

VỀ NÂNG CAO CHẤT LƯỢNG MÁY KÉO BÔNG SEN

TRÌNH BÈN — TRẦN MẠNH PHÙNG

NĂM 1976, Chính phủ đã giao kế hoạch quản lý chất lượng 26 sản phẩm của 18 xí nghiệp công nghiệp quốc doanh trung ương, trong đó có máy kéo Bông Sen 12 mã lực của Nhà máy cơ khí Nông nghiệp Hà Sơn Bình. Để thực hiện nghiêm chỉnh chỉ thị của Đảng và Nhà nước, thiết thực phục vụ sự nghiệp cơ khí hóa nông nghiệp, toàn thể cán bộ công nhân viên nhà máy đã cố gắng hết sức mình chăm lo nâng cao chất lượng máy kéo Bông Sen.

Máy kéo Bông Sen là loại máy kéo đầu tiên của ngành chế tạo máy kéo Việt Nam. Bộ Cơ khí và Luyện kim đã chọn được mẫu máy có đặc tính: nhỏ, nhẹ, đơn giản dễ sử dụng, phù hợp với đường sá nông thôn hiện nay, thích hợp với thửa ruộng nhỏ không tốn công đập phá bờ thửa có thể làm đến tận bờ, ít bỏ lỡ ở hai đầu lúc vòng máy. Khi hỏng hóc sa lầy có thể dùng sức người kéo lên bờ dễ dàng, dễ lái, tháo lắp, sửa chữa, chăm sóc bảo dưỡng, phù hợp với trình độ kỹ thuật hiện nay của hầu hết các hợp tác xã nông nghiệp. Máy có khả năng phay đất trên các ruộng khô, ruộng nước có nền cứng, làm đất kịp thời vụ và tạo khả năng tăng thêm vụ đông. Máy còn có thể phục vụ ở các khâu khác như vận chuyển, bơm nước, kéo máy xay xát, tuốt lúa v.v...

Việc chọn mẫu máy và thiết kế đã khó nhưng vấn đề đưa vào sản xuất hàng loạt lại còn nhiều khó khăn gấp bội. Do vậy Bộ Cơ khí và Luyện kim đã chỉ thị cho Nhà máy cơ khí Nông nghiệp gấp rút đào tạo đội ngũ, xây dựng thêm cơ sở vật chất kỹ thuật, trang bị thêm máy móc, thiết bị đảm bảo chất lượng chế tạo đạt yêu cầu thiết kế. Giám đốc, Đảng ủy, Công đoàn, Đoàn thanh niên của nhà máy luôn đặc biệt quan tâm và coi trọng vấn đề nâng cao chất lượng là trung tâm của công tác quản lý xí nghiệp, là con đường chủ yếu để tăng năng suất lao động, tăng

năng lực sản xuất. Do vậy nhà máy đã triển khai giải quyết một cách đồng bộ tất cả các vấn đề có liên quan đến việc nâng cao chất lượng máy kéo Bông Sen. Một cao trào thi đua phấn đấu nâng cao chất lượng máy kéo đã được phát động sôi nổi ở khắp nhà máy.

Chúng tôi chỉ xin nêu những biện pháp chủ yếu về đào tạo đội ngũ, về hoạt động khoa học kỹ thuật và tổ chức kiểm tra chất lượng đã có tác động tới chất lượng máy kéo Bông Sen.

Đào tạo đội ngũ:

Nhà máy đã cử nhiều đoàn cán bộ kỹ thuật và công nhân đi thực tập, tham quan và khảo sát ở nước ngoài và các nhà máy trong nước. Trường đào tạo công nhân bên cạnh nhà máy, hàng năm đã cung cấp cho nhà máy hàng trăm công nhân trẻ, có nhiệt tình, đã được làm quen với điều kiện thực tế sản xuất của nhà máy. Nhiều cán bộ trẻ có trình độ đại học, có nhiệt tình, qua thử thách đã được bố trí phụ trách các phòng kỹ thuật, một số phòng nghiệp vụ và phó quản đốc kỹ thuật các phân xưởng. Nhờ vậy sau 5 năm sản xuất máy kéo Bông Sen đội ngũ công nhân kỹ thuật tăng 143%, bình quân bậc thợ từ 1,95 tăng lên 2,77, đội ngũ kỹ sư và kỹ thuật trung cấp tăng 176%. Đó chính là cái vốn vô cùng quý báu của nhà máy và là yếu tố quan trọng hàng đầu trong việc nâng cao chất lượng máy kéo Bông Sen hiện nay và trong những năm tới.

