

Вперед

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ОРГАН ПАРТКОМА, ПРОФКОМА КОМИТЕТА ВЛКСМ И ДИРЕКЦИИ ОБЪЕДИНЕНИЯ

№ 29 (1050)

Четверг, 22 июля 1976 года

Цена 1 коп.

Решения ХХV съезда КПСС — в жизнь!

Повышать коэффициент использования металла

Известно, что при механической обработке на машиностроительных заводах ежегодно перерабатывается в стружку около миллиона тонн стали.

В нашей промышленности процент потерь металла на «производство» стружки (из-за повышенных требований к весовым характеристикам деталей) значительно превышает средний процент потерь металла в общем машиностроении. Достаточно сказать, что только при механической обработке горячештампованных заготовок в стружку уходит в среднем до 70—75 процентов металла.

Потеря времени, труда, материалов и энергии на «производство» стружки находится в прямой зависимости от точности применяемых заготовок — поковок, штамповок, профилей и фасонного литья. За IX пятилетку на нашем предприятии немало сделано для более экономного расходования металлов. В области расширения производства и применения национальных видов заготовок работа проводилась в направлении повышения производственных мощностей металлургического производства, совершенствования технологии получения заготовок, роста объемов производства и увеличения удельного веса литых и горячештампованных заготовок.

Общий объем производства литьих заготовок составил 390 тонн при плане 320 тонн; удельный вес точных литьих заготовок — 84 процента; коэффициент использования металла увеличен с 0,38 до 0,49. Общий объем про-

изводства штампованных заготовок составил 152 тонны при плане 150; удельный вес точных штампованных заготовок составил 60 процентов, КИМ штамповок увеличен до 0,28. Экономия черных и цветных металлов составила при этом 77 тонн.

Проблемы экономного использования металлов и снижения металлоемкости изделий относятся к числу важнейших проблем повышения эффективности общественного производства и в Х пятилетке. В этой связи мы поставили перед собой задачу — получить для механообработки возможно большее количество заготовок, по возможности максимально приближающихся по конфигурации к форме готовой детали. Это позволит максимально сократить трудоемкость механообработки и увеличить коэффициент использования металла, как основной показатель рентабельности технологического процесса горячей штамповки и литья.

Отделом главного металлурга разработаны мероприятия по экономии металлов на 1976—1980 гг., которые предусматривают:

увеличение объемов точного литья по выплавляемым моделям, как черных, так и цветных сплавов;

получение по кооперации профилированных кольцевых заготовок точных профилей, крупногабаритных штамповок, фасонного литья взамен поковок;

увеличение объема точных штамповок по четвертому классу точности;

внедрение нагрева заготовок под горячую штамповку в элек-

тропечах без окислительного нагрева;

внедрение защитно-смазочных покрытий (эмалирование) при нагреве под штамповку деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей;

Выполнение указанных мероприятий позволит обеспечить:

применение номенклатуры точных отливок не менее 90—95 процентов от общего объема литья;

применение номенклатуры точных штамповок не менее 70—75 процентов от общего объема штамповок;

повышение коэффициента использования металла (КИМ) отливок до 0,6; КИМ штамповок — до 0,35;

исключить из производства грубые заготовки и поковки по другим изделиям.

Для быстрой реализации указанных мероприятий необходимо в максимально сжатые сроки завершить реконструкцию цеха № 12. Укомплектовать мастерскую по изготовлению пресс-форм для литья и штампов квалифицированными кадрами и обеспечить двухсменную работу мастерской. Необходимо также объединить усилия конструкторов и технологов в целях создания более технологичных конструкций деталей, изготавливаемых горячей объемной штамповкой и литьем, так как зачастую имеют случаи запуска в производство чертежей деталей нетехнологичных для литья и штамповки.

В. МЕНЕК,
главный металлург.

Курс — на эффективность

Отвечая на письмо

В редакцию пришло письмо начальника цеха № 12 В. Д. Чекушенко, в котором он рассказывает о трудностях в связи с реконструкцией цеха. На это письмо отвечает зам. главного инженера П. Т. Михайлуца.

