

1952. évi feladattervek

A szocialista ipar vitelét nagyban elősegíti és mérföldekkel viszi előbbre az, hogy az iparon belül is és azon túlmenően is megszűntek az egyes privilégiumok. Mindenki minden területen dolgozhat és ott fejthet ki tevékenységet, ahol a legjobb tudása szerint tud.

Ezt van hivatva az újító és észszerűsítő mozgalom is, mely tág teret biztosít a dolgozóknak a kezdeményezés és az alkotás terén.

Üzemünkben már sok újítás nyert alkalmazást és több szűk keresztmetszet lett a dolgozók javaslatán keresztül megoldva. Mindamellett még igen sok probléma vár megoldásra, éppen azért dolgozunk ki időnként feladatterveket, hogy a dolgozókkal megértessük a fontos problémákat, azokat gondolkodásra serkentve, megkapjuk a megoldásokat.

Megvizsgálva üzemünket, az alábbiakban adjuk meg a feladatterveket:

I. Erőtelep és javítóműhelyek

1. Tischbein kazánunk üzemképtelenné válása folytán üzemünk kazán-tartalék nélkül maradt, mely a mai üzemenet mellett kazánkiesés esetén üzemzavart okoz. Így szükséges egy 265—320 m² ff. láncrostélyos vízcsöves kazán beszerzése, hogy a gőzszolgáltatás terén lévő szűk keresztmetszetet így felszámolhassuk.

2. Kazánok részére előmelegítés megoldása, illetve beszerelése, hogy ezáltal is lényeges tüzelőanyag megtakarítást érhessünk el.

3. Kazánok teljesítménynövelése a vízcsöves kazánnál a porszén-tüzelés megoldása pótbefuvással és ezáltal is gazdaságosabb kihasználást érhessünk el.

4. Megoldandó feladat a szén tárolása, mely jelenleg gondot okoz a helyszükséglet, illetve a kirakóhely kicsisége miatt. Szorosan vett kapcsolatban szükséges még a szénkeverés és szénszállítás megoldása is.

5. Üzemünk rendelkezésére álló kemény víz lágyítása a kazánház, festőde, kikészítő részére, hogy így is tökéletesebb vizet tudjunk szolgáltatni a felhasználó üzemrészeink részére, tehát megoldás a víz megfelelő lágyítása.

6. Hegesztőberendezésünk a jelenlegi üzemenet mellett szűk kapacitással rendelkezik és a jövőben reá rótt feladatokat elvégezni nem tudja, szükséges villamoshegesztő-gép üzembehelyezése.

7. Lakatosműhely termelékenységének fokozása érdekében a jelenleg rendelkezésre álló, közel 50 éves Vulkán esztergapadok helyett egy gyors esztergapad beszerzése, valamint a kovácműhelyünk részére egy könnyű rugókalapács beszerzése.

8. Szövődei elektromotorok a háborus károk következtében tüzbe voltak, így a jelenleg rendelkezésünkre álló nagymértékben kárt szenvedett motorok kicserélése az üzemenet zavartalan biztosítása érdekében.

II. Előkészítő

1. Előkészítőben megoldatlan feladat az egyforma hosszúságú keresztcsévék gyártása. A jelenlegi megoldással bár elérjük azt, hogy a csévé nagyságok helyel-közzel egyformák, mégis a fonal szortirozásának egyenlőtlen volta miatt, különböző hosszúságú fonal kerül az orsókra. Ennek eredményeképpen tetemes költség merül fel az összeorsózásnál.

2. Ugyancsak megoldatlan — bár erre is van már egy újítás — az egyenlő lefogás a felvető hengereknél. A cél itt az volna, hogy a leg-minimálisabb mennyiségű láncon maradjon az előhengereken. Az egyenlőtlen hossz adódhat a felvételnél a csúszásokból, de adódhat az irelésnél az egyenlőtlen fékezésből is. Tudjuk azt, hogy a nyersanyag milyen drága kincs, ezért feltétlenül foglalkozni kell az egyenlő kifutású, felvető hengerek gondolatával.

