

О Т Ч Е Т

ПО ОБЩЕСТВЕННОМУ СМОТРУ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
И ИНСТРУМЕНТОВ ПО ЗАВОДУ ИМЕНИ И. В. СТАЛИНА.

Наша техника - это источник силы, источник военного могущества нашей родины. Нам дорог каждый агрегат, каждый станок, на котором куется оружие для победы над немецко-фашистскими захватчиками. Во время проведения общественного осмотра оборудования, инструментов и приспособлений, который проводился на нашем заводе с 25 февраля по 20 марта 1942 г. было поставлено важное и ответственное мероприятие перед коллективом завода, провести общественный смотр на высоком идейно-политическом уровне, проверить содержание оборудования в наших цехах, как механическое, так и энергетическое, приспособления и инструменты, рабочее место, соблюдение правил техники безопасности на нем, а также сформировать общественное мнение против тех, кто варварски относится к вверенному им оборудованию. Показать, как следует и как нельзя относиться к социалистической собственности в условиях великой отечественной войны.

Для руководства и направления в работе по общественному смотрю оборудования, заводской комитет профсоюза 16 февраля с.г. утвердил общезаводскую комиссию в количестве 13 человек: председателем т. Смирнова -
- председатель комиссии зарплаты завода; членами: т. т. Дмитриева - зам. главного механика завода, Голова - гл. энергетик завода, Арсеньева - секретари парткома цеха 30, Гарасова - инженера центральной лаборатории, Рагузина - нач. отдела изобретательства, Курочкина - зам. гл. инженера завода, Ферапонтова - зам. нач. цеха № 52, Гилева - конструктора цеха 60, Исмаилов - конструктора стахановских методов труда при ЦМТ завода, Копашева - нач. отд. техники безопасности завода, Гинеского - нач. И. П. М. з-да, Шипигузова - нач. ЦМТ цеха 38.

17 февраля состоялось первое заседание общезаводской смотровой комиссии, на котором были распределены члены общезаводской комиссии по цехам и поставлены конкретные задачи перед каждым членом по проведению этого важного мероприятия, впервые очередь это, создание актива в цехах по проведению смотра, т.е. цеховых смотровых комиссий и бригад, инструктаж их, руководство, контроль над ходом проведения общественного смотра оборудования на заводе по качеству и срокам исполнения. Было организовано по заводу 31 цеховых смотровых комиссий и 192 бригады с активом, в количестве 100 человек, куда были привлечены стахановцы - рабочие, инженеры и техники, люди знающие производство со всех положительных и отрицательных сторон.

22 февраля заводская комиссия провела подробный инструктаж с членами смотровых комиссий цехов, которым разъяснена вся сложность и ответственность предстоящей работы по проведению смотра, его значение и как правильно подойти и рассмотреть тот или иной агрегат, станок, привить рабочим, особенно молодым, чувство ответственности бережного отношения к завершенному оборудованию. Привлечение к активному участию всего коллектива завода в проведении данного мероприятия.

23 и 24 по цехам завода проведены были собрания с рабочими и лиги о значении предстоящей работы по смотру, вскрыты неправильную эксплуатацию оборудования тем или иным работником.

Общезаводская смотровая комиссия разработала подробную инструкцию в количестве 1300 экземпляров по организации и проведению общественного смотра оборудования. В типографии завода было отпечатано 5000 лозунгов с разными текстами, т.е. призывающие коллектив завода принять активное участие в проведении месячника смотра оборудования и привития чувства ответственности всему коллективу завода любовного отношения к оборудованию и т.д.

Между цеховыми смотровыми комиссиями и бригадами на специальных планках, было организовано социалистическое соревнование на качественное и досрочное проведение смотра. Цеховыми комиссиями дополнительно оформлялись лозунги, стенные газеты «боевые листки», посвященные общественному смотру, которые показывали в своих номерах лучших людей цехов, любовно ухаживающих за завершенным станком, а также резко бичевали и тех людей, варварски использующих станки, инструменты и приспособления. Стенгазет «арокодилы» и «боевых листков» вывешено по цехам завода 350 номеров. Заводской крокодил ежедневно помещал в своем номере новые материалы отражающие ход общественного смотра, где резко критиковались люди не проявляющие должного разворота в работе, станноломы и другие вопросы.

Общезаводская комиссия в ходе общественного смотра систематически давала направление в работе смотровым комиссиям цехов, через индивидуальные беседы и консультации с активом смотровых комиссий. За время месячника общезаводская смотровая комиссия собирала цеховые комиссии 4 раза, где делились опытом проделанной работой председатели цеховых комиссий. После чего делались выводы и давалось общее направление в работе по смотру в цехах.

Во второй половине месячника по смотру, когда общезаводской комиссии стало ясно, что громадное количество дефектов, которое было выявлено цеховыми комиссиями, не в силах справиться с этой работой силами цеховых механиков, общезаводская комиссия пришла к выводу и решила создать специализированные бригады из числа лучших рабочих и технологов для успешного

проведения мероприятий по устранению дефектов не требующих разборки узлов станка, агрегата, силами указанных бригад. Составлены графики по устранению выявленных дефектов.