Администрация объединения совместно с ответственными исполнителями обсудила письмо начальника цеха № 12 тов. Чекушенко В. Д. и считает, что вопросы, затронутые в письме, в основном подня-

ты правильно и требуют немедленального решения.

В связи с этим поручается главному металлургу тов. Менек В. В. и его отделам совместно с цехом разработать дополнительные мероприятия на десятую пятилетку: по дальнейшему совершенствованию технологических процессов, а также по сокращению затрат времени на вспомогательные работы, улучшению условий труда, совершенствованию структуры цеха, улуч-

шению взаимодействия цеха с другими подразделениями и объединением. В этом плане будет предусмотрено выполнение первоочередных работ в течение 1976 и 1977 гг.

Вместе с тем отмечается недостаточная работа цеха № 12 и ОГМета по разработке и выполнению мероприятий, направленных на сохранность имеющегося оборудования, зданий, сооружений, инженерных сетей и коммуникаций.

Трибуна наставника

ПОЛОЖЕНИЕ

(о цеховом совете наставников молодежи)

Совет наставников молодежи избирается на общем собрании наставников или на профсоюзном собрании цеха сроком на один год.

Совет рекомендуется избирать в составе трех-пяти человек в цехах, где количество наставников более 15.

План работы совета составляется сроком на шесть месяцев, согласовывается с цеховым комитетом, бюро ВЛКСМ и утверждается партбюро.

На своих заседаниях совет рассматривает различные вопросы, связанные с организацией наставничества молодежи в цехе, в том числе заслушивает отчеты мастеров, старших мастеров о постановке коммунистического воспитания молодых работников в той или иной группе, на участке.

Заседание совета с привлечением (при необходимости) партийного, профсоюзного и комсомольского актива проводится не реже одного раза в квартал. Оперативное руководство работой наставников осуществляется советом наставников объединения.

Основные задачи совета наставников:

Оказывать практическую помощь и осуществлять систематический контроль за работой наставников в цехе, отдельно по трудовому и идеиному воспитанию молодежи.

Добиваться такого положения в цехе, отделье, чтобы к каждому новичку производства, к каждому молодому специалисту своевременно прикреплялся наставник-воспитатель (научно-технический руководитель).

Организовывать и направлять социалистическое соревнование среди наставников молодежи в соответствии с условиями конкурса на звание «Лучший наставник молодежи», «Лучший научно-технический руководитель». Подводить итоги этого соревнования один раз в шесть месяцев.

Контролировать посещение лекций школы-семинара по расширению кругозора знаний наставников молодежи.

Систематически освещать деятельность совета наставников, ход выполнения принятого советом плана, опыт работы лучших наставников молодежи в стенной печати, многотиражной газете «Вперед».



Заслуженным авторитетом в цехе № 33 пользуется электромонтажник, коммунист Виктор Александрович Целяков.

Вот уже 23 года трудится он на нашем предприятии. За это время без отрыва от производства он окончил техникум и продолжает работать по своей специальности: ежедневно перевыполняет сменные задания, всю продукцию сдает с первого предъявления.

Ударник коммунистического труда Виктор Александрович Целяков в совершенстве овладел своей профессией и передает мастерство молодежи.

В. А. Целяков активно участвует в общественной жизни цеха, является членом партийного комитета КБ.

25 ИЮЛЯ — День работника торговли

Миллионы советских людей ежедневно пользуются услугами торговли — этой жизненно важной отрасли народного хозяйства. Способствуя все более полному удовлетворению материальных и культурных потребностей трудящихся, торговля оказывает активное воздействие на развитие производства, расширение ассортимента и улучшение качества продукции. Коммунистическая партия и Советское правительство придают огромное значение развитию торговли в нашей стране.

С каждым годом увеличивается число магазинов, предприятий общественного питания, оптовых баз, шире внедряются прогрессивные и эффективные методы торговли, что намного повышает качество и культуру обслуживания. Рост товарооборота за прошед-

