

Zintre CONCEPTE PRODUCȚIE O STRÂNSĂ COLABORARE

Rezolvarea superioară a multitudinilor de probleme actuale ridicate de procesul de producție impune conducerilor întreprinderilor organizarea unor servicii de concepție întârziată cu cadre de specialitate bine pregătite, capabile să indice cele mai înțelepte, economice și moderne soluții constructive și procedee tehnologice pentru a ridica la permanență nivelul productivității muncii și calității produselor.

Vorbind despre această problemă la sesiunea solemnă a Marii Adunări Naționale din decembrie 1962, tovarășul Gheorghe Gheorghiu-Dej arăta că „cele mai dificile cadre de ingineri și proiectanți trebuie concentrate în serviciile tehnice, construcțioare și tehnologice ale întreprinderilor construcțoare de mașini, pentru a asigura o concepție tehnică și economică la masa rotundă.”

Ing. Ioan Demian
constructor șef

Soluții tehnice superioare stabilite prin proiectare

Continuă imbunătățirea a performanțelor tehnice ale strugurilor precum și realizarea unei atâtăciuri estetice a acestora printr-o permanență serviciului constructorului șef. Orientarea dată în acest sens de către conduceră uzinei este să se aplică la noile produse cele mai moderne soluții, care să permită realizarea unor parametri tehnico-economice înalți, iar strugurile în fabricație să se revizuască proiectele, aducându-le în permanență perfeționări.

Strugul S3M a trecut prin multe transformări constitutive, începînd cu comanda centralizată la cutia cu avans și comanda centralizată cu o singură manetă și avans rapid la cutia de manevră. Dar pentru a fiu pas cu tehnica mondială uzina a trecut la modificarea integrală a proiectului. Proiectul strugului SN 400 prevede o gamă de avansuri mai mari cuprinse între limite mult mai ridicate, urmările ridicate, o putere instalată mai mare și o rigiditate superioară a structurii.

Ei prezintă un diametru mai mare de alțelui avului principal, de la 38 la 48 mm, iar prin modificarea capului acestuia ax de la fixarea accesoriilor și filet la fixarea lor pe con prezintă posibilitatea unei centrale mai corecte, mai mare siguranță și prezile în exploatare. Comenzile centralizate la cutia cu avansuri se execută acum prin 4 manete, față de 8 elemente prevăzute în vechiul proiect. S-a perfecționat de asemenea centralizarea comandă de metal și a manoperii. Noi socotim fiecare succes ca fiind punctul de plecare spre noi realizări. Având în vedere unele greutăți întâmpinate la execuția pieselor, de pe urma proiectării, rămîne ca un obiectiv important alegeră soluțiile constructive și mai simple și posibile de realizat.

La reproiectare, primă introducerea motorului în batu, s-a obținut și o formă unită, compactă care împinge strugul și linile arhitecturale moderne. Paralel a existat preocuparea de a menține greutatea strugului între limitele care nu-i compromite rigiditatea.

La fiecare loc de muncă, o productivitate sporită

Ing. Ioan Manea

șeful biroului de modernizări și automatizări

Cele două obiective de bază, urmărite atât de serviciile tehnice și de concepție din uzină noastră cit și de producție, calitatea și productivitatea muncii, sint obiective permanente și în activitatea colectivului nostru. Nol urmărim posibilitatea imbunătățirii indicată de productivitatea pe fiecare linie, de pînă în locurile de muncă unde utilizatorul pot fi perfeționate. Astfel, pe linia utilizării greu, la prelucrarea carcaserelor, am introdus agregatul de găuri multiplă, care au efecte multilaterale, începînd prin descongestionarea mașinilor universale și continuând cu prelucrările de bună calitate care se execută într-un timp mult mai redus. Acestea au fost proiectate și realizate în uzină la noi.

