



## В центре внимания — качество

**В** деле повышения качества одним из важнейших направлений является техническое развитие производства, освоение новых машин и технологий, устройств, усовершенствований. Отдел главного механика постоянно занимается внедрением новой техники, находит приемы и способы для модернизации существующих механизмов.



Отдел главного механика в текущем году уделил немало внимания внедрению технических новшеств для усовершенствования технологии производства мокасин, пользующихся повышенным спросом покупателей. Нововведения затрагивают не единичные техпроцессы, а в целом технологическую линию. Мы уже сообщали об установке в заготовочном цехе новой машины для мокасинового плетения, которая обеспечивает более высокое качество заготовки и увеличивает производительность труда. Чуть позднее в пошивочном цехе было внедрено устройство для околачивания мокасинового шва. Его освоение на потоке проходило с постоянным активным участием технолога Светланы Михайловны Яценко. **На снимке вверху мы видим ее с затяжкой Александром Юрьевичем Карабаевым, а на правом снимке мы видим ее в момент освоения штампа для установки страза (пуклей) на заготовку.**



С помощью штампа на верх обуви (заготовку) накладываются и закрепляются украшения по декоративным строчкам согласно замыслу дизайнера. Он разработан у нас в ОГМ, а затем по нашему техническому заданию и эскизам изготовлен в Рязани на ПКФ «Спецштампдеталь». Это предприятие на протяжении последних лет активно сотрудничает с механиками «Парижской коммуны» по изготовлению оснастки и запчастей к импортному оборудованию.

Новый штамп был успешно опробован, технологом С.М. Яценко сделаны рекомендации по его использованию при разработке новых моделей коллекции весна-лето 2014 года. Работа штампа постоянно контролируется цеховыми механиками - **на снимке Андрей Валентинович Тарасенко. Важно отметить, что внедренный штамп обошелся вдвое дешевле импортного аналога.**

## • В совете рационализаторов

**В первом полугодии текущего года в совет рационализаторов было подано 16 заявок на предложения. После рассмотрения и оценки 11 из них признаны рационализаторскими. Есть среди них такие, которые внедрены и уже успешно используются в производстве.**

Так, главный механик дочерней Донской фабрики Р.В. Уланов совместно с мастером ремонтно-механической фабрики данного предприятия М.А. Шевцовым придумали и смонтировали гидравлическую машину для вырубания ножей для изготовления резаков. Использование их новой машины существенно сокращает время на подгонку, установку и конечную обработку резака, что позволило увеличить их выпуск с 5 до 10 в смену. При сборке предложенного механизма гидроцилиндр, шланги, клапаны и другие детали и устройства были взяты с утилизированного оборудования, что позволило сократить расходы при его монтаже.

Это не единственное предложение рационализаторов Р.В. Уланова и М.А. Шевцова. В соавторстве с ведущим инженером ОГМ «Парижской коммуны» Н.В. Варфоломеевым они придумали специальное приспособление для копировально-фрезерного станка по обкатке новых копий пуансонов для машин предварительного формования пяточной части с применением уже имеющегося их парка. Это позволит сократить время на их изготовление, снизить издержки электроэнергии для подготовки макета, удешевить стоимость полупары, из которой строится макет.

Как и предполагалось, активно включился в рационализаторскую деятельность талантливый незаурядный инженер начальник лаборатории автоматизации производства Ю.Г. Мореходов. Он поставил себе задачу изменить систему регулирования нагрева «ног»-пуансонов на литьевом агрегате Desma-511 в пошивочном цехе «Парижской коммуны» путем применения бесконтактных электронных регуляторов фазового управления с защитным фильтром от помех. Ю.Г. Мореходов пронаблюдал за выходом из строя

регуляторов, определил периодичность этого явления при интенсивной работе литьевого агрегата (8 часов в смену), подсчитал расходы на приобретение новых для систематической их замены (примерно по две штуки ежемесячно), время и трудозатраты. И предложил путь для преодоления данного несовершенства электронной схемы, а также выработал рекомендации по применению в системе регулирования дополнительного сетевого фильтра и определил его устройство, назвал стоимость приобретения такого регулятора вместе с фильтром. Рационализаторская мысль обеспечила при новой схеме включения возможность безотказной работы регулятора.

Тематика поданных рационализаторских предложений достаточно разнообразна. Есть рекомендации, связанные со вспомогательными операциями, в частности, с транспортной системой. Например, главный механик Тульской обувной фабрики «Заря» С.В. Синагин предложил изменить схему управления ленточными конвейерами КЗЛО-0 путем установки в систему реле времени и дополнительных кнопок «Пуск» с рабочих мест. Работа конвейера сейчас происходит следующим образом: после включения его с центрального пульта или с рабочего места выполняется один цикл движения ленты на длину всей линии, и далее происходила остановка. Внедрение рацпредложения даст возможность сократить время работы ленточных конвейеров за смену на 80%, снизить энергозатраты, существенно уменьшить износ ленты конвейера и механической части привода: электродвигателя, редуктора, роликов скольжения ленты, цепи. Увеличится межремонтный интервал, сократится расход смазочных материалов и запасных частей. Возможно, данное предложение применимо для других предприятий нашей группы.

**А.В. Сергеев,  
председатель совета  
рационализаторов**

## 10 августа — День физкультурника



Фото М. Солиной

В программе физкультурного праздника, который, как и в предыдущие годы, проходил на стадионе детского лагеря «Заря» (созданного фабрикой «Парижская коммуна» в Солнечногорском районе Подмосковья 65 лет назад) был футбол, волейбол, бадминтон, гребля (или проще сказать: катание на лодках). На снимке: атакует девичья волейбольная команда ЦМиТ.



## Сначала — на практику, потом — на работу

Для многих в нашем коллективе работа на «Парижской коммуне» началась с практики. При этом далеко не все в молодости по-настоящему ценили возможность ее пройти. В 90-е годы учебная практика перестала быть обязательной. И тогда стало понятней ее значение. Далеко не все предприятия принимали на практику. В традициях «Парижской коммуны» и ПКТ - принимать.

На снимках — практиканты. Дима МОЛОКАНОВ (работает на принтере в раскройном цехе) и Лада КУЗЬМИНА (обувной магазин в Перово — сфотографирована на конкурсе профессионального мастерства) — студенты колледжа № 4. Дания КИРИЛЛОВ (работает на формовании задников в пошивочном цехе) — школьник, перешел в 10 класс. Впервые пришел поработать летом в прошлом году. Даниил — внук Н.И. Архангельской, их семья ведет отсчет общего фабричного стажа с довоенного времени.

