



Зид Профессия – инструментальщик



Д. Андреев,
К. Гунин,
И. Кочуев.

Отделение № 2 – самое большое в инструментальном производстве. Здесь трудятся более 300 человек, они изготавливают мерительный и режущий инструмент.

Участок № 1 отделения 2 инструментального производства. Ассортимент продукции здесь очень широк – это и режущий инструмент, и ковочные дорны для стволов производства № 1, и детали основных производств.

Именно здесь создан так называемый «эталонный участок», где внедряют принципы бережливого производства – группа рабочих трудится под руководством мастера Кирилла Дмитриевича Гунина.

Дмитрий Андреев – шлифовщик 6 разряда, имеет смежные профессии, работает на эталонном участке, быстро и самостоятельно осваивает самое современное оборудование. Иван Кочуев – настоящий самородок, освоил работу как на заточных станках, так и на круглошлифовальных программных станках.

Стр. 12, 13.



**Человек дела.
С.А. Климанов**

Стр. 4.



**Солдат
незабываемой
войны**

Стр. 7.



**«Дегтярёвцу» –
90 лет.
Летопись завода**

Стр. 10, 24.



**Конкурсы
для читателей**

Стр. 10, 24.

Дегтярёвцы: итоги и планы

Отделение № 2 производства № 50

Самое большое, самое многоплановое

Отделение № 2 – самое большое в инструментальном производстве. Здесь трудятся более 300 человек, они изготавливают мерительный и режущий инструмент. О работе отделения рассказали начальник отделения № 2 инструментального производства Михаил Владимирович Зайцев, его заместитель по режущему инструменту Дмитрий Николаевич Самсонов и заместитель по мерительному инструменту Александр Владимирович Зарукин.



Д.Н. Самсонов, М.В. Зайцев, А.В. Зарукин.

– Изготовление режущего и мерительного инструмента, восстановление инструмента по заявкам заводских подразделений – основная задача, которую мы должны выполнять, – начал рассказ **М. В. Зайцев**. – В 2013 году в отделение № 2 было объединено два отделения – мерительного и режущего инструмента. Это позволило решить сразу несколько задач – нехватки высококвалифицированных рабочих путем перераспределения внутри отделения и, вместе с тем, – обучения молодых рабочих кадров, эффективного

использования высокоточного оборудования, организации третьей смены на некоторых участках. Теперь отделение № 2 – это пять хорошо оснащенных участков, способных решать достаточно сложные многоплановые задачи.

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Участок № 1 возглавляет старший мастер Михаил Александрович Кочуев. Здесь изготавливается режущий инструмент, происходит переточка и восстановление инструмента. Ассортимент продукции здесь

очень широк – это и режущий инструмент, и ковочные дорны для стволов производства № 1, и детали основных производств.

Именно здесь создан так называемый «эталонный участок», где внедряют принципы бережливого производства – группа рабочих трудится под руководством мастера Кирилла Дмитриевича Гунина. Оборудование – несколько программных шлифовальных станков и установка для нанесения износостойких покрытий. Здесь в рамках программы импортозамещения создают наш, отечественный

инструмент, который не уступает в качестве импортному, а по некоторым позициям – и превосходит его. Это позволяет в 3-4 раза сократить затраты. Установка по нанесению износостойких покрытий – прогрессивная технология, которая позволяет наносить на обычный инструмент, прежде всего режущий, специальное покрытие, после чего его работоспособность вырастает в несколько раз. Эта технология применяется на заводе с 2011 года и очень хорошо себя зарекомендовала, прежде всего, в рамках

В октябре минувшего (2018-го) года эталонный участок высокопроизводительных заточных станков ИП пополнился новым заточным станком. Это оборудование существенно расширило технологические возможности участка. Главным его достоинством является возможность обработки инструмента больших габаритов (до 1,5м). Новый станок предназначен для переточки покупного импортного инструмента и изготовления его аналогов, а также для заточки почти любого инструмента собственного изготовления, включая протяжки. В случае необходимости можно производить шлифовку специфических калибров, оснастки и даже деталей основных производств, например шлицевых валов. Обучение под руководством опытных сервис-инженеров прошли шлифовщики Дмитрий Андреев, Иван Кочуев и Сергей Стрижов. В течение полутора месяцев они изучали устройство станка, приемы работы на нем и новое программное обеспечение.



Д. Андреев.



Братья Ивенковы – Александр и Сергей.

импортозамещения. В городе это единственная установка подобного типа. Среди работников этого участка необходимо особенно отметить шлифовщиков 6 разряда Д. В. Андреева и И. А. Кочуева. О Дмитрие Андрееве и Иване Кочуеве хотелось бы сказать особенно. В инструментальном производстве работали родители Дмитрия, они и привели сюда сына. Сейчас он – шлифовщик 6 разряда, владеет смежными профессиями, работает на эталонном участке. Он быстро и самостоятельно осваивает самое современное оборудование. Один из «пионеров» программно-заточных станков, всегда первый в освоении любого нового оборудования или инструмента. Проявляет неподдельный интерес к работе, не боится пробовать новое, нацелен на результат и с удовольствием обучает других.

Иван Кочуев – настоящий самородок, освоил работу как на заточных станках, так и на круглошлифовальных программных станках.

