

---

□ В содружестве технологов и энергетиков есть такая же необходимость, как в содружестве технологов и конструкторов. Если в последнем случае технологи внедряют в производство новейшие конструкции, разрабатывают по ним более совершенные процессы, то в первом случае содружество приводит к ликвидации потерь рабочего времени, к экономии электроэнергии.

□ О совместной работе энергетиков во главе с Петром Ивановичем Змага и технологов во главе с Василием Кондратьевичем Одинцевым мы расскажем в этой статье.

□ - В цехе, забитом металлической стружкой, полным ходом идет производственная жизнь. На больших уникальных станках строгаются и фрезеруются многопудовые детали. Тяжелые, бесформенные заготовки кранами подаются к рабочему месту, закрепляются в центрах. Движением руки рабочий включает мотор и острое резца впивается в черную поверхность металла. Но вот закончены первые операции и перед нами деталь с чистой, блестящей поверхностью. Она еще не готова, но это уже деталь, а не металлический обрубок.

□ В командном пункте цеха - маленькой конторке - пусто. Начальник и его заместители на участках. Здесь они руководят производственной жизнью, незамедлительно решая самые сложные вопросы. Нужно, например, покончить с захламленностью, ликвидировать стружечные «альпы» и руководители цеха, в частности, заместитель начальника по технологической подготовке т. Криворуков, принимают решение об устройстве стружколомов у каждого станка. При незначительных затратах это дает колоссальную эффективность - резкое сокращение потребности в транспортных средствах, идеальную чистоту рабочих мест и безусловное сохранение оборудования.

□ В цехе (начальник т. Вислобоков) не терпят застоя. То, что было хорошо вчера, кажется недостаточно эффективным сегодня. Технологи, энергетики, механики, рабочие ищут путей дальнейшего роста производительности труда, экономии материалов, энергии, ищут и находят.

□ Если вы имеете дело с крупносерийным производством, то даже несколько десятков высококвалифицированных рабочих, выполняющих по 5-6 операций, не сумеют обработать такого количества деталей, как при операционном методе. Именно поэтому пооперационная работа стала основой в этом цехе.

---

□ Прямоточные и поточные линии, оснащенные механизмами – кранбалками, рольгангами, тельферами, – резкое повышение производительности труда за счет более совершенной технологии и, наконец, возможность уложить суточную программу в 16 рабочих часов, – таковы пути развития цеха, которые можно проследить в отделении, где начальником т. Куц. Здесь не только сумели создать поток, действующий по принудительному ритму, но с 10 октября перешли на 8-часовой рабочий день, на двухсменную работу, используя ночное время для подготовки производства, ликвидации межоперационных разрывов в обработке деталей.

□ Переход на сокращенный рабочий день отделение сумело осуществить только после тщательной подготовки. Технологи нашли возможным отменить алмазную расточку ряда деталей, заменив ее протягиванием. Это высвободило 6 расточных станков и сократило время обработки деталей. На участке установили рольганг, отказались от кранов и станков на 9/10 перестали работать вхолостую. Специальные приспособления позволили рабочим производить центрирование деталей обычным режущим инструментом, что так же значительно сократило ручной труд. Технологи много и успешно поработали над сокращением припусков на деталях, сохранив для производительного труда сотни рабочих минут, и сэкономив до 60 тонн металла.

□ Но успешная технологическая подготовка была бы немыслима без участия энергетиков. Петр Иванович Змага называет цифры: затрата энергии в час по участку, где начальником т. Куц, при 11-часовом рабочем дне составляла 12,2 киловатта, при 8-часовом – 7,65 киловатт. Таким образом за месяц экономится 9800 киловаттчасов.

□ – Начали мы с установки выключателей холостого хода станков, – рассказывает главный энергетик, – потом заменили мотор, потреблявший 22 киловаттчаса электроэнергии, вдвое менее мощным. Взялись и за насосы. Нужно сказать, что раньше они работали централизованно от одного мотора, а сейчас – от привода станка. Одно это мероприятие экономит около 160 киловаттчасов электроэнергии в месяц. Насосы теперь действуют только по необходимости, то есть тогда, когда работают станки.

□ Высвобождение 6 расточных станков сохранило 9 тысяч киловаттчасов электроэнергии в месяц. Даже установка рольганга не отразилась на энергетическом балансе. Наоборот, рольганг позволил участку т. Куц отказаться от крана, отнимавшего немало электроэнергии. Даже приспособления, установленные на оборудовании с целью облегчить и ускорить работу, не отразились на потреблении энергии, так как они свели к

---

нулю потери.

□ Главный энергетик рассказывает, что в содружестве с технологами он сумел добиться значительной экономии электричества на участке деталей № 16-003. Станки, выставленные в поток, позволили ликвидировать петляние деталей и общая площадь транспортировки снизилась на 23 метра. Взамен двух мостовых кранов, потреблявших огромное количество электроэнергии, были установлены две кранбалки и это сэкономило около 8 тысяч киловаттчасов электроэнергии.

□ В цехе есть немало примеров, когда совместная, дружная работа энергетиков и технологов значительно сокращает производственный цикл, приводит к резкому повышению производительности труда. Для центровки четырех деталей на участке, которым руководит т. Лунев, работает три центральных станка. Ранее центровочная операция отнимала 3,7 минуты. Сейчас, когда установили пневматические тиски, на эту операцию уходит одна минута. Ранее требовалось 11 часов для обеспечения суточной программы. Теперь – 3-4 часа. Установку пневматических тисков предложили технологи и энергетика. Это приспособление дало значительную экономию электроэнергии.

□ План организационно-технических мероприятий предусматривал замену 6 моторов, лампочек большой мощности на менее мощные, но с условием приближения их к рабочему месту, установку кнопок холостого хода на 20 станках. План выполнен с превышением. На печах участка, которым руководит т. Диденко, есть сигнальные реле, установка которых дала возможность экономить в год 180 тысяч киловаттчасов электроэнергии. На всех цеховых точилах – педальные выключатели, на обдувных устройствах экономические сопла и т. д.

□ Цех т. Вислобокова задался целью путем ряда технологических мероприятий добиться экономии 12 проц. электроэнергии. Энергичная, дружная работа технологов и энергетиков гарантирует выполнение намеченного.

□ А. БЕЛОЦЕРКОВСКИЙ.