

К 62/С 37

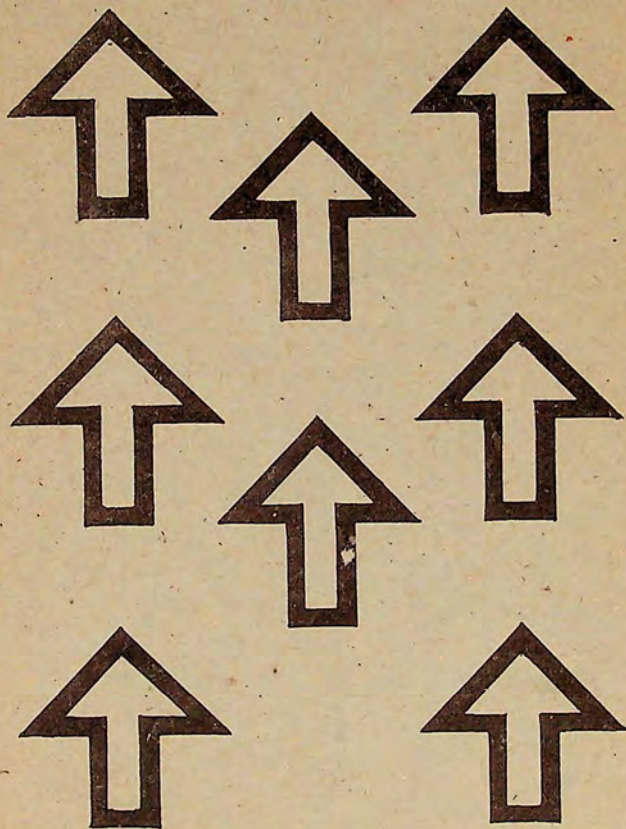


1200000867941



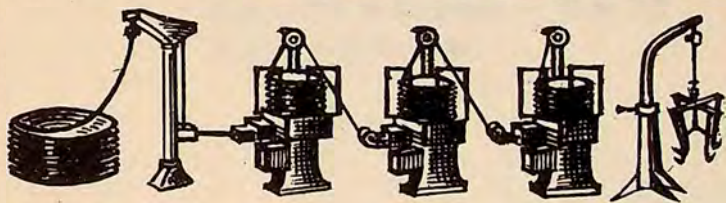
ЧЕЛЕН ОПИТ

В ТЕЛОИЗТЕГЛЯНЕТО





ЗАВОД · ЖИТИ · РУСЕ



1981

447422

К 435.1

У 62
СЗҫ

Брошурата "Челен опит в теломзтеглянето"
е написана от ИОРДАН СИМЕОНОВ. Ценна помощ
и съдействие оказаха специалистите от завод
"Лити" - Русе.

"Челният опит, почините и инициативите на трудещите се са неделима част от националното богатство на страната, ценен капитал и извънредно важен ресурс в социалистическото строителство. Успешното ни движение напред изисква да умножаваме това богатство и най-рационално да го използваме"

"За масово внедряване на челния опит"
Решение 310 на Политбюро на ЦК на БКП
от 28 юли 1978 година.

Регионална библиотека
"Любен Каравелов"



120000867941

THE UNIVERSITY OF CHICAGO

TO THE PRESIDENT OF THE UNIVERSITY OF CHICAGO
FROM THE FACULTY OF THE DIVISION OF THE PHYSICAL SCIENCES
IN CONNECTION WITH THE PROCEEDINGS OF THE
COMMISSION ON THE ORGANIZATION OF THE
UNIVERSITY OF CHICAGO

THE FACULTY OF THE DIVISION OF THE PHYSICAL SCIENCES
UNIVERSITY OF CHICAGO
CHICAGO, ILLINOIS

ВЪВЕДЕНИЕ

При съвременните условия превръщането на челния опит в масова практика е от първостепенно значение за най-доброто съчетаване предимствата на социалистическия обществен строй с постиженията на научно-техническата революция.

Стратегическия девиз на осмата петилетка за висока ефективност и качество, неговото претворяване на практика и изпълнение решенията на Националната партийна конференция за по-нататъшно усъвършенстване на социалистическата организация на труда и плановото ръководство на икономиката, са непосредствено свързани с масовото внедряване на челния опит. В този смисъл той е основна движеща сила за мобилизиране на работниците и специалистите в разкриването на резервите и ефективно използване на всички налични ресурси за разгръщане на тяхната инициатива и творчество, за повишаване на трудовата и социална активност.

В решение № 310 на Политбюро на ЦК на БКП от 28 юли 1978 г. се поставят изключително отговорни задачи за прилагане на нов подход, за създаване на единна система за ръководство и управление и за осигуряване на всички необходими условия за изучаване, обобщаване и масово внедряване на челния опит.

Конкретните мерки по изпълнението на тази отговорна задача бяха набелязани в приетите мероприятия на Секретариата на ЦК на БКП, МС, ЦС на БПС, ЦК на ДКМС и ЦС на НТС за изпълнение решение-то на Политбюро на ЦК на БКП за масово внедряване на челния опит.

Главната цел на внедряването на челния опит е да се осигури масово повторение на прогресивните методи и начини на работа, които създават условия за усъвършенстване на социалистичес-

ката организация на труда и на тази основа да се постигат далеч по-високи резултати от планираните, по-бързо да нарастват обществената производителност на труда и националният доход, да се повишава качеството на труда.

Внедряването на челния опит следва да се превърне в органическа част на научно-техническата политика, да стане задължителен образец в работата на всички, норма на поведение и изява на висок обществен дълг на хилядите труженици, да придобие силата на закон.

В изпълнение указанията да се превърне дейността по откриването, изучаването и разпространяването на челния опит в масова практика, поставена с редица партийни и правителствени документи в завод "ЖИТИ" бяха извършени проучвания на челния опит.

В съответствие с изискванията се преразглежда и актуализира окръжната програма за изучаване, обобщаване, популяризиране и внедряване на челния съветски и наш опит през седмата петилетка.

Анализирайки изпълнението на приетите мероприятия от бюрото на ОС на БПС трябва да отчетем, че все още някои стопански и профсъюзни ръководства не изпълняват в определените срокове своите задачи. В разработените програми не са конкретизирани мероприятията, които трябва да обезпечат систематизирането на челните постижения, ресурсното обезпечаване, сроковете за внедряване, стимулите и отговорностите, обвързването с вътрешно-стопанската сметка и други.

В системите за масово внедряване на челния опит не е

конкретизиран и установен опита по използването на трите социални елемента на производствения процес - машини, материали и работна сила.

Основното определящо в системите за масово внедряване на челния опит да бъде колективната форма на организация на работа.

Все още не са картотекирани във всички предприятия и отрасли челните постижения, не са внесени необходимите изменения в системите за организация и ръководство на социалистическото съревнование.

Основна задача, която сега стои пред стопанските и профсъюзни ръководства е изучаването и внедряването на челния опит да се превърне в неразделна част от личните и колективните творчески планове, проектите за усъвършенстване на социалистическата организация на труда, инженерните проекти и насрещните планове.

Тази задача е нормативно уредена с постановление № 36 от 30 юли 1979 г., в което задачите за внедряване на научно-технически постижения и челен опит /включително по усъвършенстване социалистическата организация на труда / са един от основните показатели, които стопанските организации утвърждават на производствените си поделения.

При разработването на контролните цифри, технико-икономическите показатели, нормите и нормативите за разход на труд, суровини, материали, горива и енергия и за използване на производствените мощности задължително да се отразява утвърденият челен опит и резултатите от внедряването му като условие за бързо достигане и надминаване най-добрите наши и световни постижения.

Внедряването на челния опит е огромен източник, мощен

двигател за ускорено развитие по пътя на социализма. Това богатство, грижливо и ефективно използвано, опира до жизнените интереси на всички труженици в нашата страна. От работата на профсъюзните органи и организации, зависи най-много ленинските идеи за масовото повторение на опита в социалистическото строителство да станат всекидневие в целокупния ни живот и на първо място в областта на материалното производство. В тази насока най-пълно и резултатно да се използват духовните и материалните стимули.

Закономерно е онези, които успешно създават, откриват и прилагат най-добрите постижения, методи, похвати и технологии, дават най-много на обществото, спомагат за неговото по-бързо развитие, да бъдат отличавани и насърчавани.

С новоизлезлите нормативни документи се уреждат въпросите за материалното и морално стимулиране:

- могат да се определят по-високи индивидуални брутни заплати на работниците и специалистите с голям личен принос в откриването, разпространяването и внедряването на челния опит

- челниците в труда, специалистите, които съдействуват за масовото внедряване на челния опит, могат да се стимулират и в зависимост от реализирания икономически ефект по размерите и реда за рационализаторската дейност

- на работниците и специалистите, на колективите могат да се изплащат целеви награди за принос в дейността по внедряването на челния опит

- за периода на усвояването на новите методи от работниците се предвижда да се гарантират получаваните преди усвояването на челния опит размери на работната заплата.

По силата на природните закони на определена възраст най-подготвените и опитни работници, героите на социалистическия труд, орденоносците, излизат от активна трудова дейност. А това са кадри, които са натрупали огромен опит, знания и умение в своята професия и могат да бъдат най-добрите учители и наставници, на младите работници и специалисти. Дава се възможност да им се възлага извършването на определена работа, свързана с изучаването и внедряването на челния опит. По такъв начин целево се насочват дългогодишните и опитни в своята професия труженици да участвуват в една от конкретните форми за предаване на челен опит, за обучение на млади и неопитни работници.