1. Общая часть по результатам общественного
смотра оборудования завода.

Общественным смотром оборудования завода выявлено ряд совершенно нетерпимых фактов в области: ухода за оборудованием, организации рабочих мест, хранения инструментов, приспособлений, техники безопасности, охраны труда и промсанитария и ответственности по доверенному парку оборудования как со стороны командиров производства, а также и рабочих.

Существенными ненормальностями общезаводская комиссия общественного осмотра оборудования завода считает следующие:

1. по оборудованию - в подавляющем большинстве цехов оборудование обезличено. Не существует обязательной передачи смей производственными мастерами и рабочими. Отсутствует обязательный инструктаж вновь поступивших рабочих по правилам работы на станке, уходу за ним и содержанию рабочего места. Не практиковалось, вменения в обязанность рабочего станочника устранение мелких дефектов не требующих разборки станка. Мастерские мех. цехов загружались работами не по прямому назначению. Уход за станками исключительно плохой.

2. по рабочему месту - вредная организация рабочего места с истечением времени нарушалась и вновь не восстанавливалась, в результате - нет дощечек для инструментов на станках, тумбочки. Неисправные и крайне небрежное хранение в них инструментов, технической документации и обтирочных материалов.

3. по инструментарию в цехах - хранение инструментов и приспособлений у рабочих мест и в них организовано неудовлетворительно. В подавляющем большинстве цехов начальниками цехов не создано необходимых условий для хранения режущей части инструментов. Еще хуже обстоит дело с хранением инструмента на рабочем месте. Приспособления грязные, засыпаются стружкой. У рабочего места не убраны, а сваливаются в груды одно на другое. В результате забиваются базовые плоскости втулки и браку.

4. по промсанитарии, технике безопасности и охране труда - имеет место крайне плохое состояние вентиляционных установок, особенно в цехе 1-12, из-за отсутствия электродвигателей не работает до 30% вентиляторов. Из-за чего рабочие корпуса сильно насыщены газами. В цехе 1-20 заточные и нождачные резальные станки совершенно не имеют вентиляции. Пыль попадает на механизмы рядом стоящих станков, выводит их из строя и этой же пылью дышат рабочие. В цехе 1-25 от центрального заточного участка пыль также попадает в механическое отделение и производит действие указанное по цеху 1-24.

II. К ЧЕМУ ПРИВЕЛО ОТСТУПЛЕНИЕ ОТ ТЕХНИЧЕСКИХ
НORM ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ.

В результате ненормальностей указанных в разделе II-5 пункт II-1, оборудование завода имеет весьма большую дефектность. Следует отметить, что подавляющий процент дефектности имеет характер мелких дефектов, однако и это совершенно недопустимо, т.е. неизбежно влечет к более крупным неисправностям и даже к резанному остаточному станку. Слабый уход за оборудованием есть результат отсутствия последовательной передачи станков по окончании рабочей смены и обезличка, повлекши безответственность ухудшение ухода за станком по чистке и смазке его механизма.

Состояние дефектности в оборудовании завода характеризуется следующими % к действующему парку оборудования.

Дефектов и количеству действующих единиц оборудования по заводу.				Число дефектов на 1 действующую единицу оборудования 1,343 дефекта 2,12 дефекта
мелких	средних	крупных	Всего	
105 %	22,3 %	0 %	127,3 %	

Состояние оборудования в цехах завода по оценке цеховых комиссий и бригад общественного смотря оборудованная.

Находятся в состоянии:		
хорошем	удовлетворительном	плохом
36,5 %	54,7 %	8,8 %

III. Необходимые мероприятия по устранению дефектности в оборудовании завода по мнению общезаводской комиссии общественного смотря оборудования.

1. В целях борьбы с дальнейшим повышением дефектности в оборудовании необходимо: а) немедленно закрепить оборудование за рабочими, бригадиром и мастерами; б) ввести персональную ответственность за сохранение оборудования по рабочим и бригадиром цехов завода; в) вызвать начальников цехов завода лично осуществлять контроль и устранение дефектности в оборудовании по графику и в сроки принятые ими согласно результатов проведенного смотра оборудования; г) учитывая, что потребная мощность на устранение дефектов по месяцам и квалификации составляет.

Апрель			Май			Г О Д		
К-во Дефект.	Ст. часы	сл. часы	К-во Деф.	Ст. часы	сл. часы	К-во Деф.	Ст. часы	сл. часы
154	4050	4070	2040	6150	10150	1159	4200	5700
К-во станочников и слесарей:								
	10ч.	25ч.		22ч.	36ч.		15ч.	20ч.

И Ю Н Ъ			И Ю Л Ъ			Август:		
К-во Дефект.	Ст. часы	сл. часы	К-во Деф.	Ст. часы	сл. часы	К-во Деф.	Ст. часы	сл. часы
201	1100	2700	81	765	1400	33	500	1105
К-во станочников и слесарей:								
	4ч.	10ч.		3ч.	5ч.		2ч.	4ч.