O altă sură de productivitate sporită a fost identificată prin prelucrarea simultană a două batări. Prințor singur trece în loc de zecă și frezează acum simultan toate suprafetele ghidajelor, batătilui și a saniei. Din planul de modernizări al uzinei 6 lucrăriile executării noile. Ca probleme mai actuale ne preocupa mecanizarea avansurilor la cîteva struguri mai vechi, cu care

mai lucrăm, ca și rezolvarea unor viteză mai mari.

Fără să putem arăta că am făcut totul, putem arăta totuși că am realizat o cotitură și în privința lucărîilor de mișcare mecanizare. Față de o lucrare cit ne prezvăzem în anul trecut, planul de mișcare mecanizare din acest an prevedea 4 lucrări de mare importanță în cîte se prezintă creșterea productivității muncii și reducerea efortului fizic. De pildă, prin organizarea în flux a montării carcaserelor se elimină timpul morii de la montaj, iar muncitorii de la transport care erau necesari atîl pot acum fi folosiți la lucrări mai productive.

Afîn problema de concepție cit și pe linia modernizărilor o mai bună colaborare cu Institutul de cercetări ar putea fi folosită la producție. Dar pînă acum această colaborare este destul de defectuoasă. Dacă Institutul de cercetări și proiectări din București a căutat să ne ajute în unele probleme de acțiuni electrice, în schimb Institutul din Timișoara nu și-a respectat nici una din convențiile încheiate cu uzina.



Tipizarea — rezervă permanentă de creștere a productivității muncii

Ing. Aron Ionescu
scaler șef

Prin tipizare se înțelege restrîngerea sortimentului de piele normă (piulițe, suruburi, șifuri etc.) utilizat în construcția de mașini. Un exemplu, luate la întîmplare, nu ajută să apreciem cît de însemnată este această rezervă a întreprinderilor, îndeosebi în reducerea manoperii de fabricație. Dintre un singur tip de surub utilizat în montarea strugurilor — surubul cu cap hexagonal — se folosesc aproximativ 12 mărimi. Prin tipizare numărul acesta s-a redus la 8 tipuri și încă rezerva nu este epuizată.

Ne preocupăm în aceeași măsură și crearea unei game mai mică de scule care permit magazinelor noastre centralizarea evidenței poșturi, sortimentul fiind restrîns încă de la proiectare. În ultimul timp serviciul nostru de concepție a tipizat subansamblu integrat. Gradul înaintării de tipizare atins se poate vedea din faptul că la două și unghiuri diferențe pe care le avem în fabricație, 70 la sută din reper se sint comune.

Asta vrem că uzina noastră avea în fabricație un singur tip de strung fiecare piesă să fie executată după un plan de operație individual.

dual. Acum însă gruparea pieselor în planuri de operație comună capătă o importanță tot mai mare. Gruparea aceasta după metoda Mitrofanov se preconizează să se realizeze la noi pe o scară tot mai largă. La unelte piele (roti dințate) să ajuns să se realizeze 10 reper în două planuri de operație. Acum toate dispozitivele care se concep să fie ca caracter general.

In serviciul sculerului șef încreză o grupă de proiectanți care echipează sculerul cu SDV-urile necesare producției. În uzină nu a început să se concepționeze dispozitive monobloc care reduc considerabil manoperă de execuție, lacătă și dispozitivele din placi asamblate, asigură la operațiile de eboș o precizie mult mai mare pentru piele voluminoase cum ar fi carcasa păpușii fixe, cutia northon și altele.