Рационалното използване на материалните и морални стимули ще доведе до осъществяване на основната цел на масовото внедряване на челния опит - усъвършенствуване на социалистическата организация на труда и плановото ръководство на икономиката, най-ефективно използване на живия труд, средствата и предметите на труда.

Настоящата брошура съдържа описания на организацията на труда и производството на двама челни телоизтегляча - Т. Русанов и В. Габров - челници, постигали значителни и трайни постижения. При избора им е изходено от:

- да бъде изследван този опит, чийто внедряване ще внесе съществени подобрения в ремаващата производствена дейност и работно място

- Опит, който ще доведе до значително намаляване разхода на жив труд

- опит, който ще подобри дейността на изтегляча

- опит, който ще реши "тесните" и възловите" места и ще доведе до откриване на нови резерви.

М Е Т О Д И К А

за изучаване, разпространяване, пропагандиране
и приложение на челния производствен опит в
завод "ЖИТИ" - Р У С Е

В хода на всенародната борба за претворяване решенията на Единадесетия конгрес на БКП в живота се формираха нови, по-високи критерии за политическо, професионално и нравствено израстване на хората. Сега е много важно да се знае за сметка на какво по какъв начин, с какви методи нашите челници в производството достигат високи резултати и още по-важно е какво е необходимо да се направи за масовото изучаване на техния опит. "Във връзка с това е необходимо" - заяви др. Т. Живков на Националната партийна конференция - "решително да се разширява обхвата на колективните форми на организация на труда, където за това има обективни условия".

В този смисъл това може да се разглежда като качествен етап в общонародното дело за широко внедряване опита на челниците. Анализирането и обобщаването на челния опит трябва да бъде не само въпрос на чест за всеки работник, но и задължение на партийните, профсъюзните и комсомолски органи и организации, за административните и стопански ръководства.

І. СЪЩНОСТ НА ЧЕЛНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕН ОПИТ

Челният производствен опит е опита на отделни изпълнители или колективи в прилагането на нови, прогресивни методи и способи на работа, съобразени с постиженията на съвременната научно-техническа революция с цел постигането на висока обществена производителност на труда. Това ще се осъществи чрез създаването на най-съвършенна организация на производството, труда

и управлението, най-пълно използване на съществуващите мощности и разкриване на вътрешно-производствени резерви, решително подобряване на качеството и укрепване на социалистическата дисциплина.

Изучаването, обобщаването и прилагането на челния опит преминава през следните етапи:

1. Предварителен анализ на опита и достиженията на челниците, на които ще се изучава и внедрява опита в производството. Картотекиране на челниците.
2. Диференциране на трудовите процеси и изследване на челния опит на работните места.
3. Научно обобщаване на челния опит, проектиране на рационален трудов процес, сравняване на достиженията у нас и в чужбина и икономически анализ на неговата ефективност.
4. Изучаване и прилагане на челния опит в различни форми.
5. Съставяне на инструкционно-технологически карти

II. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ НА СИСТЕМАТА

Целта на ръководствата при завода ще бъде по-нататъшно системно издирване, обобщаване и внедряване на новостите в телеизтеглянето, новите почини и инициативи, опита на нашите първенци, на първенците от отрасъла и на съветските телеизтеглячи.

1. През годините на седмата петилетка в школите за преподаване челния опит да преминат 60 % от основните работници, а 35 % от тях да достигнат постиженията на челниците.
2. В резултат на усвояения челен опит да подобрим използването на оборудването с 1,7 %.
3. Да се увеличи фронта на обслужване на машините.
4. Повишаване качеството на продукцията с 2 %.

5. Да се повиши обществената производителност на труда.

III. ПЛАНИРАНЕ, ИЗУЧАВАНЕ И ВНЕДРЯВАНЕ НА ЧЕЛНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕН ОПИТ

Изучаването и внедряването на челния производствен опит се отразява в държавните и насрещни планове, в КТД, в системата за организация и ръководство на социалистическото съревнование, в календарните и оперативни планове на обществените органи и организации.

План-програмата за изучаване на челния опит съдържа:

- какъв челен опит ще се изучава;
- от кого ще се изучава;
- форми на обучение;
- срокове и отговорници за откриване, изучаване и обобщаване на челния опит..

Основните етапи за изучаване и внедряване на челния производствен опит са:

- набиране информация за съществуващите форми на работа за определяне на челниците;
- извършване наблюдения на работните места за практическо внедряване на опита;
- обработка и анализ на резултатите от наблюдението - проектиране на най-добрия вариант;
- разработване на план-програма за внедряване на челния опит. Определяне формите и сроковете за обучение;
- анализ на резултатите от внедряването на челния производствен опит и отчитане на ефекта от него по показатели;
- морално и материално стимулиране на работниците, специалистите и ръководителите, допринесли по изучаването и внед-

ряването на челния опит;

- ценна информация за челния опит се набира и от произведените конкурси-състезания по професии и от докладите на специалистите, командироваани в чужбина.

4. МЕТОДИ ЗА ПРОУЧВАНЕ И АНАЛИЗИРАНЕ

НА ЧЕЛНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕН ОПИТ

В зависимост от характера на работата и конкретните условия се използват следните основни форми за изучаването и внедряването в челния производствен опит:

- извършване на пълни хронометражни изследвания на опита на всички подобрани челници по цехове и професии;
- извършване на наблюдения върху организацията на работното време и маршрутите на работниците - челници;
- извършване на кинохронометражни проучвания, заснемания на окончателни производствени филми и статични фотоси;
- съставяне на цехови картотеки на челния опит;
- установяване на всички носители на правителствени награди и челници в производството - завоювали званието "Най-добър в професията". Из между тях да бъдат избирани тези, които действително могат да бъдат учители, не само по квалификацията си, но и по своето морално-етично поведение. Това да бъдат хора с познания и авторитет;
- завеждане на отчет на всички установени челници;
- анализ на работата на най-добрите колективи и производственици по определени производствени процеси, чиито опит ще се изучава и внедрява.

Анализът се извършва по следните показатели:

- а/ най-високо изпълнение на производственото задание;
- б/ качество на произведената продукция;
- в/ най-висок процент на използване на производствените мощности;

г/ какви нововъведения и инициативи се използват в работата;

д/ икономия на суровини и материали;

Анализът се извършва от предварително определена със заповед на директора комисия. В комисията участвуват технологи, нормировчици, икономисти, представители на масови организации и административни ръководители по места.

- челниците, чийто опит е анализиран и ще бъде изучаван, да се картотекират, като периодически картоните се допълват;

- картотекирането да се води от "ОТРЗ";

- картотеката да се допълва периодически с челния опит от отрасъла и световните достижения;

- съставянето на инструкционно технологична карта.

Инструкционно-технологичната карта е основния документ, който отразява извършената работа по изучаването, анализирането, обобщаването и проектирането на челния опит. В нея се посочват методите за най-рационално изпълнение на определен вид работа.

Инструкционно-технологичната карта съдържа:

а/ общи указания;

б/ предназначение и икономически ефект от приложението на картата;

в/ изпълнители, предмети и средства на труда;

г/ условия и подготовка на производствения процес;

Инструкционно-технологичната карта може да се състави и на основа изучаване и обобщаване опита на няколко челника по различни показатели.

VI. ФОРМИ ЗА ВНЕДРЯВАНЕ НА ЧЕЛНИЯ ОПИТ

По утвърдения начин за извършване на манипулациите и организация на работа се обучават инструкторите и група челници, на които се възлага да предават на останалите работници. Школите за изучаване опита на челниците се организират в две насоки:

- с работници, които не изпълняват плановото си задание или не осигуряват продукцията със съответните качества;
- с работници, които са на средно ниво, с оглед да достигнат най-рационалните методи на работа по обобщения опит;

Издирването, изучаването, овладяването и внедряването на челния опит се извършва чрез следните форми;

- сключване на договори между челниците и по-ниско квалифицирани работници, по усвояване методите на работа. Срока за обучение се определя в зависимост от характера на работата, индивидуалните качества на работника, неговото образование поставената цел на обучение съгласно програмата.

Индивидуалното обучение - шефство е една от най-разпространените форми и то трябва да се използва масово в работата на спомогателните и основни цехове на завода.

- школи за прилагане опита на челниците;

Административното и профсъюзно ръководство организират група работници от еднакви производствени места и еднаква производствена дейност, които ще изучават опита на челника.

Изучаването се извършва по определена програма, като теоретическите лекции ще се изнасят от определени специалисти, а практически - от първенеца, чиито опит ще се изучава. В програмата за школата се предвиждат часове за практическо усвояване на новостите под ръководството на челника. След завършване на

школа, се провежда изпит от предварително назначена от ръководството комисия. Работниците, усвоили добре опита за първенците и имащи необходимата квалификация, могат да бъдат предложени от комисия за преминаване в по-горен разряд;

- сключване на договори за усвояване на втори професии по предварително уточнен списък на професиите по които могат да се сключват такива договори;

- среща за обмяна на опит;

Те се организират еднократно, като в тях участвуват група работници или специалисти от една и съща професия или сродна такава. Административното ръководство и профкомитета изготвят годишни съвместни планове за провеждане на срещи за обмяна на опит за завода, със сродни предприятия от града и страната.

- изпращане на работа на челници в изоставящи работни места и бригади, за укрепване на производствената дейност и повишаване опита и квалификацията на колектива;

- състезания между изпълнителите от една и съща професия;

Конкурсите ще се провеждат ежегодно, в чест на 1-ви май и деня на професията. След тяхното приключване ще се прави анализ на постигнатите най-рационални методи на работа. Тези най-рационални методи се картотекират и прилагат. Първенците, проявили се в конкурса, се награждават парично и им се присъжда званието "Най-добър в професията".