3. Előkészítőben az anyagmozgatást kell jobban megoldani, hogy az áru útjának figyelembevételével a legjobb kihasználást biztosítsuk a rendelkezésre álló helyiségben.

4. Angol felvető gépünk jelenleg a gyenge szerkezet, illetve felépítésénél fogva kis teljesítményű, szükséges a gép szerkezeti megoldásának megerősítése és így a gépteljesítmény növelhető lesz.

5. Kézicsomozógépek üzemünknek nem állnak kellő számmal rendelkezésére, így a gyakori meghibásodás folytán hiányt okoznak. A csomozógép szerkezeti megoldása és kezelése, illetve a hibásodásnak minimumra való csökkentése érdekében megoldás keresendő.

6. Irelő üzemrészünk jelenleg két dobszáritós irelőgéppel rendelkezik, melyeknek úgy a szerkezetük, mint pedig teljesítményük szempontjából a jelenlegi követelmények mellett nem kielégítőek. Szükséges a fentnevezett gépek légszáritóra való átszerelése s ezáltal a fentemlített üzemrész kapacitását fokozni tudjuk.

7. Irelésnél igen fontos az irányagnak állandó, egyforma hőfokon való tartása. Ennek ellenőrzésére hőmérő van a kádakban elhelyezve. Gondoskodnunk kell azonban egy olyan házilag megoldható megoldásra, amely mechanikus úton jelt ad az irányag hőfokára, valamint a szekrényben lévő maximális hőfokra.

III. Szövöde

1. Szövödénkben még mindig igen sok a lammellatörés, ami részben a készülék nem elég érzékenységből ered. Meg kellene oldani azt, hogy kisebb szorítás mellett is leállítson a gép és így ezen keresztül talán kevesebb volna a lammellatörés.

2. Szövödénkben igen magas a pikkerfogyasztás. Ennek elkerülésére egy olyan megoldást kellene találni, miáltal kisebb erő igénybevételével végezhetné el a pikker feladatát. Ez egyidejűleg megoldaná a nagymérvű vetelő elhasználását is. A megoldás valamilyen kioldás formájában volna elvégezhető, vagyis a fiókok által gyakorolt nyomást kellene kiküszöbölni. Ezen problémának a megoldása igen nagymértékben szolgálná a Gazdamozgalmát is, mert egyidejűleg a szíjazat is kimélve volna.

3. Talpascsevék hiányának pótlása valamilyen más megoldással, mivel a talpascsevék szűk keresztmetszetét kiküszöböljük.

4. A szocialista ipar velejárója a minőségi munka. Sajnos azonban azt kell látni, hogy a mi árunk nem üti meg minden tekintetben a kívánt mértéket, ez különösen megmutatkozik a sűrű csikos áruk gyártásában. Módosítandó volna a regulátor olyan szempontból, hogy a sűrű csikokat kiküszöböljük.

5. Légnedvesítőink igen sok energiát fogyasztanak, darabonként 3 lőerőt. Tekintettel arra, hogy energiaszolgáltatás terén szűk keresztmetszetünk van, megoldandó az, hogy kevesebb energia felhasználásával érjünk el jó eredményeket.

6. Itt kívánjuk felhívni a figyelmet arra is, hogy az ellentétes hőmérséklet következtében a légnedvesítő testen izzadság lép fel, ami a testről leperegve víztócsát eredményez. Ez úgy a tisztaság szempontjából, mint balesetbiztonság szempontjából káros. Várjuk fentiekre az elmés megoldást.

7. Örökös probléma a vetelőbeszívás kérdése. Meg kell mondani, hogy a szájjal való beszívás a közelmúltban majdnem végzetes baleset okozója lett. Gondoskodnunk kell tehát egy olyan megoldáson, ami a vetelőbe való befűzést mechanikus, vagy más kézi úton oldja meg olyformán, hogy a dolgozót nem hátrálatja, hanem előre viszi munkája teljesítésében.

