



Осваиваем новое оборудование

За последние пять лет в прядильном цехе фабрики «Красное эхо» взамен устаревшего оборудования установлено 105 прядильных машин отечественного производства. Машины хорошие, высокопроизводительные, однако при эксплуатации их создаётся некоторое неудобство тем, что они разных марок, и это не даёт возможности иметь однотипные запасные детали и одну паковку.

В процессе эксплуатации новых машин, несмотря на многие преимущества, выявился ряд конструктивных недостатков. Например, на машинах П-83-2 изготовленная заводом нераздвижная гитара предкрутильной шестерни не давала возможности регулировать её сцепление. Неудобна смазка мотальной шестерни. Осложнены сборка и разборка передачи от переднего цилиндра. Крепление предкрутильной шестерни одной гайкой недостаточно, так как на ходу машины гайка систематически, самопроизвольно развёртывалась, что приводило к поломке шестерни.

Первое время машины П-83-2 часто простаивали на текущем ремонте из-за некачественно изготовленных деталей заводом-поставщиком и установки некомплектных деталей. Инженерно-технические работники, помощники мастеров цеха при активной помощи работников ремонтно-механического цеха, конструкторского бюро, механической мастерской и фабричной лаборатории в короткий срок освоили изготовление деталей к этим машинам своими силами и заменили заводские. После этого простой на текущем ремонте снизился с 4,44% до 1,7%.

Дальнейшим этапом был перевод машин П-83-2 на беспрослойную намотку и увеличение подъёма кольцевой планки с 210 до 225 миллиметров. В выполнении этой работы серьёзную помощь оказали рационализаторы цеха. Так, помощник мастера В. К. Ананьин предложил изменить профиль барабанчика малой мотальной цепи и перевести скользящие подшипники цепного блочка на шариковые.

Помощник ремонтновщика И. Ф. Антонов и ремонтновщик Д. И. Козлов предложили изменить профиль сепаратородержателей.

Ряд ценных предложений внесли мастер ремонтно-механического цеха В. А. Федосеев, мастер механической мастерской А. С. Малышев, ремонтновщик Н. А. Панков, а группа инженерно-технических работников цеха и лаборатории провела работу по изысканию оптимальной крутки по пряже № 20.

Прядильные машины П-76-5 имели свои отличные от машин П-83-2 недостатки и хорошие стороны. В настоящее время комплексная бригада по рационализации и изобретательству проводит ряд мероприятий, направленных на освоение проектной мощности этих машин.

Но всякое освоение новой техники невозможно без людей, изучивших её, без введения высокой культуры производства и передачи передового опыта. Для теоретического и практического изучения нового оборудования были организованы производственно-технические курсы с 80-часовой программой для прядильщиц и поммастеров, курсы целевого назначения по освоению мычкоуловителя, улучшению качества пряжи. Кроме того, работали школы передового опыта.

С 1954 года охвачено всеми видами техпереподготовки около 300 человек. Передачей передового опыта занимались лучшие прядильщицы цеха — К. В. Вагина, Н. Н. Бацына, В. В. Фёдорова, Т. И. Чичварина, Е. И. Плотникова, Т. Ф. Мордвинова, Т. С. Окунева,

В. Думнова, С Липатова, В. Пафнутова и другие. В результате проведённой работы коллектив цеха добился неплохих показателей. Так, с 1955 года количество веретён в заправке снизилось на 3412, а годовой выпуск пряжи увеличился на 557,6 тонны. Производительность оборудования возросла с 714,8 кило-номеров на 1000 веретён в час до 821 кило-номера, или на 13,3%. Производительность на одного рабочего возросла на 8%.

Резко повысилась производительность по пряже № 20: с 841,3 килономера на 1000 веретён в час в 1955 году до 1084,6 — в текущем, или на 28,9%.

Работа по лучшему использованию отечественного оборудования, изысканию новых резервов его эксплуатации продолжается.