

3

ПРОТОКОЛ № 26  
ЗАСЕДАНИЯ ПАРТИЙНОГО КОМИТЕТА ЗАВОДА  
МИКРОАВТОБУСОВ "РАФ" ИМЕНИ XXV СЪЕЗДА КПСС

г. Елгава.

5 января 1978 года.

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

ПОЗНЯКС, ШАКУРОВА, ВОРОБЬЕВ,  
ЦИРМЛИК, ВОДОПЬЯНОВ, МАЛИНИН,  
МЕЩЕРЯКОВ, МИКРЮКОВ, МАНКЕВИЧ,  
ЭРЛИХ, ТОКМАЧЕВ.

ПОВЕСТКА ДНЯ.

1. Об улучшении качества выпускаемой продукции.
2. Обсуждение представления прокурора города о сохранности соц. собственности на заводе, и фельетона газеты Сов. Латвия "Украли сторожа".
- 3.

СЛУШАЛИ: Доклад тов. ЕРМОЛОВИЧА о работе отдела контроля качества.

Коллектив предприятия проделал большую работу по наращиванию темпов выпуска микроавтобусов, улучшению качества изготовления деталей и узлов. Однако, наряду с положительными результатами много недостатков.

В прошлом году с главного конвейера редко сходил микроавтобус, который направлялся прямо в сбыт. Многим машинам необходима была еще доводка, исправление дефектов. Около 10 процентов изделий крупной штамповки являются окончательным браком. Мастера прессового цеха мало углубляются в производство. Декламации получают изделия механического цеха. Эталоны не выдерживают гарантийный срок. Не мало жалоб к кузовному цеху. Установка отсека двигателя на основании делается на глаз, стенд для сборки оснований не действует, в цехе есть стенды, которые по самой конструкции не обеспечивают правильной стыковки лицевых панелей машины. Нет четкой фиксации при установки крыши на кузов, нет стабильного проема задней двери большие щели при стыковке боковины с основанием. Недостатки встречаются и в цехе покрытий. Некоторые ванны не работают, чистка агрегатов ведется не по графику, в сушильных камерах не всегда бывает нужная температура.

БОЛДЕНКО.

Коллектив завода проделал большую работу по наращиванию темпов выпуска микроавтобусов, улучшению качества изготовления деталей и узлов.

Вместе с этим нужно отметить, что в 1977 году ни один микроавтобус не сошел с главного конвейера на прямую без доводки в сбыт. Я хочу остановиться на качестве изготовления деталей и узлов по всей технологической цепочке.

В прессовом цехе детали крупной штамповке нанели всех крыш, проемы передних дверей, проем двери салона, нанели наружные угловые задние, нанели боковины наружные, все наружные нанели дверей капот двигателя, ланжероны дают чертежных размер, влияющих на дальнейшую собираемость и товарный вид. До настоящего времени на крупной штамповке 10% всех деталей уходят в окончательный брак, остальные дорабатываются в другие цеха, но причине не выставления технологического потока с использованием запроектированных транспортеров. Непредусмотренная замена мешала неудовлетворительная работа оборудования (перегрузки, маркеты) не выставление потока дает низкое качество выпускаемых деталей, отсюда появляются желтые картожки, подписанные всеми службами — т.е. уже запрограммирована несобираемость черного кузова и низкий товарный вид. Мастера не вникают в наладку прессов, анализу появления дефектов, наладчики слабой квалификации. По мелкой и средней штамповке детали: створка петли, рычаг уравнителя, втулка вала и др. идут с постоянными отклонениями от чертежных размеров, что усложняет собираемость, ограничивает регулировку, ухудшает товарный вид.

По механическому цеху хочу отметить те узлы по которым большое количество рекламаций от потребителей.

По крышке КПШ.

6 операций идут с отклонениями на КПШ это не допустимо.

Отсутствует насечка на пластинах фиксатора — происходит самопроизвольное разрегулирование дверей.

Чайка, муфта соединительная тормозных трубок — каждая партия идет с разными отклонениями, отсутствует контрольная оснастка. Все поверхности сопрягаемых деталей рулевой трапеции низкой гарантийный срок, пробега.