2. Thiết bị:

Cùng với việc đào tạo đội ngũ, việc đổi mới và hiện đại hóa dần trang, thiết bị là cơ sở vững chắc nhất cho việc tăng năng suất lao động, nâng cao chất lượng sản phẩm. Nhà máy cơ khí nông nghiệp đã đặc biệt quan tâm cải tiến, bổ sung máy móc thiết bị cho phù hợp với yêu cầu của sản xuất. Nhiều thiết bị mới, hiện đại được nhanh chóng lắp



Máy kéo Bông Sen đang được chuyển đưa về đồng ruộng.

đặt, vận hành phục vụ sản xuất như: máy doa tọa độ, máy tiện chép hình, hệ thống máy gia công bánh răng, hệ thống thiết bị nhiệt luyện, lò đúc thép, máy búa lớn v.v... Để khắc phục tình trạng thiếu thiết bị và trang bị công nghệ cần phải có một cao trào thi đua thiết kế, chế tạo nhanh và tốt các gá lắp và máy chuyên dùng. Việc đưa được nhiều, nhanh các gá lắp và máy chuyên dùng vào phục vụ sản xuất đã góp phần quan trọng việc nâng cao và ổn định chất lượng máy kéo ở một số khâu chủ yếu. Mười máy chuyên dùng đưa vào khâu gia công các chi tiết dạng hộp đã đảm bảo được dung sai kích thước của hộp trong phạm vi tối ưu của dung sai cho phép. Các máy chuyên dùng khác đã phục vụ tốt cho khâu đúc, cán và chế tạo dụng cụ cắt gọt. Việc trang bị khuôn mẫu gá lắp vào các dây chuyền sản xuất được đầy mạnh. Năm 1973 khâu gia công cơ mới đạt 36% các nguyên công có gá; khuôn rèn mới đạt 15%; khuôn dập đạt 20%. Đến năm 1976 khâu gia công cơ đã tăng lên 72%, rèn 54% và dập đạt 90%; 80% số chi tiết qua các khâu gia công trên được kiểm tra chất lượng trên gá và dưỡng chuyên dùng. Các dây chuyền sản xuất cũng được sắp đặt lại theo hướng chuyên môn hóa từng phần, tiến lên chuyên môn hóa toàn bộ. Nhờ vậy năng suất khâu gia công tăng

nhANH, chất lượng ổn định, hạn chế phế phẩm xuống mức rất thấp so với trước đây.

3. Áp dụng công nghệ tiên tiến:

Trước kia trục then hoa gia công bằng dao phay định hình, nay áp dụng công nghệ phay lăn, do đó chất lượng trục then hoa được nâng cao rõ rệt. Hoàn chỉnh và nâng cao chất lượng các loại dao cụ cũng được quan tâm đúng mức, do đó đã nâng cao được chất lượng của một số chi tiết trước đây gia công không đạt yêu cầu. Các loại bánh xích máy kéo trước đây chất lượng cũng rất thấp vì công nghệ chế tạo quá thủ công, nhờ áp dụng công nghệ gia công bánh xích theo phương pháp bao hình trên máy lăn răng 5K310-5K32 nên độ chính xác về profin, bước, sai số tích lũy đều được nâng cao rõ rệt, đạt yêu cầu thiết kế.

Về công nghệ đúc đã áp dụng tốt đúc ly tâm, đúc áp lực, đúc chính xác bằng mẫu chảy đúc bằng khuôn kim loại. Đặc biệt là 100% mẫu gỗ hòm thao bằng gỗ được thay bằng mẫu kim loại, hòm thao bằng kim loại, nên nâng cao và ổn định được chất lượng về kích thước của vật đúc.

4. Tổ chức kiểm tra chất lượng:

Kiểm tra chất lượng là công cụ của quản lý xí nghiệp; với tinh thần đó, nhà máy đã

tiến hành phổ biến rộng rãi các văn bản pháp lý về công tác quản lý và kiểm tra chất lượng sản phẩm do Nhà nước và Bộ đã ban hành. Đồng thời nhà máy cũng biên soạn và ban hành những quy định cụ thể về công tác quản lý và kiểm tra chất lượng như:

— Điều lệ quy định nhiệm vụ đảm bảo và nâng cao chất lượng sản phẩm. Quy định rõ nhiệm vụ và quyền hạn cho tất cả mọi người, mọi bộ môn trong nhà máy đối với chất lượng sản phẩm.