- вечери и дни на първенците, кадровите работници и специалисти, дни на рационализаторите и майсторите.

Те се провеждат в тържествена обстановка и литературна програма, където определени първенци разказват за своя производствен опит.

- предаване на челния опит пред младежите чрез мероприя-

тия, осъществени от клуба за техническо творчество за младежа, изнасяне на лекции, описания на методи на челници и др.

VII. ФОРМИ ЗА ПОПУЛЯРИЗИРАНЕ НА ЧЕЛНИЯ ОПИТ

Най-важният елемент на методиката за разпространяване челния опит се явява пропагандирането и разпространяването на челния опит между широкият кръг в работници. За целта профкомитетата и административно-техническите ръководства по места трябва най-пълно да използват средствата за разгласа:

- радиоуредба - записване опита на работниците - челници и пропагандиране чрез радиоуредбата. Записване и изказване на ръководители от профсъюзните и административни ръководства за постиженията на работниците;

- среща с челниците-първенци; Това е една от най-ефективните и полезни форми на масовизиране на челния производствен опит. На тези срещи челниците разказват за своите успехи пред организирано съвещание от работниците и специалистите в тържествена обстановка. Най-добрите успехи се допълват и пропагандират с брошури /диплянки/, даващи описание на успехите и методите на работа на челниците.

- табла за челния опит - агитационни с портрети на работниците и кратки характеристики за методите на работа;

- портрети на челниците и първенците в определена за това алея;

- популяризиране на най-високите световни постижения чрез прожекция на филми или чрез лекции, изнесени от добре подготвени специалисти, запознати с челните методи и методите на научна организация на труда;

- популяризиране опыта на челниците от сродни предприятия - "Г.Димитров" - Бургас, "Г.Грозев" - Пловдив, завод за панелни радиатори - Стражица и други. Обмяна на представителни групи или единични лица с челниците от други предприятия в страната и чужбина.

Друга форма за популяризиране на челиния опит са производствените съвещания. Те се организират по предварително утвърден съвместен план на административното и профсъюзно ръководства на цеха - отдела, или извънпланово, по повод на конкретно възникнали нужди или затруднения в работата на съответния трудов колектив.

Във зависимост от въпросите, които ще се обсъждат, производствените съвещания могат да се организират в рамките на отделни участъци, смени, цехове, отдели или за отделни професии.

Датата на свикване на производственото съвещание, обсега на работниците, специалистите и служителите, които трябва да участвуват и въпросите, които ще бъдат разглеждани, се посочват в съвместно утвърдения план, който се обявява предварително. За съвещанията, свиквани извънпланово, тези данни се обявяват един ден преди свикването.

Производствените съвещания се организират от представители на съответните производствени комитети, а в бригадата - от профгрупорзите, съвместно с административното ръководство и специалистите от онези производствени звена, за които се отнасят въпросите.

Ръководителите на производствените съвещания са представители на профсъюзната организация или профгрупа, а докладчиците - отопански и технически ръководители, специалисти или изтък-

нати първенци в производството.

Петминутните, оперативките, диспечерските, служебните и други съвещания, организирани по служебна линия, не са производствени съвещания.

На производствените съвещания се обсъждат всички поважни въпроси по организацията на труда и на производството в съответния цех /отдел/, производствено звено или служба.

В центъра на работата на производствените съвещания трябва да се поставят ония въпроси, от правилното решение на които в най-голяма степен зависи ефективността на производството и подобряване икономическите резултати от стопанската дейност на предприятието, като бързото приложение на достиженията на науката и техниката, създаване на научна организация на труда и производството, достигане на световното равнище на технико-икономическите показатели на производството, изпълнението на плановете за износа и за кооперираните доставки, подобряване организацията на работната заплата, дисциплината, качеството на продукцията и други въпроси, свързани с производството.

За да се повиши ефективността на производствените съвещания, профсъюзните ръководства трябва да осигуряват необходимата обстановка за делово и творческо обсъждане на разглежданите въпроси, внимателно и спокойно да се изслушва мнението и предложението на работниците. Особено грижливо да се подготвят и ръководят производствените съвещания в по-малките звена /бригадите, участъците и службите/ като участвуват всички членове на колектива и се решава изпълнението на стопанските и служебни задачи. Въпросите, които ще се поставят на разглеждане в цеховете и общо заводските производствени съвещания, като правило, трябва

предварително да се проучват от актива специалисти - първенци и производството.

За всяко производствено съвещание е необходимо да бъде предварително подготвен доклад с конкретни предложения.

За отчетност по производствените съвещания в цеха се води тетрадка по даден образец от заводския профкомитет и стопанското ръководство, която стои при началника на цеха /отдела/ на видно място. Първата част на тетрадката служи за вписване на протоколите, а втората част - специално разграфена, съгласно указанията на ЦС на БПС се вписват работническите предложения.

В профгрупата и бригадата протоколите се водят в тетрадката на профгрупорг или бригадира, а за протоколчик се използва най-подходящия член на профгрупата с профсъюзно поръчение.

Вписването в тетрадката на цеха или отдела се прави от протоколчик, назначен /определен/ със заповед на Директора на завода по предложение на цеховите ръководства.

На всяко производствено съвещание протоколчика идва с тетрадката и вписва всички изказвания и предложения, а след съвещанието началника на цеха /отдела/, профпредседателя и протоколчика извличат всички предложения и ги вписват във втората част на тетрадката.

Всички предложения, които могат да се изпълнят в цеха, началника на цеха /отдела/ поставя срок и отговорник за неговото изпълнение. От този момент предложението се счита за прието. Онези предложения се считат за неуместни, началника на цеха следва да впише в графите за срока и отговорник думите "не е прието за изпълнение", като дава съответно обяснение и се подпише.

Случаите, когато предложенията имат характер на организационно-технически мероприятия или рационализаторско предложение, съгласно правилника за приложение закона за изобретенията и рационализациите, могат да се изплащат възнаграждения.

Всеки цех си определя място, където да се поставят с причината за неприемането.

На всяко следващо производствено съвещание началника на цеха дава отчет за изпълнението на работническите предложения от предшестващото производствено съвещание и за резултатите, получени от тяхното внедряване, както и за причините, поради които някои предложения не са били приети.

За всички предложения, дадени от бригадата /профгрупата/, в срок от два дни майстора и бригадира, дават извлечение от дадените предложения на определения протоколчик за цеха, който ги вписва в тетрадката, след което началника на цеха, технолога и председателя на профкомитета преглеждат и поставят срокове и отговорници.

При отсъствия на определения протоколчик, началника на цеха да определи друг служител, който да води тетрадката за производствените съвещания до завръщането на титуляра, а в случай, че определения протоколчик не може да се справи със задълженията си или напусне работа, своевременно се определя нов служител.

VIII. ПОКАЗАТЕЛИ ЗА ИЗМЕРВАНЕ ЕФЕКТИВНОСТТА ОТ ВНЕДРЯВАНЕТО НА ЧЕЛНИЯ ОПИТ

Дейността на съответните стопански, партийни, профсъюзни и комсомолски ръководства да се оценява главно от икономическия ефект, реализиран от неговото внедряване. Ефектът е рационален, ако осигурява:

- съкращаване на времето за изпълнениена комплекс от

манипулации;

- постига се икономия на труд;
- разширява се зоната на обслужване;
- подобрява се качеството на продукцията.

IX. ОТЧИТАНЕ НА РАБОТАТА ПО ИЗУЧАВАНЕ И ВНЕДРЯВАНЕ НА ЧЕЛНИЯ ОПИТ

Отчитането резултатите от дейността по изучаване и внедряване на челния опит се извършва едновременно с отчитането на резултатите от социалистическото съревнование. Това става тримесечно на съвместни заседания на стопанските, партийните, профсъюзни и комсомолски ръководства по цехове и за завода.

X. СТИМУЛИРАНЕ ИЗУЧАВАНЕТО И ПРЕДАВАНЕТО НА ЧЕЛНИЯ ОПИТ

Моралното и материалното стимулиране на участниците в изучаването и прилагането на челния опит се осъществява:

1. Морално стимулиране:

- награждаване с дипломи и почетни грамоти;
- излизане с предложения пред висшестоящите органи за удостояване с ведомствени и правителствени награди - значки, флагчета, медали и ордени.

2. Материалното стимулиране за изучаване и внедряване на челния производствен опит се осъществява чрез прилагане на икономическия механизъм за ръководство на народното стопанство. Материално се стимулират челниците, специалистите и непосредствените ръководители, които имат най-голям принос за внедряването на челния опит.

- чрез формите в Системата за организация на работната заплата и участие в разпределение на доходите;

- чрез допълнителни възнаграждения за икономии на суровини и материали, производство на висококачествена продукция и други;

- чрез награди по линия на социалистическото съревнование;

- чрез възнаграждения за внедрени рационализаторски предложения.

XI. РЪКОВОДСТВО НА ЧЕЛНИЯ ОПИТ

Осъществява се от административното, профсъюзното и комсомолско ръководства в следните насоки:

A. Задължения на административното ръководство:

1. Ежегодно със заповед на директора се изграждат комисии - централно и по цехове за ръководство на работата по изучаване на челния опит.

2. Централна комисия:

а/ планира изучаването на челния опит и провежда необходимите мероприятия за него от внедряване;

б/ обменя материали между наши и други предприятия по челните методи на работа.