На заготовительном участке заготовки складироваться в ~~тяжелых~~ ячейки ~~заготовки~~ предусмотренные для других сталей. Отсюда уже идет пересортица сталей например: ось левого маятника — ст. 45 палец рессоры Ст. 20 оба оба одинакового ф.

Установка м/отсека на основание на глаз, стенд сборки прихватки оснований не в рабочем состоянии кр-п рессор, упор

правой сошки, не работает прижим. Подгонка деталей на обварке оснований не производится отсюда — прожоги, непровары, подрезы. По боковине. Сама конструкция стенов не обеспечивает правильной стыковки лицевых панелей, стыковка происходит вслепую без прижимов, дефекты выявляются после снятия боковин. Оборудование по существу обезличено — режимы сварочных клещей устанавливаются по интуиции, отсутствует своевременная замена, зачистка электродов. Все лицевые детали боковина в сборе складывается на полу.

Большие вмятины от сварочных мочек, не выдержан шаг, вмятины,

Нет четкой фиксации при установке крыши на кузов, нет стабильного проекта заднего двери, нет фиксации при установке проема ветрового окна, большие щели при стыковке боковин с основанием. Установка передка на кузов не обеспечивает постоянной геометрии капота и кузова, недо конца решен вопрос регулировки дверей под уплотнитель.

Кондуктора завальцовки панелей дверей не обеспечивают чертежных размеров, требуют постоянной доводки, не решен вопрос задевания задней двери за желобок. Отсутствует проверка деталей на черметичность, каркасы сидений, погрузочное устройство, труба приемная идут с постоянными отклонениями.

Цех покрытий. Кузова и узлы на окраску поступают плохо обезжирены: не все ванны работают чистка агрегатов ведется не по графику. Перед нанесением югославской белой шпаклевки дефектные места не шлифуются — шпатлевка отслаивается, кузова не протираются 401 составом, на мокрой шлифовке в салоне не шлифуют, т<sup>0</sup> в сушильной камере после мокрой шлифовки низкая, каких 70-80<sup>0</sup> вместо 120<sup>0</sup>, на зашлифованные места не наносится фосфатирующий грунт ГФ-073 если наносится то тампоном.

По сборочному цеху говорить о качестве выполнения операций тяжело, отсутствие комплектующих сдвигает все операции на 4 линию, машины снимают некомплектованы.

Но хочу обратить внимание на некоторые операции которые выполняются не качественно или не выполняются совсем.

Проверка свободного хода рулевого колеса, свободного хода педали сцепления, тормоза, регулировка фар, развал, сходжение колес и еще другие.

Выводы.

I. Нельзя мириться с самоустранением производственного персонала от решения вопросов качественного изготовления деталей и выполнения сборочных операций. Оперативный, самостоятельный анализ производственным мастером происшедшего дефекта даст большее снижение трудоемкости на последующих операциях и произойдут ощутимые сдвиги в решении вопросов качества и количества.

2. Слабо решают вопросы технические службы: большинство приспособлений и оснастки требуют ежедневного контроля от технологов, не в связи технических служб по цехам— отклонение подписано технологами прессового , а деталь теряет собираемость на дальнейшей сборке, отсутствуя постоянная проверка технологических процессов: нет технологических процессов по всей цепочке.
3. Отсутствует конструкторский надзор за собираемостью узлов черного кузова. Не решены вопросы отмеченные в протоколах ДКИ.
4. Для доведения черного кузова отвечающего требованиям экспорта, организовать на неопределенное время бригаду по доводке черного кузова из специалистов КЭО, ОТГ, ОКК с освобождением их от основной работы.
5. Не проводятся дни качества в цехах.

#### ВОПРОСЫ К ВЫСТУПАЮЩИМ?

Когда будет введен входной контроль?

«металлы мы уже проверяем в лаборатории. Есть записано в протоколе что в первом квартале должен быть введен входной контроль.

Как выполняется план по экспорту?

Ни один кузов ещё не сдан. Мы не знаем плана экспорта. «ейтан тоже ничего не говорит.

«как решается служба гарантийная?

У нас есть 4 слесаря которые делают всё, но вообще служба будет создана.

