

---

□ В любом механическом цехе завода прежде всего бросаются в глаза горы стружек. Десятки подсобных рабочих целыми днями вывозят ее из цехов, но это не спасает положения.

□ В чем дело? Почему так много отходов? В цехах крайне мало уделяют внимания рациональному расходу металла, не заботятся о снижении так называемых припусков.

□ Деталь № 08-024 делается на поковки. Заготовка ее весит 35 килограммов. В обработанном виде деталь весит в шесть раз меньше. Если эту деталь штамповать, припуск сократился бы вдвое. Но в цехе, где начальником т. Козлов, люди не желают заняться изготовлением штампа. Дело же от этого страдает.

□ Из поковки делается деталь № 08-027. Размеры на длину даются произвольные - от 35 до 145 миллиметров. «Излишки» отрезают на пиле «Теллер». Мало того, что прибавилась лишняя операция, большие отходы металла от заготовки выбрасываются, так как в цехе их использовать нельзя. Почему же кузнецы допускают такой незначительный подход к изготовлению заготовок?

□ Можно привести и такие факты, когда из-за плохого качества заготовки, больших припусков выходит из строя дефицитное оборудование. Так, например, некоторые детали поступают в цех, где начальником т. Вислобоков, из цеха т. Козлова. Как система все детали идут с увеличенными припусками до 11 мм. и перекосами. По этой причине в отделении, где начальником т. Соснов, часто из-за перегрузки выходят из строя токарные полуавтоматы, ломаются дефицитные резцы. Отходы металла, превращенные в стружку, растут с каждым днем.

□ База металлов завода снабжает цех, где начальником т. Смородинский, сортовым материалом на деталь № 08-028. При обработке 30 проц. металла идет на стружку, так как материал по диаметру значительно больших размеров. Между тем, при организации протяжки материала отходы были бы минимальными.

□ На одном из карусельных станков обрабатывается важная деталь. Ранее она шла из литейного цеха с припуском в 3-4 мм, но в цехе решили, что такой припуск не гарантирует качества, и без всяких на то оснований,

---

перестраховки ради, увеличили припуск в три раза. Лучший карусельщик т. Богослов вынужден вместо одного захода резцов делать три. Его производительность резко сократилась. Трудоемкость обработки деталей увеличилась.

□ Чтобы показать, какую большую эффективность дает сокращение припусков, можно привести следующий пример. Обработка деталей № 30-038 явилась одним из наиболее узких мест на заводе. Заготовку для этой детали поставлял один из смежных заводов. Неоднократная постановка вопроса и требования к заводу-поставщику о сокращении припусков ни к чему не привели. Поставка заготовок была поручена другому заводу, и припуск резко сократили.

□ Только одно это мероприятие экономит много сотен тонн проката в год. Повысилась производительность станков, ликвидированы частые аварии карусельного оборудования.

□ Сокращение припусков в заготовительных цехах – это сотни дополнительных изделий для фронта.