции прочитан ряд докладов. С докладом «Пути повышения производительности труда на предприятиях и стройках района» выступил секретарь Сталинского райкома КПСС тов. Болмунова. В своем докладе он подчеркнул, что повышение производительности труда при сборке машин и монтаже конструкций был поставлен докладом технолога Южуралмашинозавода тов. Балыбо. Пути повышения производительности в железнодорожных цехах освещались в докладе

зам. директора завода имени Чкалова тов. Маршенина. О возможностях повышения производительности труда при холодной обработке металлов резанием говорил главный технолог Южуралмашинозавода тов. Вирко. Нам, центральная лаборатория Южуралмашинозавода тов. Волков остановился в своем докладе на вопросах повышения производительности труда в автомобильном производстве.

Прочитанные на экономической конференции доклады вызвали оживленный обмен мнениями. Участники конференции говорили о больших резервах дальнейшего повышения производительности труда и об имеющихся в этом деле недостатках. Газета публикует материалы экономической конференции, организованной Сталинским райкомом КПСС.

Большие резервы

На ряде предприятий района производительность труда растет в темпе 30 процентов в год. Так, например, на Южуралмашинозаводе этот показатель в 1956 году возрос по сравнению с предыдущим годом почти на 30 процентов, на заводе имени Чкалова — на 14,3 процента, на заводе автомобильных изделий — почти на 21 процент. В целом по промышленной зоне района рост производительности труда за год составил 19,5 процента.

Вместе с тем еще имеются предприятия, которые в течение года не справились с выполнением задания по росту производительности труда. В них относятся ильбиня и обунья мастерские индивидуальных заказов, горпробкомбинат, лесоторговый завод. В третьем № 1 Главмашостройаппаратостроения по сравнению с одним годом в прошлом году была ниже фактической выработки 1955 года.

Цепкая была бы цепочка предприятий, выполняющих задания по уровню производительности труда, нечерпавши все свои возможности в внутрипредприятийном росте. Источником роста производительности очень много. Она заключается во внедрении новой техники и передовой технологии, в осуществлении мероприятий инженерно-технической организации труда и производства.

Можно же превратно сказать, что на одно из наших предприятий не использовано

половой мере свои резервы и возможности. На Южуралмашинозаводе, к примеру, большие резервы труда имеются в заводских цехах и металлургических цехах, которые в настоящее время являются по существу узлами системы производства. Достаточное сказать, что в результате пренебрежения плановой длительности шагов в электротехническом цехе неолучают около 4 тысяч тонн заводской стали.

Как показывает практика, автоматическое регулирование теплового режима маршевых печей позволяет повысить их производительность на 7—8 процентов при увеличении удельного расхода топлива на 6—8 процентов. Эти цифры говорят сами за себя. Однако поворот автоматизации на заводе является пока нецелесообразным. Точно также же без должной инициативы решается на заводе задача комплексной механизации в литейном производстве.

На предприятиях района мало что делается по снижению удельного веса ручных работ во вспомогательных и побочных цехах, особенно на порогу-разгрузочных операциях. Отдельные руководители не используют ряд изобретений средств автоматизации.

На заводе имени Чкалова критиче-

Улучшить организацию сборки машин

Ис докладом главного технолога Южуралмашинозавода тов. БАЛЫБО

Нужно прямо сказать, уровень технологии и организации производства монтажных, слесарно-сборочных, электротехнических и ремонтных работ на предприятиях района в настоящее время не отвечает возросшим требованиям. Почти на всех заводах района 70—80 процентов от общих трудозатрат на изготовление или ремонт машин и механизмов.

Вот один из примеров. Завод автомобильных изделий выпускает сотни тысячных шпиль, палашей, слесовых ящиков. К ним изготавливаются тысячи и десятки тысяч различных типовых узлов и деталей. Такое количество собираемых узлов требует внедрения поточных методов, применения механизированной сборки. В настоящее время операции к операции фактически же на предприятиях выполняются методом сборки с пробой. Завод автомобильных изделий этого предприятия медленно движется по организации специальных участков с замкнутым циклом работ.

Все предприятия района и города занимаются изготовлением металло, фитингов, электротехнических приборов. Неудовлетворительно кустарно, что приводит к ухудшению качества изделий и повышению их себестоимости. На Южуралмашинозаводе, где ремонт, монтаж и электротехническое изготовление намного превышает стоимость полученных. Для развития промышленности нашей области необходима организация специальных заводов

или цехов по производству подобных изделий. Это вполне требует очень пристального внимания со стороны партийных и советских органов.

(Орское отделение бюро «Металлообработка» не обеспечивая предприятия города необходимыми профилями и размерами металла, это приводит к перерасходу металла, вызывая лишние замены профилей, увеличивает стоимость изготовления. Только в 1955 году Южуралмашинозаводом заменены 78 тонн его. По плану получать от организации в Орске крупной самостоятельной и советской металлургической и «Иструментобита».