Сентябрь			Октябрь			Ноябрь		
К-во Дефект.	Ст. часы	сл. часы	К-во Деф.	Ст. часы	сл. часы	К-во Деф.	Ст. часы	сл. часы
13	500	1000	4	450	850	3	415	800
К-во станочников и слесарей:								
	2ч.	4ч.		2ч.	3ч.		2ч.	3ч.

Комиссия считает совершенно необходимо организовать работу цехов завода в течение ряда выходных дней специально на изготовление деталей к станкам и устранение дефектов в оборудовании.

д) Вести в обязанности станочников устранение мелких дефектов, не требующих разборки станка, без помощи ремонтного слесаря.

е) В отделе главного механика завода выделить специального ответственного инспектора по проверке хода выполнения цехами графика устранения дефектности в оборудовании.

ж) заслушивать нач. цехов на оперативке у директора завода 4 раза в месяц по ходу устранения дефектности в оборудовании.

з) Ответственности завода мобилизовать весь анти завод на борьбу за устранение дефектов, отражая ход по заводскому радио, в крондидле и многотиражке.

и) Совершенно необходимо изменить отношение и ремонтным кадрам завода. В возможно короткий срок укомплектовать штаты цеховых и главного механика завода. Запретить перевод ремонтных кадров на основное производство при любых обстоятельствах.

к) В данный момент в течение текущего квартала организовать на заводе массовый выпуск самоцентрирующих патронов, эмульсионных насосов и скоростной метод ремонта оборудования.-

Общественный смотр оборудования осуществлялся непосредственно самими рабочими и инженерно-техническими работниками под руководством профсоюзной, партийной и хозяйственной организации цехов и завода. Наши стахановцы: МУЗИН, ИВАНОВ, ГАМАНУККИН и др. показали личным примером как нужно любовно ухаживать за введенным оборудованием, работая на ст. "Буллеря", 4 года у них на базу станок не был в ремонте, станок всегда смазан, они показывают примеры высокой производительности труда, достигнутые в результате создания культуры на рабочем месте.

Проведение мероприятий, направленных на улучшение состояния оборудования, инструмента и приспособлений обеспечит дальнейший рост производительности труда, выполнение и перевыполнение, дальнейший подъем стахановского движения. С этой задачей и была устремлена работа большинства комиссий цехов. Например: ЗИ - председатель т. Нарфенов, Ожонечников - цех 38, Метелкин - ц. 41, Орлов - цех 50 и другие. В этих цехах была развернута работа по серьезному. За время месячника в этих цехах проделана большая работа по воспитанию коллективов цехов в духе бережного отношения и уверенному оборудованию, а также устранению выявленных дефектов. В этих цехах резко изменилось после проведения месячника отношение к оборудованию, более люди стали подтянутыми, снизилось значительно количество аварий и прочих поломок оборудования.

Наряду с положительными результатами работы цеховых комиссий по проведению смотра также имеются цеховые смотровые комиссии. Например: в цехах 12, 15, 30, 39, где недостаточно велась работа. Руководство этих цехов не придавало должного значения и не вело решительной борьбы за сохранность оборудования, в первые дни смотра работу пустили на самотек, но после принятия решительных мер со стороны заводской комиссии, в этих цехах все же работа была выпрявлена. Опыт организации и проведения общественного смотра оборудования показал слабое участие в смотре цеховых и заводской партийной, комсомольской организации, особенно цеховых комитетов профсоюза. Несмотря на то, что заводская комиссия неоднократно обращала внимание на их медлительность и непридание серьезного значения в проведении месячника по смотру.

За время проведения смотра, рабочими цехов было внесено большое количество предложений, направленных на усовершенствование станков, приспособлений и т.д. Например:

1) Начальник участка т. Иванов предложил фрезеровать карманок зачернить обработкой на сверлильной станке. Это аккулирует брак, снижает расход узла, а глазное - не будет входить на ст-ке кандафер - шарнир Луна. Предложение на двух внедрен.

2. по предложению технолога Ильина настроен и пущен станок Гостер на суперфиниш одной детали, ранее это делалось в ручную. Предложение внедрено.

3) Механик цеха предложил и пустил станок "Сейчас заканчивается к нему, по предложению Попова, проектированная оснастка. Внедрение станка освободит 5 станков, резко сократит цикл производства 5 деталей, освободит до 8 рабочих.

4) Начальник участка №-3 т. Сольников предложил изменить конструкцию крепления револьверной головки, предложение внедряется.

5) На участке №-1 внедрено по предложению инж. Минкова приспособление, которое освобождает одного рабочего со станком.

6) По предложению нач-ка участка 4 т. Вармина внедряется расточный (ранее на заводе не используемый) станок "Сокращается резко расход сложных венкеров и газверток, освобождается один станок."

Необходимо периодически практиковать проведение общественных смотров оборудования, ибо это мероприятие, которое проведено по нашему заводу это только положено начало поднятия чувства ответственности за вверенное оборудование и навыки культурного отношения к социалистической собственности.

Председатель Общезаводской
комиссии по общественному смотру
оборудования на заводе им. Сталина *В. Зыгин* (ЗЫГИНОВ)