3. Централната комисия и комисията по цехове:

а/ участва при предварителния анализ за определяне на колективните и челниците, чийто опит ще бъде изучаван;

б/ организират диференцирането на трудовите процеси и проектиране на най-рационален трудов процес;

в/ организират съставянето на инструкционно-технологически карти;

г/ съвместно с профкомитети и ЗК на ДКМС определят материални стимули за тези, които предават и тези, които са усвоили челния опит.

Б. Задължения на заводския профкомитет:

1. Провеждане мероприятия за организиране и насочване на специалистите към научно разкриване, изучаване и прилагане на челния опит.

2. Организира съревнование между първенците за преподаване на своя опит чрез сключване на договори. Контролира изпълнението на същета.

3. Предлага материални и морални стимули за челниците и работниците, усвоили опита им и достигнали технически резултати.

4. Организира пропагандирането на челния опит по предварително изработен план.

5. Упражнява обществен контрол за изпълнението на програмата за изучаване и прилагане на челния опит.

Б. Задължения на ЗК на ДКМС

1. Участвува при обсъждане на всички въпроси, свързани с научното разкриване, изучаване и прилагане на челния опит.

2. Организира изучаването на челния опит със специфичните форми и методи за работа на младежките организации.

3. Възлага комсомолски поръчения по предаване и изучаване на челния опит.

4. Възлага активно участие на членовете на КТНТМ по изучаването и предаването на челния опит.

ПРОФЕСИЯ: изтегляч

ШИФР: 80526158

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ: на стоманени телове

КВАЛИФИКАЦИЯ: трети разряд

ХАРАКТЕРИСТИКА НА РАБОТАТА: Изтегляне на телове в студено състояние на машини за изтегляне на телове. Зареждане на машините съобразно предписаната редукция. Правене на всички видове заварки със заваръчни апарати. Участие в настройването на специализирани машини за изтегляне на телове, заточване на телта. Връзване телта, съгласно изискванията на БДС. Монтиране и демонтиране изтеглячната кутия и изтеглячния калибър. Пускане и спиране поотделно всяка една от шайбите на машините за изтегляне на телове.

ТРЕБВА ДА ЗНАЕ: Конструкцията на специализираните машини и съоръжения за изтегляне на телове. Устройството, начина на настройване, управление и обслужване на специализираните машини за изтегляне на телове. Правилата за проверяване на специализираните машини по отношение изправността им преди започване на работа. Конструкцията, предназначението, начина на ползване и правилата за поддържане в изправност на специалните работни инструменти и приспособления. Технологическата последователност на операциите при изготвяне на телове с определени сечения. Начинът за определяне сечението на телове. Съставът и свойствата на различните видове смазващо-охлаждащи смеси.

ПРОФЕСИЯ: изтегляч

ШИФЪР: 80526158

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ: на стоманени телове

КВАЛИФИКАЦИЯ: четвърти разряд

ХАРАКТЕРИСТИКА НА РАБОТАТА: Изтегляне на телове в студено състояние на сложни машини за изтегляне на телове. За-реждане на специализирани машини за изтегляне на телове с прокат. Настройване на отделните приспособления и инструменти за определена продукция. Участие в настройването на сложни специализирани машини за изтегляне на телове. Изтегляне на всички видове тел с диаметър от 0,2 до 0,77 мм. Изтегляне на тънки стоманени телове на единични машини и автоматични телоизтеглящи машини "на сухо". Връзване на връзки тел във вид и количество, съгласно изискванията на БДС. Заточване на телта. Монтиране и демонтиране изтеглячната кутия и изтеглячния калибър. Пускане и спиране поотделно всяка една от шайбите на машините за изтегляне на телове. Заваряване на телта.

ТРЕБВА ДА ЗНАЕ: Устройството, принципите на действие и начините на обслужване на различните видове специализирани машини за изтегляне на телове. Конструкцията, устройството и принципите на действие на отделните възли на машината. Причините за възможни нередности при работа на специалните машини за изтегляне на телове и мерките за тяхното отстраняване. Слабите места в машините, застрашавани от счупване при претоварване. Правилата за проверка на машините и инструментите за точност. Предназначението, конструкцията, областта на използване и правилата за съхранение на работните инструменти. Конструктивните и експлоатационните особености на различните контролно-измервателни

използувани при измерването на параметрите на изтеглените телове. Начините за определяне на необходимото усилие на опън при изтегляне на теловите. Правилата на техниката на безопасността на труда при изтегляне на теловите.

ПРОФЕСИЯ: изтегляч

ШИФР: 80526158

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ: на стоманени телове

КВАЛИФИКАЦИЯ: пети разряд

ХАРАКТЕРИСТИКА НА РАБОТАТА: Изтегляне на телове на специализирани, особено сложни машини за изтегляне на телове. Ръководене процеса "изтегляне" при различни видове телове. Настройване на специализираните машини за изтегляне на телове, в съответствие с предписаната инструкция. Изтегляне на телове с размери от 0,7 до 12 мм.

ТРЯБВА ДА ЗНАЕ: Освен посоченото в четвърти разряд и основно устройство на изтеглячните машини, принципа на действие и начините на обслужването им. Устройството и начина на работа на различните подаващи /захранващи/ и навиващи съоръжения при производството на телове. Начините за настройване на специализирани сложни машини за изтегляне.

МОДЕЛ НА ПРОФЕСИЯТА ИЗТЕГЛЯЧ

I. Приемане на работното място от изтегляча

От значение за високата производителност и качеството на продукцията е своевременната подготовка на работното място. Във връзка с това, всеки изтегляч е длъжен да идва 15 минути преди започване смяната.

Целта е:

- приемане на машината от колегата му и осведомяване за техническото ѝ състояние; ако има неизправности, съобщава на организатора по производството и тяхното своевременно отстраняване;
- проверява как е почистено и подредено работното място;
- извършване на преглед на изтеглячната машина, помощните съоръжения и инструменти; клещи, кранче, апарат за челна заварка, заострачка и други.
- смазване на отделни части, неизискващи централно такова /ролки, водачи, капащи/;
- получаване на заданието /плана/ от организатора по производството.

II. Зареждане на изтеглячната машина

- подреждане на връзки валцдрат под размотаващото устройство;
- развързване на връзките с помощта на ножици и отделяне и поставяне на вързанките на определено място; /Допуска се валцдрат Φ 6,5 и железен полуфабрикат да се поставят на специални въртелки за развиване/;

- зареждане на изтеглячната машина с изтеглячни дюзи, според диаграмата, посочена в съответната таблица;

- заостряне единия край на валцдрата с шпиц апарата, прекарване през размотаващото устройство и отвора на първата изтеглячна дюза.

III. Изтегляне

- заострената част на телта /валцдрата/ се прихваща към клещите за изтегляне;

- куката на клещите се прикрепя към отвора на барабана;

- барабанът се задвижва леко с помощта на крачния педал;

- след навиването на 7-8 витки около барабана, машината се спира, клещите се снемат, краят на телта се закрепва към водача на барабана;

- барабанът се спира след натрупване на тел около $1/3$ от работната му част;

- развиват се няколко витки, за да се заостри краят отново, прекарва се през горната водеща ролка, през водещата ролка на сапунената кутия и се нанизва през следващата изтеглячна дюза;

Това се повтаря до навиването на всички изтеглячни шайби.

В случаи, когато машината се предава заредена, разделът за зареждането ѝ отпада. Необходимо е само да се провери съответствуват ли изтеглячните дюзи на диаграмата на изтегляне, а така също тяхната надежност. При частично износена диаграма, изтегляча подменя само изхабените дюзи.

- след напълване на въртелката с определено количество тел, с помощта на телфер, при спряно положение на машината, от последния барабан се сменя произведената тел и се поставя върху станка. Изтеглената тел, предназначена за производство на гвоздеи и поцинкована тел, се навива на макари до 1000 кг, или на връзки с тегло до 180 кг. Последните се поставят от въртелката върху т.н. "фенери";

- когато към машината има монтиран шул за навиване материала на макари, се постъпва по следния начин:

а/ навиват се 3-4 навивки на последната шайба, краят на телта се прекарва през направляващата ролка на шула и се прикрепя към макарата;

б/ след натрупване на 1/3 от работната част на последния барабан с тел, при спряна машина, краят на телта се прехвърля върху горната ролка на барабана и се прикрепя към макарата;

в/ пускането на машината с шул става, като се включи отзад напред, т.е. най-напред шултът, а след това последната шайба. Останалите шайби се включват в движение с помощта на реостатно табло последователно отзад напред.

IV. Опаковка, окачествяване и маркировка

- разпределяне на снетата тел на връзки с тегло според съответната таблица от стандарта. Теглото на връзките полуфабрикат се дават в съответната технологична таблица;

- привързване на всяка връзка най-малко на 3 симетрично разположени места, смъкване от станка и подреждане на определено място за дадената машина.

- завързване към всяка връзка ламаринена или дървена табелка /марка/ с надпис, посочен в съответния стандарт, отрес-лова нормала или технологична таблица.

При работа с шул /макара/ телта трябва да се навива равномерно без прекъсване. При скъсване на телта не се допуска тя да се завързва. На същата се прави заварка, която се изпилява така, че да не остават следи от снаждането;

- периодически се провежда контрол на размера, повърхността на телта, овалността, теглото на една връзка, опаковката, маркировката и всички изисквания на съответния стандарт.

При констатации на нарушения да се заделя дефектната тел, съгласно инструкцията.