Механическая слесарно-сборочная работа требует разного уровня деятельности металлургической промышленности. Это относится к оборудованию, инструментальному хозяйству. К сожалению, на заводах еще не хватает «тяжелой» практики, которая указывает, как и в какой мере использовать второстепенные материалы. Техника, производимая механиков-ручных работ, своевременно не ремонтируется. Инструментальная база, станочных, выжигальных и малоопиленных для эксплуатации. О подобных фактах приходится сталкиваться на заводах авиационных изделий и имени Чкалова, на теплоэлектростанциях, на тарном комбинате.

В заключение своего доклада тов. Балыбо предложил ряд мероприятий, направленных на дальнейший технический прогресс в организации слесарно-сборочных работ.

Полнее использовать технику

Ис докладом начальника центральной лаборатории Южуралмашинозавода тов. ВОЛНОВА

Несмотря на рост производительности труда в литейных цехах Южуралмашинозавода (по сравнению с 1955 годом), в некоторых коллективах этот показатель по-прежнему мало превышает базисный. Достаточно сказать, что в стапельном цехе предприятия уровень производительности труда не достигает и 90 процентов.

Неудовлетворительно работают в 1956 году электротехнический и слесарно-сборочный цехи. План выработки стали не выполняется. 5-тонная электрочелюсть большей частью простаивает из-за поломки ее механической и электрической частей. Низка стойкость стенов и узлов электроточек, что также приводит к частым ремонтам. На заводах необходимо в реконструкцию электроточек.

Производительность труда в литейных цехах района не отвечает требованиям. Причина этого заключается в отсутствии должной механизации процессов производства ручного труда. Формовочные машины не используются из-за отсутствия должной номенклатуры.

Стапельный цех Южуралмашинозавода оснащен современной техникой. Механизированы притягивание стержней и их подача; имеются четыре фор-

мовочные машины, выданные ремонтной, трейфлер для копки ил. Однако эта техника не используется на полную мощность. Так, объем машины Формова составляет приблизительно 41 процент от ее фактической силы. Это является результатом непродуктивной организации труда, отсутствия оснестки и должной номенклатуры сырья.

В механическом цехе необходимо использовать непрерывно действующие бегуны на землекладке, закончить установку притягивателя и транспортировочных лент, изготовить ленту для сушки глин, установить депонирующий грейфер.

В маршевом цехе в целях увеличения производительности 5-тонной маршевой печи необходимо провести ее модернизацию. Это даст возможность за счет экономии закладки металла в сутки 5 плавов вместо нынешних 4.

Резервы повышения производительности труда имеются во всех литейных цехах Южуралмашинозавода. Так, в чугунолитейном цехе имеется возможность роста уровня производительности труда за счет пуска пескоемки. Этот агрегат внедряется непроизводительно долго.

* Упорно искать новое

На предприятиях района проводится ряд мероприятий по обновлению стареного парка за счет получения новых высокопроизводительных станков.

В настоящее время получены 14 станков взамен устаревших. На нашем предприятии составлен пятилетний план обновления оборудования. В соответствии с ним взамен изношенного будет приобретено 66 единиц оборудования. Кроме того, разработано и выдано задание на проектирование 14 крупных специальных станков. Такая же работа ведется на других предприятиях района.

На Южуралмашинозаводе разработаны проекты и строятся около десяти агрегатных установок для обработки станков. С их помощью в эксплуатацию машиностроения

Ис докладом зам. гл. технолога ЮУМЗ тов. ВИРКО

Вопросом является возможность разгрузки уникальных станков, повысить производительность труда на специализированных участках обработки и сборки стандартизованных копий, колесного оборудования, валов различного проекта.

Коллективы предприятий района работают в области внедрения сверловочных режимов. В результате повышается оснестки технологических процессов, совершенствования геометрии режущего инструмента на Южуралмашинозаводе до 40 процентов операций выполняется на скоростных режимах. Примеры высокопроизводительного использования режущих инструментов на фрезерных операциях имеются в ремонтно-механическом цехе № 1 завода имени Чкалова.

Проработка деталей на тех-

нологические, совершенствование технологических процессов, разработка и внедрение новой технологии позволили Южуралмашинозаводу выпустить миллионы тысяч тонн проектного оборудования, повысить производительность труда примерно на 8 процентов.

Большие резервы таковы в повышении уровня режимов резания. Среди образцов, к примеру, Южуралмашинозавода. Триммерные инструменты, с себестоимости резки, здесь продолжают изготавливаться по старому состоянию — без дозволки и выдерживания геометрии режущей части. В механических цехах завода не созданы условия для качественной резки и дозволки резцов. Еще в начале 1955 года были разработаны и утверждены технические условия на изготовление и проточку резцов с учетом требований дозволки резания в этом деле. Однако технические условия и по сей день не выполняются.