#### ВЫСТУПЛЕНИЕ.

#### МЕНЦИС.

Работа на этом заводе должна отличаться от работы на старом заводе в Риге. Но многие еще не понимают своих обязанностей. Здесь на таком большом заводе машины уходят низкого качества. Мы их задерживаем не пускаем за границу. Модель ваша новая, на её обращены взгляды всех. за границей люди хотят видеть нашу машину в полностью но иногда они видят и нашу машину со всеми недостатками, и тут виноваты и работники ОТК. Конечно не только ОТК должны думать о качестве нашей продукции но каждый рабочий завода. Свою работу каждый должен делать качественно чтобы мы могли гордиться нашим микроавтобусом. Надо непрерывно учить людей. Они должны знать все чертежи и знать какая должна быть машина.

#### АЗУБКОВ?

Тов. Ермолович свою работу признал неудовлетворительной. Но ведь он работает не первый год, и как член КПСС вы не

должны были допустить до такого низкого уровня свою работу. И вообще зачем вы принимаете на работу в ОТК людей малой квалификацией, разных там продавцов, строителей и других профессий?

МЕЩЕРЯКОВ.

Надо увезать работу ОТК. Мы их в цехе вообще не видим, таких контролеров. разве они не должны проверять наши машины. ОТК должны начать работу, там просто нечего улучшать.

ЖУКОВ.

Качество это самый главный вопрос. Можно порадоваться кузовным цехом. Он нашел себя, создан коллектив и работа идет. Мы должны выпускать больше 200 машин на экспорт и это зависит и от ОТК, отправим ли мы эти машины на экспорт. Качество мы должны делать все в месте. Один Ермолович ничего не сделает. Надо создать коллектив. надо провести собрания в цехах и ознакомить всех рабочих с решением парткома.

БЕРГ.

70% неприятностей идут в наш адрес по вине ОТК. Мы оплачиваем незаконченный труд и еще платим за работу на доводке. Работа ОТК на сей день вообще не ведется. Надо по больше работать с отделами и цехами.

ВОРОБЬЕВ.

Работа в ОТК по настоящее время не ведется. Они только фиксируют брак но не помогают его устранению. Мы вообще слишком добрые. На завод поступают бракованные детали и мы их принимаем без каких актов. Вот и некачественные машины ходят по конвейеру. Мы их своих контролеров не слушали не на парткоме не на собраниях. Ведь это их вина что машины задерживаются на экспорт. Приказы не исполняются.

ПОСТАНОВИЛИ:

1. Обязать администрацию завода (Ермоловича) разработать единый план мероприятий по улучшению качества выпускаемой машины - срок-20.1.
2. Обязать партийные организации обсудить вопрос по улучшению качества продукции в цехах в январе, феврале.
3. заслушать на парткоме инструментальный отдел об изготовлении контрольной оснастки - февраль 1978 г..
4. Обязать администрацию цехов улучшить работу и организацию бригад отличного качества.
5. Комитету комсомола организовать комсомольские сквозные бригады отличного качества. - до 1 апреля.
6. начальнику ОТК и зам. начальнику ОТК Ермоловичу и Болденко об-

явить выговор., без занисения в учетную карточку.

СЛУШАЛИ: Обсуждение представления прокурора города о сохранности соц. собственности на заводе, и фельетона газеты Сов. Латвия "Украли сторожа".

ПОСТАНОВИЛИ:

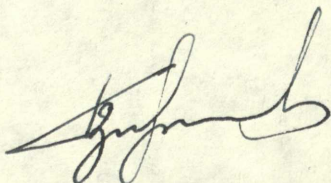
1. Обязать администрацию завода, улучшить работу ревизионной службы завода. Гл бухгалтеру составить план- график проведения соответствующих ревизий. До 25.1.
2. Парткому выделить две члены ДНД для спецпроверок на заводе.  
Срок январь.
3. Обязать партийные организации улучшить работу по воспитанию коллектива по сохранности материальных ценностей.

СЛУШАЛИ: Информацию секретаря парткома тов. Воробьева Г. Г. о не представлении отчетности в Елгавский региональный информационно- вычислительный центр государственной статистики.

ПОСТАНОВИЛИ:

Предупредить начальника планово-экономического отдела тов. Харитонова и гл. бухгалтера завода, что при повторном случае будут привлечены к персональной ответственности.

СЕКРЕТАРЬ ПАРТКОМА 5



/ВОРОБЬЕВ Г.Г./