Tipizarea și modificarea SDV-urilor ne-a dat posibilitate să stabilim un consum de scule precise, pe bază de stoc minim-maxim. Este un lucru de mare însemnatate. În uzină,

de pildă, față de aprilie, în luna mai consumul de cutie a scăzut cu 20 la sută. Posibilitățile de imbunătățire mai avem și no străduim să le utilizăm cît mai larg. Înca un pas, în acest sens, este măsura actuală de extindere a asigurării centrale în uzină și la cutite și burghie, numai la freze cum era organizat pînă acum. Mîndrea vîrstă sculerelor o obținem prin tracarea lor nu în băi cu flacără, ca pînă acum, ci prin cîrligă și revinețirea în băi cu săruri. Tot pînă la măsurile actuale de mare eficiență în întreprindere SDV-urile subliniem verificarea fiecărui dispozitiv după terminarea unui lot de fabricație, înainte ca acest dispozitiv să fie luit în folosință pentru un nou lot. Faptul împreună cu multă siguranță în precizia operațiunilor po căre se execută acest dispozitiv. Un alt aspect al colaborării noastre cu producția este echiparea fiecărui dispozitiv cu două truse de scule (una în exploatare și alta în rezervă) care asigură o mai bună organizare și funcționare a locurilor de munca.

Alexandru Kuflikiewicz
ing. șef adjunct

Marca fabricii — preocuparea întregului colectiv

Calitatea strugurilor preocupa atât pe munclitori și mașinistri din uzină noastră cit și pe fiecare înziner și tecnician în parte. Comitetul de partid din uzină, organizațiile de bază și organizațiile UTM ne ajută în permanență în crearea acestei opinii de masă.

În același scop, conduceră tehnică a uzinei studiază și ia mereu măsură care să îmbunătățească performanțele tehnice, precizia și aspectul produselor noastre.

Introducerea probelor de andurantă și una din măsurile actuale. Fiecare prototip de strung se va verifica în exploatare timp de un an pentru a se stabili cum se comportă mașina în general, dacă unele organe ale ei nu prezintă o uzură prematură, dacă produsul intrunește toate condițiile calitative și de rentabilitate.

O altă măsură făcută de noi, tot de curînd, ne-a ajutat să remediem multe neajunsuri calitative și să inserim în consumurile stabilite și chiar sub acestea. Am organizat, la nivelul uzinei, o comisie care verifică fiecare piesă astfel ca

prin ajutorul unei discuții organizată de ziua noastră în această importanță problemă de colaborare dintre serviciile de concepție din uzină și producție, înțînd să se formeze de valoare pe care problemele discutate le au ca schimb de experiență și pentru alături, întrumurare și dezvoltare a serviciilor de controlor șef, înziner și tehnician.

La uzina de struguri se desfășoară o intensă activitate de înzinsă și înstrumurare a muncii de concepție. Le rindu-lor acestea, înzinsă și tehnician, îndrumate de organizațiile de partid, caută să aducă o contribuție competentă la rezolvarea problemelor actuale ridicate de procesul de producție. Se

poate afirma că măsurile luate pînă acum rezolvă multe din neajunsurile semnalate la începutul anului și contribuție la creșterea productivității muncii.

In primele luni ale anului erau înca multe greutăți în colaborarea

dintre proiectanți, tehnologi și producție. O mai bună organizare și delimitare a atribuțiilor fiecărui sector de activitate ca și urmărire indeaproape a conlucrării dintre aceste componente a rezolvat în mare măsură această problemă. Nicăiun produs nu se mai introduce cu ușurință de pînă acum în fabricație, ci se urmărește indeaproape cursul lui normal de pregătire în toate compartiamentele.

Pînă înzinsă de la proiectare, de la fază de prototip, produsul și prezentat de controlor șef la nivelul general, descriindu-se mașina și caracteristicile ei constructive și cinematice. Se prezintă apoi subansamblurile el, se fac aprecieri a-

supra proiectului, precum și propuneri de îmbunătățire. Toate acestea se fac înainte ca prototipul să fie lansat în producție. Își împărtășește apoi punctul de vedere tehnologic și metalurgic șef. El prezintă și tehnologia sculerelor necesare și abea apoi se lansează în execuție prototipul, în subordinea constructorului șef, dirijat de un colectiv din toate compartiamentele serviciului de concepție. Însemnarea într-un jurnal a tuturor problemelor constatate pe parcurs contribuție de asemenea la eliminarea unor neajunsuri. Acest procedeu a dus la înălțarea multor greutăți și neconcordanțe dintre constructorul șef, metalurgul șef și tehnologul șef. Nu se

mai preocupează nimic fără să se țină seama de posibilitățile tehnologice atât pentru sectorul prelucrător la cald și la rece.