V. Спиране на машината, отстраняване на повредите

1. При привършване на връзката валцдрат или полуфабрикат, спира първия барабан и се прави заварка на двата края /единият от привършващата, а другия от новопоставената връзка/ с помощта на апарата за челна заварка:

- прехвърля се до ментемето и с помощта на шлосерската пила /брусовка/ се почиства мънѐо добре мястото и около мястото на заварката;

- с помощта на крачния педал се пуска барабанът до преминаване на заварката през изтеглячната дюза;

- след това машината се пуска на работна скорост.

2. При скъсване на телта на една от междинните шайби, спира машината /ако скъсването е станало между крайните барабани, спирането става отпред назад/:

- при скъсване на телта преди първия барабан;
- с помощта на крачния педал на втория барабан /първият е в спряно положение/ се изнизва материалът от първия барабан, като се оставя резерв, който стига до апарата за челна заварка;

- избърсва се скъсания край на валцдрата и се заостря добре на заострачката;

- прекарва се заострената част на валцдрата през отвора на първата изтеглячна дюза чрез ръчно притикване;

- с помощта на изтеглячните клещи се изтегля телта върху първия барабан, както е описано в раздел III.

3. Когато скъсването е станало между шайбите:

- спират се всички шайби до мястото на скъсването;

- изнизва се телта от барабана, където е скъсването, докато остане резерв до апарата за челна заварка;

- на следващия барабан се навива материала от първия, като се оставя резерв, който да стигне до апарата за челна заварка;

- телта се заостря на шпиц апарата, нанизва се в изтегляната дюза, след което с помощта на изтеглячните клещи се навива до 20 витки върху барабана;

- двата края се заваряват на заварочният апарат, изпилява се заварката и с помощта на крачния педал се пуска машината отзад напред;

- снемането на парчетата, получени при скъсване на материали, се допуска само, когато те не надвишават повече от 3 кг или при положение, че е станало омотаване на витките;

- снетите парчета се превързват и се поставят на определените за целта места.

VI. Подмяна на изтеглячните дюзи

Подмяната се извършва в следните два случая:

1. При нарушаване на допустимите отклонения на номиналния размер;

- когато размерът не отговаря на тоя, посочен в диаграмата за изтегляне на дадения размер;

- при излизане извън допустимите граници на размера;

- при разширяване повече от 50 % от допустимите отклонения на размера;

% - когато елипсовидността превишава 50 % от допустимото отклонение на диаметъра на телта;

и - когато на телта са се появили надрасквания;

- при спукване на изтеглячната дюза.

2. При износване или смяна на диаграмата, наложена от промяна на размера:

VII. Почистване и предаване на работното място

- след приключване на работния процес машината и работното място се почистват, като всички железни отпадъци /вързанки и други/ се пренасят на определените за целта места;

- основно почистване на машината се прави един път седмично, като се измива с машинно масло и газбъл.

ОРГАНИЗАЦИЯ НА ПРОИЗВОДСТВОТО И ТРУДА НА
ТОДОР РУСАНОВ

През последните години Тодор Русанов постигна системни, трайни и особено високи резултати. Поради това на този изтегляч беше направено изследване и описание на опита с цел създаване на еталон /модел/ на челен опит в телоизтеглянето, който да послужи едновременно и като източник на информация, и като критерии за оценка и сравняване на работата с другите изтеглячи.

Тодор Русанов Станев има 15 годишен стаж като изтегляч. През последните години работи на шесторка девета и изтегля тел от Φ 6,5 на Φ 2,5 мм, която служи за полуфабрикат за цех 4 - поцинковъчен.

Съществена черта от стила в работата на Т. Русанов е неговата вискателност към себе си, неудовлетвореността му от постигнатото, стремежът му да разширява своите знания и квалификация. Той е инициативен, предприемчив, прилагащ принципите на деловитост, сръчност и партийност в своята работа. Особено силно той въздействува на младите чрез личния си пример. Обучаваните от него изтеглячи Цукрю Ашимов и Мустафа Мустафов успешно усвояват професията изтегляч и изпълняват нормираното си планово задание. Бригадир е на младежки трудов колектив. Тези му качества го правят един от най-известните в завода. Удостоен е със собствен качествен щемпъл през 1975 година, носител на заводска значка "Златни ръце", значка "Първенец в социалистическото съревнование" - златна и "Отличник на Министерство на металургията и минералните ресурси".



Тези високи резултати се дължат най-вече на високата квалификация, добрата организация на работа и пълното уплътняване на работния ден.

І. Приемане на работното място от изтегляча

Тодор Русанов винаги идва около 10-15 минути преди започване на работната смяна. Това време той използва най-рационално за проверка изправността на изтеглячната машина, развиващото устройство, машината за заостряне, апарата за челна заварка, клещите, работата на телфера за сваляне на готовата продукция, охлаждащата и мазителна система. Снабдява с материал, сапун, празни макари и други работното си място, след което зарежда машината с нова връзка валцдрат, като я заварява с предшестващата.

Преди да пристъпи към пускане на машината, проверява състоянието на изтеглячните дюзи. Такава проверка Тодор Русанов може да извърши и когато машината е в движение. Как осъществява на практика тази операция?

Когато машината е спряна, той измерва диаметъра на телта след всяка изтеглячна дюза, като с измерването прави завъртване на микрометъра около остта на последната. Ако в процеса на въртене на микрометъра изтегляча срещне съпротивление това му подсказва, че изтеглячната дюза е придобила елипсовидна форма и подлежи на смяна.

От дългогодишната си практика и от системните си наблюдения върху повърхността, температурата и цвета на изтегляната тел, Тодор Русанов е достигнал до интересни заключения. Той, например, може да разбере без да спира машината и да проверява свалността на изтегляната тел, коя изтеглячна дюза трябва да се смени. Навитата тел върху изтеглячната шайба на места блести, а на места е тъмна (прошарва се), а сапуна, служещ за мазане на дюзите се загрява до такава степен, че започва да пуши и се счита.

Техническата грамотност по експлоатацията на повереното му оборудване, позволява на изтегляча непрекъснат производствен процес. Неговото обезпечаване налага системна проверка на основните части и възли на машината. Тодор Русанов внимателно следи състоянието на охладителната система. Когато тя функционира нормално, тръбопроводът е студен. Такава проверка изтегляча извършва многократно през течение на работния ден. Ако евентуално водохранилището спре и изтегляча не е уведомен, високата температура на телоизтеглянето довежда до "задиране" и повреда на изтеглячните дюзи. А в случаите, когато в охладителната система има

пробив, сапунът, служещ за мазане, се навлажнява, телта се намокря и това довежда до разбиване на изтеглячните джози.

II. Организация на работата

Правилния подход към решаването на технологичните въпроси в съчетание с необходимата организация на работното място му позволява рационално използване на всяка минута. При обслужване на изтеглячната машина Т.Русанов използва комбинираният метод - наблюдателен и маршрутен.

По-голяма част от работното време изтегляча използва за наблюдение на изтеглячната машина, Обикновено Т.Русанов застава между шпула и командното табло. Това място е под ъгъл около 30° по отношение на шайбите, което му позволява:

- да наблюдава цвета на изтеглената тел, навита по шайбите;
- да констатира, коя изтеглячна джоза е започнала да приема елипсовидна форма;
- най-лесно да спре и провери диаметъра на готовата продукция, навита на шпула;
- да следи какво е натоварването на електромоторите по различните шайби;

- при спъване най-бързо да спре машината.

Маршрутът, по който се движи Т.Русанов, е строго определен. По време на движение той системно проверява какво е състоянието на охладителната система, зарежда със сапун кутиите на изтеглячните джози и размотава, евентуално, зашлеп се материал. На всеки 3-4 часа Т.Русанов почиства и измита падналите стружки, сапунени и железни отпадъци, така че винаги работното му място да бъде изрядно, което олеснява манипулациите с машината.

При нормален производствен процес Т.Русанов сам организира снабдяването си с празни макари и байцван валцдрат от междинния склад. Тази организация предполага своевременна подмяна на пълна с празна макара и зареждане на нова връзка с валцдрат. Всички отпадъци от валцдрат изтегляча събира на определеното за целта място и след свършване на работната смяна ги поставя в палетите за отпадъци.

Особено внимание Т.Русанов обръща на настройката на диаграмата. За него най-важни са първите две изтеглячни джъзи. По време на наблюденията той сменяше най-често именно тези две джъзи, след което нито веднъж телта не се скъса. Изтегляча винаги следи и поддържа един постоянен запас от изтегляна тел по шайбите, което му позволява при евентуално скъсване на някоя от джъзите или зареждане с материал, да не спира машината за заварка, а да използва този резерв.

При качествен материал, изтегляча може да борави със скоростите на машината, което дава възможност на някоя от шайбите да се натрупва по-голям запас, или равномерно да се разпредели по шайбите. Равномерният запас позволява на Т.Русанов да не спира машината, тъй като се знае, че при чести спирания и пускания на последната, джъзите се износват по-бързо.

III. Работни операции

Основната работа на изтегляча при обслужване на изтеглячната машина, е най-рационалното използване на работните манипулации, взимане мерки за предотвратяване на скъсването на телта, чрез системни проверки състоянието на изтеглячните джъзи. Стриктното изпълнение на технологията, правилния подход към телоизтеглянето, точната настройка на диаграмата на изтеглячни-

те дюзи, и качественото изпълнение на различните операции осигурява висока производителност на труда и рационално използване на суровините и материалите.