— Quy định việc kiểm tra chất lượng hàng nhập vào nhà máy (kể cả vật tư, dụng cụ đo v.v...).

— Quy định chế độ thưởng phạt về chất lượng sản phẩm.

— Quy định tỷ lệ hư hỏng cho từng khâu công nghệ, từng nghề, từng ngành trong xí nghiệp. Tỷ lệ này được ban hành tỉ mỉ cho đến từng nguyên công.

Việc tổ chức kiểm tra chặt chẽ và chấp hành nghiêm túc các quy định nói trên là biện pháp quan trọng buộc những người sản xuất phải thường xuyên quan tâm đến nhiệm vụ đảm bảo và nâng cao chất lượng sản phẩm của mình, và ngăn chặn có hiệu quả hiện tượng làm ẩu, làm dối thiếu trách nhiệm.

Song, để góp phần phục vụ tốt sản xuất làm cho người sản xuất gần gũi và thông cảm hơn với người kiểm tra chất lượng, người kiểm tra phải góp phần để sản xuất ra được nhiều sản phẩm tốt. Bởi vậy bộ phận

kiểm tra phải kiểm tra chặt chẽ ngay từ khâu đầu tiên của quá trình sản xuất, từ khâu nhập nguyên liệu, bán thành phẩm và thành phẩm mua ngoài vào nhà máy để tránh nhầm lẫn, hỏng hàng loạt về sau.

— Tất cả các loại sắt thép mua về đều được kiểm tra phân loại bằng tia lửa và phân tích hóa, rồi đánh dấu mác thép cho từng cây theo ký hiệu màu sơn quy định của nhà máy. Các cây thép này khi đưa cắt thành từng đoạn theo quy cách yêu cầu đều được đánh dấu trước khi chuyển về các phân xưởng để công nhân sản xuất khỏi nhầm lẫn.

— Các mẻ gang mới mua về đều đổ thành đồng riêng, xác định rõ thành phần hóa học.

— Đối với bán thành phẩm đặt mua ngoài trước khi lấy về đều được kiểm tra phân loại đối với chi tiết quan trọng và kiểm tra phân loại theo tỷ lệ nhất định đối với chi tiết ít quan trọng.

Việc kiểm tra ở giai đoạn sản xuất được quan tâm ngay từ khâu tạo phôi và thật chặt chẽ ở những nguyên công quan trọng. Đối với phôi đúc, tiến hành kiểm tra ngặt và thường xuyên trong phần làm mẫu, bôn thao, nấu luyện để tránh sai hỏng hàng loạt về sau. Bộ phận thống kê của phòng kiểm tra chất lượng phải theo dõi chặt chẽ tình hình chất lượng ở các khâu xung yếu, nắm chắc các dạng hư hỏng lớn và tỷ lệ hư hỏng theo từng nguyên nhân để thông báo kịp thời cho các phòng có liên quan, nhất là phòng luyện kim, tìm biện pháp giải quyết.

Bảng 1

Mẫu thống kê chất lượng đúc

Số T T	Tên chi tiết	Số lượng		Tỉ lệ hư hỏng %	Nguyên nhân hỏng và tỷ lệ từng loại									
		Hỏng	Tổng số		Vỡ cát	Hơi sôi	Lệch Xi	Ngọt cháy	Thiếu	Đặc	Khớp	Vỡ	Nồi	Chất lượng gang

Nhờ kết quả thống kê theo bảng này, ta có thể nhanh chóng nắm được mặt hàng nào hỏng nhiều và nguyên nhân hỏng nào là chủ yếu, cụ thể như khuôn, nấu luyện, dỡ hàng hay làm sạch. Ví dụ thân hộp số tháng 4-1976 đúc 250, hỏng 106, chiếm tỷ lệ 41%, trong đó vỡ cát là 24,8%. Như vậy nguyên nhân hỏng nằm chủ yếu ở khâu khuôn, mà suy cho cùng là chất lượng hỗn hợp làm khuôn không đảm bảo. Nhận được thông báo của phòng kiểm tra chất lượng, phòng luyện kim và phân xưởng nghiên cứu, xác nhận và đã cho bổ sung thêm cát và đất sét mới. Hỗn hợp làm khuôn còn được trộn cẩn thận