Astăzi serviciul constructorului șef, tehnologul șef, cit și metalurgul șef se consultă indeaproape en aferentele producție și adoptă multe soluții valoroase, propuse de munclitori și mașinisti. Biroul de proiectare și fabricație aatribuie șefilor de fabricație ca și grupa de modernizări și asistență în fabricație. Astăzi, într-un recent schimb de experiență cu o altă uzină din țară, se aruncătoare de nisip.

La forță lucrăm cu matrăni fără bavură, iar la tratamente executăm căldura prin curenții de înaltă frecvență. E în studiu un procedeu superior de căldură superficială la interior, în care scop ne-am documentat într-un recent schimb de experiență cu o altă uzină din țară.

Pentru prelucrarea flecării piese căutăm utilajul cel mai productiv

Ing. Vasile Nilă
tehnolog șef



Un aspect al liniștilor de fabricație a axului principal al strugului.

Metode noi în sectorul metalurgic

Ing. Traian Rus
metalurg șef

Prin permanență colaborare cu serviciul tehnologic, în sectorul metalurgic urmărim revizuirea tehnologilor și aplicarea unor soluții economice pentru reducerea adausului de prelucrare și scurtarea ciclurilor de fabricație. Pentru a ne aduce mai din plin contribuția la rezolvarea problemelor ridicate de producție, studiem mereu noi posibilități de îmbunătățire pe care urmărează să le aducem tehnologilor în execuție. Pentru strugul SN 400 au fost introduse exclusiv modele metalice care reduc atât adausul de prelucrare și manopera. E în proiect acum modelul metalic și pentru batu, ca mai mare piesă de stîngărie a rămas cu un model combinat, din lemn și metal, pe care nu o socotim corespunzătoare.

Prin soluțiile indicate am căutat să reducем la minimum, prin turnări de mai mare precizie, adausul de prelucrare și avem pînă acum cîteva rezultate. Pe baza planurilor de colaborare, 9 reper se execută prin turnare la precizie, iar pentru piesele mari sunt ne-am adresat întreprinderilor specializate în această ramură care urmărește mecanizarea batărilor, căutăm să folosim măxime sprijin și utilajul de care disponem. La întărea măzurilor folosim sticla solubilă și mediul de bioxid de carbune. Dar, în perspectivă introducerea formărilor mecanice a măzurilor cu mașini de impingeat și aruncătoare de nisip.

La forță lucrăm cu matrăni fără bavură, iar la tratamente executăm căldura prin curenții de înaltă frecvență. E în studiu un procedeu superior de căldură superficială la interior, în care scop ne-am documentat într-un recent schimb de experiență cu o altă uzină din țară.

CONCLUZII

Calitatea strugurilor preocupa atât pe munclitori și mașinistri din uzină noastră cit și pe fiecare înziner și tecnician în parte. Comitetul de partid din uzină, organizațiile de bază și organizațiile UTM ne ajută în permanență în crearea acestei opinii de masă.

În același scop, conduceră tehnică a uzinei studiază și ia mereu măsură care să îmbunătățească performanțele tehnice, precizia și aspectul produselor noastre.

Introducerea probelor de andurantă și una din măsurile actuale. Fiecare prototip de strung se va verifica în exploatare timp de un an pentru a se stabili cum se comportă mașina în general, dacă unele organe ale ei nu prezintă o uzură prematură, dacă produsul intrunește toate condițiile calitative și de rentabilitate.

O altă măsură făcută de noi, tot de curînd, ne-a ajutat să remediem multe neajunsuri calitative și să inserim în consumurile stabilite și chiar sub acestea. Am organizat, la nivelul uzinei, o comisie care verifică fiecare piesă astfel ca