В приложеният баланс на работното време /Приложение № 1/ е отразена както общата продължителност на целия наблюдаван процес, така и разхода на време по различни операции. Посочено е времето за престой и по чия вина са извършените. За една смяна времето в работа е 413 минути или 80,9 %, а времето на престои - 97 минути или 19,1 %. Престой по вина на работника няма, а те се дължат главно по организационни причини.

ОПИСАНИЕ НА ОПЕРАЦИИТЕ

I. Зареждане машината с материал - 2 мин. 7 сек.

Тази операция Тодор Русанов извършва средно за 2 мин. 7 сек. при средно изпълнение на другите изтеглячи - 3 мин. 25 сек. Добрата организация на снабдяването позволява на изтегляча своевременно зареждане с материал.

С помощта на сапан той закачва връзката /кангала/ валцдрат на крана, повдига я с последния и пренася до машината. Тук той застава на 2 м от размотаващото устройство и на точно определено от него място спуска връзката. След това я хваща с две ръце и придържайки долния край да не се измести, с помощта на крана събаря връзката точно под размотаващите устройства. След това с клещи премахва вързанките на връзката.

II. Заостряне края на телта - 27 сек.

Заострянето Т. Русанов извършва за 27 сек. при 1 мин. за другите изтеглячи. Заостряне се прави, за да може в последствие телта да се наниже в дюзите с по-малък диаметър. Обикновено изтегляча прави такава заостряне, което му позволява две, и даже три нанизвания в различни по диаметър дюзи.

При заостряне краят на телта Т.Русанов огъва последната във формата на " ", което позволява тя лесно да се върти във валовите на шпиц апарата. С дясната ръка хваща предния край и по този начин направлява телта, а с лявата - задния, като едновременно подава и върти телта. Особеното при тази операция, е производствената тел трябва да бъде гладка, без "перки", защото наличието на такива, а също така и на попаднали стружки в изтеглячните дюзи довежда до тяхното задиране и нараняване.

III. Нанизване телта в изтеглячните дюзи - 2 мин. 35 сек.

При нанизване, заострената част на телта се захваща с изтеглячните клещи, пуска се шайбата на първа (пускаща) скорост, навиват се 6-7 витки, след което последната се включва на работна скорост. Като направи 30-40 витки, Т.Русанов спира машината, сваля изтеглячните клещи, отрязва заострената част на телта и прави заварка.

IV. Окрайчване преди заварка - 12 сек.

Тази операция Тодор Русанов извършва за 12 сек. при средно изпълнение 30 сек. на другите изтеглячи. Изтеглячът хваща материалът (телта) с две ръце, като дясната е отпред и служи за направление, а лявата - за подаване материала към устройството за рязане. Обикновено той отрязва началните 5-10 см от телта, защото се предполага, че в тях има шупли или са с по-малък диаметър.

Обикновено тези 5-10 см са силно огънати и накривени и с изрязването им се премахват. Обрязването на краищата става винаги перпендикулярно на остта на телта.

V. Заварка на телта на швайц-апарата - 2 мин. 21 сек.

Тодор Русанов прави заварка средно за 2 мин. 21 сек. при 3 мин. 5 сек. за другите изтеглячи. Характерно е, че той почти никога не прави заварка повторно. При заварка изтеглячът стяга двата края на телта в контактните стяги на швайцапарата, като с помощта на пила чука краищата до тяхното пълно съвпадение. В зависимост от диаметъра на телта, той определя какво е разстоянието помежду им. Обикновено за валцдрат Φ 6,5 мм разстоянието е около 2 мм. След допиране двата края на телта, последната започва да се загрева, и това продължава до като общата загрята част обхване около 3 см (по 1,5 см от двете страни на заварката) и цвета на материала стане ярко червен. Следва притискане двата края на телта един към друг и по този начин се осъществява заварката. Атестат за отлична заварка е разпукването на шлага. След заварката изтегляча остава телта стегнат в контактните стяги да истине около 15-20 секунди. След свалянето от швайц-апарата, той проверява визуално еластичността и геометрията на процепа на заварката.

VI. Изпиляване на шлага - 1 мин. 12 сек.

Изпиляването Тодор Русанов извършва за 1 мин. 12 сек. След изпиляването трябва да се получи равна и гладка повърхност. Тази операция изтеглячът осъществява с помощта на две пили. С първата, по-голямата, очуква полученият се шлак, а с втората, по-малката, прави същинското изпиляване. При пилене движи пилата открай докрай, което му позволява бързо и качествено изпиляване.

VII. Подмяна на пълна с празна макара - 1 мин. 32 сек

Подмяната Тодор Русанов осъществява с рекордна бързина 1 мин. 32 сек., което му позволява да използва максимална машината. Същата операция другите изтеглячи извършват за повече от 2 минути.

При поставяне на празната макара той използва специална дъска с точно определена дъбелина, така че когато изтъркаля макарата върху дъската, отворите ѝ да съвпадат с устройството за задържане. След стягане на макарата дъската се отстранява и тя започва да се върти свободно.

Преди освобождаването на пълните макари, Т.Русанов отразва телта така, че да останат 3-4 витки, които в последствие навива и затяга на празната макара.

VIII. Предаване на смяната

Т.Русанов винаги държи работното си място и машината готови за издаване. Зарежда резервен валцдрат до машината, осигурява празни макари до шпула, снабдява работното си място със сапун, така че, когато дойде приемащият смяната колега да отдели 5-10 минути за даване на кратка характеристика за състоянието на диаграмата, машината и материала.

Много често Т.Русанов предава машината на своя колега в движение.

ОРГАНИЗАЦИЯ НА ПРОИЗВОДСТВОТО И ТРУДА
НА ВАСИЛ ГАБРОВ

Васил Габров работи в завод "Жити" от 1961 г. и има 19 години трудов стаж като изтегляч на тел. Още като млад изтегляч се отличава със сръчност, деловитост, възискателност към себе си, неудовлетвореност от постигнатото, непрестанен стремеж към самоусъвършенствуване. Тези му качества много скоро го изведат като един от най-добрите изтеглячи в завода. За системните, трайни и особено високи резултати, той не веднъж е награждаван с редица отличия: "Първенец в социалистическото съревнование", "Златни ръце", "Собствен качествен щемпъл" и най-високото отличие "Златен орден на труда".

В. Габров е работил на почти всички видове телоизтеглячни машини, но най-добри резултати дава на машините със седем изтеглячни шайби (седморки), където работи през последните години.

От направените наблюдения /снимки/ на работното му мусто, се установи степента на използване на оборудването и работното време.

В приложеният баланс на работното време (Приложение №2) е отразена както общата продължителност на целия наблюдаван процес, така и разхода на време по различни операции. Време за престой на машината по вина на работника няма.

От направения баланс на работното време се вижда, че за една смяна време в работа е 495 минути, което представлява 91 %, а времето за престоя е само 45 минути - 9 %, в които машината не произвежда тел.



Тези високи резултати се дължат най-вече на грамотният подход към решаване на технологичните въпроси в съчетание с необходимата организация на работното място.

I. Приемане на работното място от изтегляча

В. Габров идва на работното си място 10-15 минути преди започване на работната смяна. За това време той организира снабдяването на машината с материал и сапун – ако е втора смяна се информира за състоянието на материала и изтеглячните дъзи от работника, когото ще сменя. Преди да включи машината за работа, Васил Габров раздвижва с ръка всеки водач на изтеглячните шайби, за да предотврати евентуално раздиране повърхността на телта.

Най-важна изтеглячна дюза на В.Габров е първата /форцуга/
Затова сутрин той винаги проверява какво е състоянието му.
Ако то е добро, не се налага проверяването на другите изтеглячни
дюзи. След обстойната проверка състоянието на машината, мате-
риала и организацията на снабдяването, В.Габров преминава към
пускане на машината в движение. Това става последователно, като
се започне от първата шайба и то винаги на първа /пускаща/ ско-
рост и след 10-15 витки върху шайбата включва на работна ско-
рост, определена по технология.

При зареждане на машината с материал, изтеглячът под-
бира винаги по-тънкия край на връзката валцдрат, тъй като това
позволява по-равномерно да се натоварят изтеглячните дюзи и най-
вече форцуга. През време на телоизтеглянето В.Габров системно
следи състоянието на охладителната система, системата за мазане
и най-вече качеството на материала, произвеждан от него. Ако
материалът е "бял", В.Габров винаги подменя 2/3 от сапуна в ку-
тията с т.н. "черен сапун", т.е. със сапун, който вече е изля-
зъл от употреба. С тази гъвкава подмяна той предотвратява износ-
ването на изтеглячните дюзи.

Перманентно следи каква е повърхността на изтегляната
тел. Ако телта се надраска и това надраскване се е получило от
канала, образувал се върху изтеглячните шайби или от водача и
конзолата, водят до системно износване на изтеглячните дюзи.
Затова Васил Габров следи повърхността на изтегляната тел да бъде
винаги гладка.

II. Организация на работата

При обслужване на изтеглячната машина В.Габров ползува комбинираният метод - наблюдателен и маршрутен.

По-голяма част от времето си изтегляча използва за наблюдение на машината.

Най-често той застава до въртелката, където вързва готовата продукция на връзки и наблюдава производствения процес и машината.

Маршрутът, по който се движи В.Габров, е строго определен. По време на движение той системно проверява състоянието на охладителната система, системата за мазане, размотава евентуално заплел се материал, почиства работното си място, подрежда отпадъците валцдрат, организира снабдяването с резервни връзки валцдрат и т.н.

Особено внимание В.Габров обръща върху настройването на диаграмата и синхронизирането на скоростите на шайбите, така че те равномерно да се пълнят и изпразват, което предполага непрекъснатост на работния процес. Последната е предпоставка за по-големият коефициент на използваемост на повереното му оборудване .

