

С Л У Ж Е Б Н А Я    З А П И С К А

Довожу до Вашего сведения, что 27 февраля цехом №96 были возвращены на доработку в цех №2 20 деталей "Днище" - 9Д128.05.314. Причина возврата - два диаметра, ф826А3 (+0,17) и ф846А3(+0,17) выполнены фактически на 0,2-0,3 мм. меньше номинала. Причины отправки днищ в цех №96 с дефектами таковы:

1. В сентябре 2012 года из паспорта и техпроцесса детали убрана контрольная операция №522, выполняемая на контрольном столе, включающая контроль ф826А3 (+0,17) и ф846А3(+0,17) занесением в паспорт фактических max и min значений диаметров и плюс контроль еще 53 размеров.

Контрольная операция №522 выполнялась на днищах до сентября 2012 года, перед отправкой их в цех №96 для нарезки резьбы. В сентябре, после отладки изготовления резьбы в цехе №2 были подписаны акт отладки, откорректирован техпроцесс и эталон паспорта. Сам формуляр техпроцесса по которому сейчас изготавливают днище в единственном экземпляре, хотя деталь бывает идет одновременно на 6-8 станках + слесари и контролеры. До 04.03.13г. этого техпроцесса в цехе №2 не было, оказывается архивариус до своего отпуска отнесла его в типографию на переиздание. Начиная с сентября 2012 года ни одно из около 100 днищ изготовленных цехом №2 не контролировались ОТК по 55 "карусельным" размерам и были отправлены в цех №96 не проверенными. Основание для этого заключения:

- Удаление из паспорта операции №522.
- Начиная с сентября 2012 года мастера 3-го участка ни разу не предъявляли ОТК днища на контроль 522 операции.
- Отсутствие в карте контроля днища, при его окончательной приемке ОТК, перед отправкой товаром в цех №96 всех 55 размеров из операции №522.
- Сам факт возврата днищ из цеха №96, причем попало одно днище с техн. номером 14-10-12 у которого диаметр ф 846А3(+0,17), был фактически выполнен ф 847,5 и не оформлен должным образом.

2. Причина дефектов на ф826А3 (+0,17) и ф846А3(+0,17) в том, что на контроль этих диаметров отсутствуют записанные в техпроцесс калибры-пробки №№ 6022-4057 и 6022-4058, а вместо этих калибров используется штихмас - микрометрический нутромер с самодельными, изготовленными БИХ ножками, проверка которого 01.03.13г. в КИПе показала расхождение на 0,04мм от настроенного размера. Причина расхождения размеров - отсутствие в цехе №2 эталона для настройки штихмаса №6075-1033, который должен выдаваться станочникам или ОТК вместе со штихмасом.

3. По состоянию на октябрь 2012 года в цехе отсутствовало 18 позиций специального мерительного инструмента для проверки днищ 9Д128.05.314. Мной они были занесены в журнал и отданы "под роспись" зам. начальника по подготовке производства цеха госп. А.М. Иванченко еще октябре 2012 года, но до сих пор не изготовлены.

Все днища, после смерти см. мастера Ю.В. Печенина, предъявлялись на окончательный осмотр и отправлялись в цех №96 см. мастером И. Поповым, который сейчас за меня исполняет обязанности ст. мастера. Днища на операцию контроля №522 не предъявляются по сегодняшний день и уходят без проверки 55 размеров в цех №96.

На основании вышеизложенного, прошу Вас принять меры, способствующие изготовлению качественных деталей 9Д128.05.314. Касательно операции №522, то ее возврат в технологический паспорт неудобен цеху №2, так как большая часть днищ сдается в последние 2-3 дня месяца, для их своевременной сдачи цех работает круглосуточно без выходных, днища "сходят" со станка на операцию №522 в любое время суток, любого дня недели. А постановка днищ на проверку по операции №522 требует первой смены рабочих дней, что прерывает непрерывный цикл изготовления днищ.

С Уважением,

Старший мастер 3-го участка 2-го цеха

Б.В. Макаров

07.03.2013г