trên máy theo đúng các thông số quy định, nên sai hỏng về mặt hàng này giảm đi rõ rệt. Tỷ lệ hư hỏng do vỡ cát của thân hộp số vào tháng 1-1977 chỉ còn 17,6% và đến tháng 6-1977 chỉ còn 1,8% đưa tỷ lệ hỏng chung của thân hộp số xuống 14,3%. Ở khâu đúc, mỗi công nhân còn được phát một phiếu theo dõi về chất lượng hàng ngày, căn cứ vào đó mà nhà máy áp dụng chế độ thưởng phạt và trả lương ngay trong kỳ thanh toán lương tháng. Phải nói rằng biện pháp đăng đơn xeo kính tế này có hiệu quả rõ rệt. Việc phấn đấu đảm bảo chất lượng giảm tỷ lệ hư hỏng là gắn với quyền lợi thiết thân của người công

nhân. Do vậy các quy trình được thực hiện nghiêm chỉnh, việc cân đo đong đếm khi nấu luyện đã trở thành thói quen nề nếp của công nhân. Việc đưa công nghệ tiên tiến đảm bảo năng suất và chất lượng cao vào khâu đúc tạo ra nhiều thuận lợi được công nhân đúc nhiệt tình ủng hộ.

Đối với khâu gia công cắt gọt, bộ phận kiểm tra bố trí kiểm tra theo nguyên công, cùng một lúc phải kiểm tra nhiều kích thước và các yếu tố khác nhau. Việc kiểm tra được tiến hành nghiêm ngặt cho các chi tiết đầu tiên trong ca hay loạt sản xuất để tránh sai hỏng hàng loạt. Nhà máy đã trang bị khá nhiều dụng cụ đo, các gá kiểm tra chuyên dùng và các

dưỡng kiểm đơn giản để người cán bộ kiểm tra kiểm được nhanh, đồng thời hạn chế được sai số đo đo kiểm gây ra. Ở nguyên công này được bố trí kiểm 100% đối với các nguyên công quan trọng. Mỗi người kiểm tra được mang một ký hiệu kiểm tra riêng và được đánh dấu trên chi tiết để xác định trách nhiệm của từng người được rõ ràng. Ở đây mỗi người kiểm tra đều có một sổ theo dõi chất lượng. Nhờ sổ kiểm tra này biết được người kiểm tra trong ca kiểm được bao nhiêu chi tiết, của nguyên công nào và của ai sản xuất, bao nhiêu chi tiết đạt và bao nhiêu chi tiết phải sửa theo mẫu sau:

Bảng 2

Giấy theo dõi chất lượng

Phân xưởng.....

Họ tên kiểm soát viên.....

Ngày tháng	Số báo hỏng	Tên chi tiết	Số bản vẽ	Sản phẩm	Đến tiêu tác	Sản lượng			Nguyên nhân	Họ tên công nhân
						Tốt	Sửa	Bỏ		

Đây là cơ sở để thanh toán lương cho công nhân, đồng thời cũng là cơ sở để tìm ra nguyên nhân sai hỏng để khắc phục. Để khuyến khích hơn nữa đối với những người tự giác kiểm tra tốt sản phẩm của mình trước khi giao cho bộ phận kiểm tra chất lượng kiểm nhận. Nhà máy sẽ áp dụng chế độ thưởng theo tỷ lệ phần trăm đối với những

người kiểm đạt chất lượng 100% ngay lần kiểm nhận đầu tiên và sẽ phạt theo tỷ lệ % đối với những người giao sản phẩm «lọt lưới» nhiều lần cho người kiểm tra kiểm nhận. Người kiểm tra phải kiểm nhiều lần bao nhiêu đối với một loạt sản phẩm giao kiểm, thì người trực tiếp sản xuất sản phẩm đó sẽ bị phạt nhiều bấy nhiêu.

Bảng 3

Phiếu kiểm tra sản phẩm

Số.....