III. Работни операции

Основна работа на изтегляча при обслужване на изтеглячната машина е най-рационалното използване на работните манипулации, вземане мерки за предотвратяване скъсването на телта, чрез системни проверки състоянието на изтеглячните дюзи. Стрикното изпълнение на технологията, грамотния подход към телоизтеглянето и вярната настройка на диаграмата на изтеглячните дюзи, точното и качествено изпълнение на различните операции, осигурява висока производителност на труда и рационално изразходване на материалите.

ОПИСАНИЕ НА ОПЕРАЦИИТЕ

I. Зареждане на машината с материал - 2 мин. 25 сек.

След като зареди с материал и пусне машината Васил Габров проверява какво е състоянието му. Много често той е мокър и се налага да бъде изсушен. Изсушаването много често се осъществява чрез хвърляне на пепел или чрез палене на хартия под връзката валцдрат. Мокрият материал много бързо износва изтеглячните дюзи и в случая форцута, затова е необходимо той да бъде сух. Характерно е, че ножицата на изтегляча е закачена на строго определено място на развиващото устройство, от където най-лесно може да се манипулира с нея.

II. Заостряне края на телта - 30 сек.

Заострянето на В.Габров не се отличава от това на Т.Русанов. Спазват се всичките изисквания, като се следи заострената част да бъде с гладка повърхност, което позволява лесното нанизване на телта в изтеглячните дюзи.

III. Нанизване телта в изтеглячните дюзи - 2 мин. 30 сек

За осъществяването на тази операция е необходимо да се използват изтеглячни клещи. В.Габров ги поставя между третата и четвъртата шайба така, че винаги да са му под ръка. След употреба те се поставят на определеното за целта място така, че при ново нанизване изтегляча лесно да ги използва.

Техниката и технологията на нанизването на В.Габров не се отличават от тази на Т.Русанов.

IV. Заварка челата на телта на швайц-апарата - 2 мин. 48с

През време на работната смяна В.Габров е съкъсал телта 10 пъти и е осъществил 10 заварки, 5 от които е извършил точно за 2 минути, 3 от тях за 3 минути, а по една за 4 и 5 минути, или средно за една заварка В.Габров изразходва 2 мин. 48 сек. Прави впечатление, че след охлаждането на заварената част, изтеглятът не проверява еластичността и геометрията на профила на заварените краища на телта, а веднага пристъпва към пиленето на шлага.

VI. Изпиляване на шлага - 1 мин. 30 сек.

При пиленето той използва две пили: за грубо изчукване и за финно изпиляване до идеално гладка повърхност на телта. При пилене В.Габров движи пилата от край до край, което му позволява бързо и качествено изпиляване.

VII. Сваляне на пълната въртелка и вързване телта на връзки - 1 мин. 52 сек.

През време на наблюдението В.Габров 9 пъти свали въртелката за 2 минути и 2 пъти за 1 мин.35 сек., или средно около 1 минута 52 сек. изразходва за сваляне на пълната въртелка.

Интерес представлява бързата и ловка работа по вързването на връзките. Средно той вързва една връзка за 52 сек. Този висок резултат той постига благодарение на добрата организация на работното си място, всички необходимо за извършването на тази операция се намира на строго определено място. Телта за вързване на връзките е закачена на станокa, клещите за стягане са винаги под ръка на работника и той лесно борави с тях. С дясната ръка Васил Габров с помощта на клещите увива два пъти връзката тел, като с лявата ръка придържа телта и стяга връзката чрез увиване. Една връзка той привързва с три вързанки, разположени

симетрично на еднакво разстояние на една от друга.

VIII. Предаване на смяната

Васил Габров винаги поддържа работното си място готово за предаване. Зарежда резервен валцдрат до машината, снабдява работното място със сапун, така, че когато дойде приемащият смяната да отдели 5-10 минути за даване на кратка характеристика за състоянието на диаграмата, машината и материала. След свършване на смяната Васил Габров взема отпадъчните парчета валцдрат останали от вързанките на кангалите, увива ги с горена тел и ги изнася извън цеха в палетите за отпадъци.

У Ч Е Б Е Н П Л А Н
ЗА ПОДГОТОВКА НА НОВИ РАБОТНИЦИ

ПРОФЕСИЯ: изтегляч ШИФР: 80526158

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ: на стоманени телове и въжета

КВАЛИФИКАЦИЯ: трети, четвърти и пети разряд

ПРИЕМ: от завършено основно образование

СРОК НА ОБУЧЕНИЕ: 12 седмици

№ по ред	НАИМЕНОВАНИЕ НА УЧЕБНИТЕ ПРЕДМЕТИ	Учебни часове	С е д м и ц и											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

I. ТЕОРИЯ НА СПЕЦИАЛНОСТТА

1. Материалознание 15 5 5 5
2. Обща електротехника 8 2 3 3
3. Технологиия на специалността и охрана на околната среда 72 8 10 12 13 10 10 10
4. Основи на икономиката на труда и производството 45 5 5 5 5 5 10 10

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
5. Основи на безопасността, хигиената на труда и ИПО														
		16	3	3	2	4	4							
II. ПРАКТИКА														
1. Практика по специалността		180				15	15	15	15	15	15	30	30	30
2. Производствена практика		120						12	12	29	29	12	12	14
Всичко:		456	25	26	27	36	34	37	37	44	44	42	42	44

ЗАБЕЛЕЖКА: Курсът ще завърши с квалификационен изпит по:

1. ТЕОРИЯ
2. ПРАКТИКА ПО СПЕЦИАЛНОСТТА

УЧЕБНА ПРОГРАМА ПО ТЕОРИЯ И
ПРАКТИКА ЗА ПОДГОТОВКА НА
НОВИ РАБОТНИЦИ

ПРОФЕСИЯ: изтегляч

ШИФР: 80526158

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ: на стоманени телове

КВАЛИФИКАЦИЯ: трети, четвърти и пети разряд

№ по ред	Наименование на лекциите и темите	Часове	
		Нови знания	Упражнения
1	2	3	4

I. ТЕОРИЯ НА СПЕЦИАЛНОСТТА

1. МАТЕРИАЛОЗНАНИЕ

1.1. Руди и суровини за получаване на стомана и чугун	2	
1.2. Употреба и свойства на стоманата	2	
1.3. Методи за получаване на стоманата	2	
а/ доменни пещи	1	
б/ Томасов	1	
в/ Бесемеров	1	
1.4. Стомана. Употреба и свойства. Видове	2	
1.5. Стомани, употребяващи се в метизното производство	4	
ВСИЧКО	15	

2. ОБЩА ЕЛЕКТРОТЕХНИКА

2.1. Проводникови метали и сплави	2	
2.2. Електроизолационни материали	1	1
2.3. Основни прибори в ел. техниката	1	1
2.4. Работа и мощност на постоянен ток	2	
ВСИЧКО:	6	2

1	2	3	4
3.	ТЕХНОЛОГИЯ НА СПЕЦИАЛНОСТТА И ОХРАНА НА ОКОЛНАТА СРЕДА		
3.1.	Принципи и организация на изтеглячния цех	2	
3.2.	Оборудване на изтеглячния цех	4	
	а/ изтеглячни станове, видове, устройство	4	2
	б/ същност на процеса изтегляне	5	
	в/ заварочни апарати, шмиргели и др.	3	2
	г/ видове изтегляния	2	
	д/ определяне силата на изтегляне	2	
	е/ етапи на изтегляне	2	
	ж/ скорост на изтегляне	4	
	з/ запознаване с маршрутите на изтегляне	2	2
3.3.	Изтеглячни машини		
	а/ видове изтеглячни машини	3	1
	б/ предназначение, устройство и принципи на действие	3	
	в/ подготовка на валцата за изтегляне	3	
3.4.	Изтеглячни дъзи		
	а/ основни термични и означение	2	1
	б/ закрепване на изтеглячни дъзи към кожуха		2
	в/ маркировка на дъзите	1	1
3.5.	Мазане при телоизтеглянето	3	
	а/ значение на мазането при телоизтегля- нето	3	
	б/ видове смазочни материали		
3.6.	Необходими инструменти при телоизтеглянето	3	1

1	2	3	4
3.7. Измерителни инструменти при телозтегляне			
а/ запознаване как се измерва с микрометър	1		2
3.8. Видове брак, причини за появяването му и			
начини за отстраняване		4	
3.9. Источници за замърсяване на природната			
среда		1	
3.10. Критерии и норма за пределно допустими			
концентрати на вредните вещества във			
водните течения и атмосферния въздух		1	
3.11. Мерки за предотвратяване замърсяването			
на природната среда		1	
3.12. Источници за замърсяване в металургич-			
ната промишленост		<u>1</u>	<u>15</u>
	Всичко:	57	
4. Основи на икономиката на труда и произ-			
водството		45	
5. Основи на безопасността, хигиената на			
труда и ППО			
5.1. Условия на труда - активен фактор за			
повишаване обществената производителност		1	
5.2. Трудови злополуки, професионални заболя-			
вания, регистриране, отчитане и анализи-			
ране		1	