8. Szövödénkben fokozatosan áttérünk a cserélhető áruhengerekre. Ez maga után vonja azt, hogy a darabot hengerrel együtt kell szállítani. A fonalhordó kocsiról kiállanak a csapok és ez balesetet idézhet elő. Egy olyan kocsit készítése válna szükségessé, amivel aránylag sok darabot veszélytelenül lehetne szállítani, de egyben fonal szállítására is alkalmas lenne.

IV. Kikészítő

1. Kikészítő üzemünket állandóan foglalkoztatja a darabfestésnél előálló dörzscsik, ami a fehérített áruknál jelentkezik. Tekintettel arra, hogy a probléma még megoldatlan, keressük meg együttesen a megoldást, hogy az egyébként kifogástalan árunál ezt a hibát kiküszöböljük. Ez a hiba az irtelenitőtől a jiggerekig terjedő úton áll elő.

2. Sok gondot okoz kikészítőnknek az avatás problémája, mert szállító berendezésünk nem alkalmas ebben a formában avatásra. Keresendő egy olyan megoldás, ami lehetővé tenné a feszítő kereten való avatást úgy, hogy a szabványelőírásoknak is megfeleljen.

3. A fonalfestőben a hengerek száritása száritószekrényben, elég levegővel történik. A száritószekrény egyszerű eszközökkel gazdaságosabb és gyorsabban működőre alakítandó át.

Ötletnap program

Az ötéves terv harmadik éve fokozott követelmények elé állítja a dolgozókat. Ez szükségessé teszi, hogy munkamódszereinken és gépeinken állandóan javítsunk. Ezt szolgálják az ötletnapok is.

Üzemünkben sok tennivaló van még a jó munka vitele érdekében.

Igy megvizsgálva az előkészítőt, látjuk a felvetés végeztével a sok megmaradt orsót, rajta a sok fonallal, vagy pl. az egyenlőtlen hosszúságú felvető hengereket. Vagy pl. ott van az egyik orsózó gépünk, melynél kimutatható, hogy sokkal több a szálszakadás rajta, mint a másikon és ezért az ott dolgozók elmaradnak. Itt a szálvezetést kellene módosítani.

Irelünkben még mindig nagy az ingadozás, az egyes hengerek keményítő felvételét illetően, természetes, hogy ezek a hengerek, melyek kevesebb keményítőt vesznek fel, rosszabbul is mennek. Látjuk ezt abból, hogy a szövődékben jönnek fel puhább részek, amit azután sokszor beszorással tudnak csak ledolgozni.

Szövődékben igen magas a pikkerfogyasztás, erre is kellene valamilyen elmés újítás, hogy csökkenthessük a fogyasztást. Úgyancsak nagymérvű a fogyasztás a verőszíj vonalán.

Szövődénk állandó problémája a sok ritka és sűrű csikos áru. Ez nagyban rontja a vállalati eredményt. Kérjük, hogy a dolgozók ennek érdekében keressenek valami megoldást, hogy megszűnjön a sok ritka csik.

Sokat foglalkoztat bennünket az áruba beleszótt szög kérdése. Legutóbb 8.000 méter áru ment tönkre a vízeskalanderen emiatt.

Darabok tárolására alkalmasabb megoldás kellene az eddiginél, mert a dolgozók a földre rakják az árut, ahol az csupa piszok lesz.

A vetélőbe való szálbefűzés egészségtelen beszippantás útján, kérjük, hogy a dolgozók segítsenek más megoldáshoz.

Még mindig előfordulnak tüzesetek, abból, hogy egyes csapok berágódnak. Az olajozás jobb vitelére kérünk ötletet a dolgozóktól.

Általános jelenség üzemünkben a tisztatlanság. Gondolkodjunk, hogyan lehetne üzemkőzben a takarítást úgy megoldani, hogy az az egészségre ne legyen káros.

Takarékossági vonalon igen kevés ötlen volt eddig, kérjük, tehát dolgozóinkat, hogy a Gazda-mozgalom keretében jöjjenek olyan javaslatokkal, melyeknél a hulladékanyagot gazdaságosan fel lehet használni.