РЕЗЬБОВОЙ ИНСТРУМЕНТ

Специализация участка № 2 – резьбовой инструмент, изготовление которого требует высокой квалификации, ответственного подхода и применения специфических технологий (резьбошлифовка, доводка на резьбовых притирах). Под руководством старшего мастера Евгения Владимировича Седова изготавливается мерительный инструмент – резьбовые калибры (пробки, кольца, резьбовые знаки к пресс-формам) и режущий инструмент (плашки, метчики, а также сверла и резцы). Среди рабочих, наиболее ответственно относящихся к поставленной задаче, можно назвать токаря-доводчика 6 разряда А. А. Тюрина, токаря 6 разряда Г. М. Шанина, заточника М. М. Шафиева, шлифовщика А. Л. Пичугина.

СЛОЖНАЯ МЕРИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Участком № 3 руководит старший мастер Михаил Александрович Куриков. Этот коллектив производит крупногабаритную мерительную оснастку, а также особо сложные комплексные калибры, которыми одновременно проверяют на деталях множество размеров. Средства допускного контроля очень непростые, допуска очень жесткие – 3-5 микрон, реже – сотые доли миллиметра. Многие работники этого участка освоили смежные специальности. А настоящими корифеями можно назвать слесарей-лекальщиков А. Б. Игнатова, Н. С. Ионычева, П. Н. Ионычева, доводчика Е. Г. Соцкова, фрезеровщиков В. Г. Деревнина, М. Р. Пажукова, Ю. В. Бойкова, шлифовщиков В. В. Жильцова, Ю. А. Бушуева, Д. О. Борисова, С. Ю. Слепова.

КАЛИБРЫ

Участок № 4, работу на котором контролирует старший мастер Николай Иванович Лебедев, – самый разноплановый. Здесь делают и режущий инструмент, и приспособления, и калибры, и детали основных производств. Номенклатура здесь очень обширная. Есть приспособления, которые настолько малы, что несколько штук легко умещаются на ладони, а есть такие, что достигают в длину более 2 метров. Одни из самых сложных – протяжки различных конфигураций разных размеров. Но основной объем номенклатуры здесь составляют калибры – средства контроля разных конструкций с жесткими допусками. На участке № 4 работает много опытных рабочих, о большинстве из них не рассказывала заводская газета как об участниках и победителях конкурсов профессионального мастерства разного уровня. Это шлифовщики А. В. Разумов, А. И. Шуваев, Д. Н. Яськов, В. А. Дерябин, С. В. Корягин, А. В. Калиганов;



Д. Большаков, фрезеровщик 5 разряда.

токари А. Н. Урядов, А. Е. Алешин, В. Р. Виноградов, Т. В. Мартынова, А. П. Бодаков; фрезеровщики И. Г. Зайнутдинов, А. А. Горбачев, А. А. Малько.

РЕМОНТ КАЛИБРОВ И МЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА

Участок № 5 возглавляет Максим Сергеевич Савельев. Основная работа этого участка – ремонт калибров и мерительного инструмента – штангенциркулей, микрометров, пассаметров, концевых мер длины и многого другого. Некоторые слесари этого участка работают прямо в цехах основных производств, занимаются текущим ремонтом калибров. На этом же участке освоена шлифовка твердосплавных бойков для производства № 1. А еще в состав участка входит граверная, где выполняются различные работы для всего завода. Бригадиром в граверной работает Сергей Венедиктович Постнов. На этом участке стоит поблагодарить за труд шлифовщиков Н. А. Ермилова, М. А. Пахомова, В. Л. Пичугина, С. А. Чернышова; слесарей А. А. Судакова, Е. В. Бодрова, А. С. и С. С. Ивенковых, С. Л. Ваничева, П. Л. Лебедева, Ю. В. Яшина, П. В. Назарова.

ПРЕЕМСТВЕННОСТЬ

– Наше отделение, как и вообще все инструментальное производство, сильно настоящими профессионалами своего дела, вступает в разговор Д. Н. Самсонов. – Многие рабочие владеют смежными специальностями. Большинство работников трудятся здесь всю жизнь, производят подросших детей и внуков, которые учатся у ветеранов, добиваются успехов, повышают квалификацию – и сами становятся наставниками для молодых. Отделение № 2 – очень «семейное»: здесь трудятся представители трудовой династии Шаниных, отлично зарекомендовали себя братья

Зимичевы, Ивенковы, Пичугины, отец и сын Лебедевы, Постновы, Борисовы. Отдельно стоит сказать о династии Лукояновых: Владимир Николаевич и Нина Васильевна сейчас на заслуженном отдыхе, но в отделении трудится их сын С. В. Лукоянов и дочь Е. В. Кузнецова, внук А. С. Лукоянов. Нельзя не упомянуть о династии Пажуковых: Руф Петрович Пажуков был начальником цеха № 48, сейчас в отделении работают его сын М. Р. Пажуков, дочь Е. Р. Горохова и внук А. С. Горохов.

Инструментальное производство в целом – отличная школа для молодежи. Здесь много рабочих специальностей, и много по-настоящему опытных наставников, которые могут дать хорошие знания по специальности. Все наши работники учатся, в основном, на местах, потому что специфика производства такова, что самые глубокие знания можно получить только внутри самого производства. Шлифовщики, лекальщики, заточники – таких специальностей нет в Учебном центре.

Несмотря на то, что у нас трудится много опытных кадровых рабочих, к нам с удовольствием приходит и молодежь. Молодых, в том числе, привлекает современное сложное оборудование.

В отделении много делается для культуры производства. Отремонтированы санузлы, порядок наведен в комнатах приема пищи. За последние три года для производства вообще и конкретно для нашего отделения был выполнен колоссальный объем работ – это и ремонт помещений, и замена окон, ремонт лестничных пролетов.

Коллектив отделения очень дружный и сплоченный, нацелен на результат. Мы все работаем для общего дела.

Н. СУРЬЯНИНОВА.
Фото автора.