1	2	3	4
5.3.	Лични защитни средства и специални работни облекла при работа с изтеглячни станове и други	1	
5.4.	Наредба за осигуряване на безопасни и хигиенни условия на труда	1	
5.5.	Основни законодателни документи, регламентиращи въпросите на безопасността на труда	1	
5.6.	Основни изисквания на безопасна работа в металургията	2	
5.7.	ТБ при работа с подемно транспортни съоръжения	1	
5.8.	Причини за възникване на пожари в обектите и противопожарни мерки	1	
5.9.	Противопожарна характеристика на използваните в производството огнеопасни вещества и материали	1	
5.10.	Противопожарни режими в обектите, задължения на работниците за опазване на социалистическата собственост при пожари	1	
	а/ знаци по противопожарни охрана; Видове предназначение и определение	1	
	б/ основни начини, средства и уреди за гасене на пожарите и ликвидиране на аварии	1	

1	2	3	4
в/ пожарна способност и противопожарни мерки в металургичната промишленост			
		1	
г/ запалителни материали в цеха и противопожарни изисквания за тях			
		2	
	Всичко	16	

II. ПРАКТИКА ПО СПЕЦИАЛОСТТА

1. Същност на процеса изтегляне	7
2. Подготовка на валцдрата за изтегляне	7
3. Изтеглячни станове - роля и предназначение	5
4. Видове	5
5. Машини за еднократно изтегляне	7
6. Машини за многократно изтегляне	7
7. Заваръчни апарати - принцип на действие	7
8. Брак получен от заваряване	4
9. Шмиргелене. Принцип на действие	4
10. Видове изтегляне	7
11. Изтегляне на телове с Φ 6 мм	4
12. Употреба на видовете телове	6
13. Изтегляне на телове /грубо/ за Φ 6 до 1,6 мм	7
14. Изтегляне на телове /средни/ Φ 1,6 до 0,4 мм	7
15. Изтегляне на телове /тънки/ Φ 0,4 до 0,1 мм	7
16. Изтегляне на телове /fino/ Φ 0,1 до 0,025мм	7
17. Изтегляне на телове /за най-финно изтегляне за диаметри под 0,025 мм/	
а/ зареждане на катанка и тел за изтегляне и първоначален пуск на изтеглячна машина	5

1	2	3	4
	б/ аварийно късане между два барабана, заваряване без спиране на следващите и пуск	4	
18.	Вид на барабаните на изтеглячните машини без припъзване	4	
19.	Положение на изтеглячните дози в процеса на изтегляне	7	
20.	Основни термини и означения	4	
21.	Закрепване на изтеглячната дюза към кожуха и маркировка	4	
22.	Агрегатно състояние на мазилното средство при изтегляне - същност, предназначение	7	
23.	Видове мазания. Машини за сухо изтегляне, машини за мокро изтегляне	7	
24.	Необходими инструменти при изтеглянето	7	
25.	Измерител на инструменти при изтеглянето	7	
26.	Автоматика	7	
27.	Подемно-транспортно оборудване в изтеглячното отделение		
	а/ мостови кранове	5	
	б/ верижни конвейери - устройство и назначение	5	
	в/ транспорт с електрокари	5	
	ВСИЧКО	180	

МИНИСТЕРСТВО НА МЕТАЛУРГИЯТА
И МИНЕРАЛНИТЕ РЕСУРСИ

ЗАВОД "ЖИТИ" - РУСЕ

ПРОГРАМА

за откриване, разпространяване и внедряване на челия
опит в технологичното при завод "Жити" - Русе за
периода 1980-1985 г.

№ по ред	Проблеми, постижения, почини, инициативи	Анотация	Срок за организация /звено/	Разходи за внедряване	Икономически ефект			
					Общо	В това число	Труд	Материали
1	2	3	4	5	6	7	8	9

А. Усъвършенстване социалистическата
организация на труда за повишаване
ефективността и качеството

1. Изучаване и разпространяване на
най-добрите наши постижения в
организацията на труда, в произ-
водствените подразделения - използу-
ване на работното време

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. По подобряване метода на работа; а/ изучаване и внедряване опыта на комплексната бригадна стопанска сметка		Икономия от мате- риални разходи	Цех 1	1982 г.	х	2000	х	2000
б/ Изучаване и внедряване опыта на специализираните бригади от подпунктования цех - № 4		Повиш. произв. на труда и намаляване мат.р-ди	Цех 1	1981/82г	х	1000	500	500
в/ изучаване и внедряване опыта на първенците в производството		Помед.тел зав.пом. тел и байпа						
от:								
-- изтеглячни машини шесторки		Предаване	Цех 1	1981/85г.	х			Повишаване на квалификацията
-- изтеглячни машини девятки		опита на						и повишаване производителността
-- втора поменена линия		най-добрите						на труда
-- изтеглячни машини двойки		работни						

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	цех № 5 - град Левски	- "	Цех 5	- "	х	Повиш	- "	
г/	Организиране на състезания	Повишаване квали-						
	конкурси с основните и спо-	фикацията и произ-						
	магателни професии	на труда						
	- Изтеглячи	- "	Цех 1	1981/85	4000	Повишаване произв. на труда		
д/	Разширяване и подобряване	Повиш. произв. на				Повишаване произв. на труда		
	наставничеството	труда и квалиф.	Цех 1,5	1981/85г.	х	дисциплината и квалификация		
е/	Обмалдяване на майсторството	Повишаване квали-	- "	- "	х	Повишаване производителност-		
	и достигане резултатите на	фикацията и профе-				та на труда		
	челниците в труда и ученieto	сионалното майстор-						
	Кремиковската инициатива	ство						
ж/	Разширяване и подобряване ра-	Контрола на члено-	Цех 1 и 5	1981/85	х	Повишаване производителност-		
	ботите на бригадите със	вете от бригадата				та на труда		
	собствени кодекси - Почина	за образцова дис-						
	7-те бригади от СТЗ	циплина						
	"В. Комаров" - София							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2. По подобряване условията на труда								
а/ Внедряване на механично почистване повърхността на ваширата, предназначен за твърди високо-тепературни тела над 40 мм на 12 изтеглящи машини	Икономия на труд и материали	Цех 1	1984 г.	30000	35000	5000	30000	
3. По рационалното използване на суровините, материалите, горивата, енергията и производствените мощности:								
а/ Внедряване механичен режим на термобработка на полуфабрикатни тела в неутрална среда	Икономия на цех 1 материали и енергия	Цех 1	1982/83г	40000	90000	х	90000	
4. По усъвършенстване средствата на труда - високоефективни технологии, организации на производството, труда и управлението:								
Високоефективна механизация								
а/ Челен опит от ЧССР	Намеляване на Цех 1	1983г.	10000	50000	10000	40000		
Внедряване на пакетирани тела								

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	чрез разглобяеми макари	материалните р-ди и увелич. производ. на труда						
5. По съвършенствуване предметите на труда	а/ Изграждане на нов травлен участък с комбинирана техно- логия на байране и пречиства- телна станция	Подобрав.услов. Цех 1 на труда, повш. произв. на труда и опазване на околната среда	1984г.	38000				
б/ Усовозване производството на квартално уопуан тел		Нов производ Цех.1	1981	5000				
Общо в хил.лева:				177	15	162		

БАЛАНС
на работното време на изтегляча
ТОДОР РУСАНОВ при производство на
тел Ф 2,5 мм

I. Време в работа - 413 мин.

1. Време за подготвителна и заключителна работа	15 мин.
2. Време за основна работа	355 мин.
3. Време за спомагателна работа	16 мин.
4. Време за обслужване	27 мин.

II. Време не в работа - 97 мин.

A. Прекъсване - 20 мин.

1. Прекъсвания, свързани с работника	20 мин.
--------------------------------------	---------

Б. Престои - 77 мин.

1. Престои по организационен характер	73 мин.
2. Престои по технически характер	<u>4 мин.</u>

Общо наблюдавано време:

510 мин.

БАЛАНС

за работното време на изтегляча
ВАСИЛ ГАБРОВ при производство на
тел Φ 2,5 мм

I. Време в работа - 465 мин.

1. Време за подготвителна и заключителна работа	4 мин.
2. Време за основна работа	417 мин.
3. Време за спомагателна работа	22 мин.
4. Време за обслужване	22 мин.

II. Време не в работа - 45 мин.

A. Прекъсване - 27 мин.

1. Прекъсвания, свързани с работника	27 мин.
--------------------------------------	---------

Б. Престои - 18 мин.

1. Престои по организационен характер	<u>18 мин.</u>
---------------------------------------	----------------

Общо наблюдавано време: 510 мин.

СЪДЪРЖАНИЕ

стр.

Въведение

1. Методика за изучаване, разпространяване, пропагандиране на челният производствен опит в телоизтеглянето в завод "Жити" - Русе	6
2. ТКС за професия изтегляч - трети разряд	21
3. ТКС за професия изтегляч - четвърти разряд	22
4. ТКС за професия изтегляч - пети разряд	24
5. Модел на професията изтегляч	25
6. Организация на производството и труда на ТОДОР РУСАНОВ	31
7. Организация на производството и труда на ВАСИЛ ГАБРОВ	40
8. Учебен план за подготовка на нови работници изтеглячи	47
9. Учебна програма по теория и практика за подготовка на нови работници изтеглячи	49
10. Програма за откриване, разпространяване и внедряване на челния опит в телоизтеглянето при завод "Жити"- Русе за периода 1980/1985 година	55
11. Баланс на работното време на изтегляча ТОДОР РУСАНОВ при производство на тел $\varnothing$ 2,5 мм от макари	60
12. Баланс на работното време на изтегляча ВАСИЛ ГАБРОВ при производство на тел $\varnothing$ 2,5 мм от връзки	61

ДИ"СТОЯН ДОБРЕВ-СТРАНДЖАТА"

ОФСЕТОВА БАЗА - ВАРНА

Тираж 700 броя