Tên công nhân
Tên chi tiết

Phân xưởng
Số bản vẽ

Thứ tự loạt	Tổng số chi tiết đã giao	Số lần kiểm tra	Số lượng kiểm tra				Kết luận	Xác nhận đốc công ca
			Số lượng chọn kiểm	Được	Sửa	Bỏ		
Đầu ca		1						
		2						
		3						
Giữa ca		1						
		2						
		3						
Cuối ca		1						
		2						
		3						

Kết luận chung

Ngày tháng năm 19
Kiểm soát viên

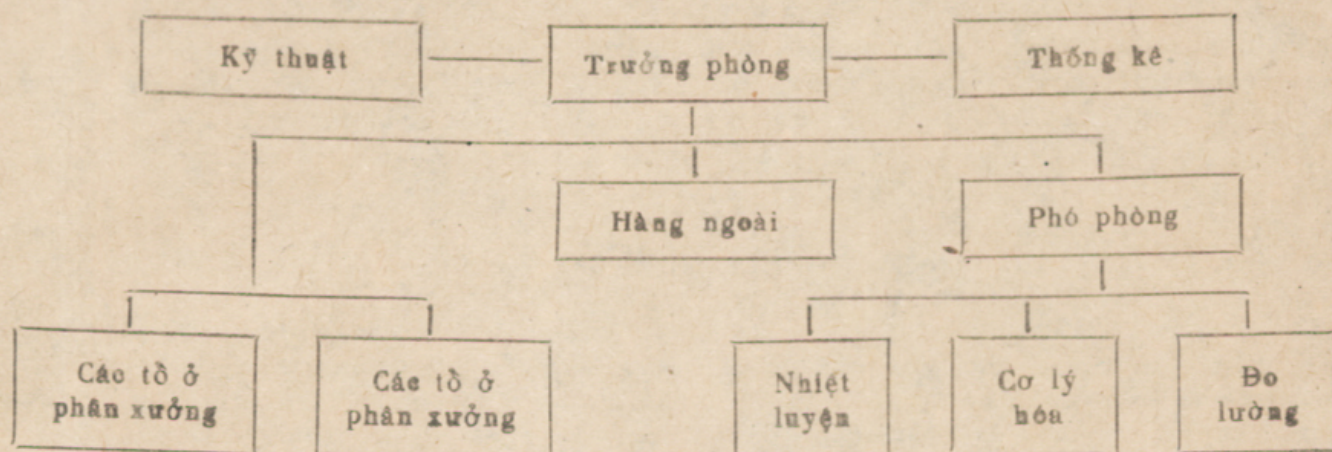
Ở các phân xưởng gia công cơ, bộ phận kiểm tra chất lượng còn bố trí tủ có khóa để quản lý chi tiết hỏng. Các chi tiết này được xử lý chỉ khi có lệnh của hội đồng kỹ thuật.

Theo kinh nghiệm thực tế trong sản xuất của nhà máy, sản phẩm không đạt còn do dụng cụ đo kiểm không chính xác hoặc không thống nhất gây ra. Do vậy nhà máy đã tổ chức thiết kế và chế tạo các chuẩn đo kích thước lỗ để thống nhất đo lường giữa người trực tiếp sản xuất và người kiểm tra chất lượng. Thường xuyên mỗi quý tổ chức kiểm tra tất cả các dụng cụ đo lường ở phân xưởng một lần. Riêng đối với dụng cụ đo của cán bộ kiểm tra chất lượng được tiến hành kiểm tra thường

xuyên để làm chuẩn đo cho dụng cụ của công nhân sản xuất. Tất nhiên, tất cả các dụng cụ không đạt độ chính xác đều được thu hồi để hiệu chỉnh và sửa chữa, các dụng cụ mới phát ra cũng được điều chỉnh cho thống nhất và vào sổ theo dõi.

5. Tổ chức bộ phận kiểm tra chất lượng

Để kiểm tra chất lượng ở các khâu gia công quan trọng, phòng chống « lọt lưới »; mặt khác để có khả năng bao quát, cơ động nhằm góp phần tích cực phòng hỏng là chính, giúp người sản xuất tạo ra được nhiều sản phẩm đạt yêu cầu chất lượng, nhà máy đã tổ chức bộ phận kiểm tra chất lượng theo sơ đồ như sau :



Qua sơ đồ tổ chức trên ta thấy có những điểm cần lưu ý là :

— Phòng chỉ đạo trực tiếp xuống các tổ trưởng kiểm tra, không qua đốc công, do đó đơn giản hóa được khâu trung gian, việc nhận tin phản ánh về chất lượng từ tổ lên phòng và truyền chỉ thị từ phòng xuống tổ sẽ được nhanh, chính xác.

— Không kiểm tra chất lượng có bộ phận thống kê, do đó có khả năng chăm lo việc theo dõi, thống kê tình hình chất lượng hàng ngày, tuần, tháng, quý, kịp thời báo với Ban giám đốc và cấp trên, kịp thời thông báo cho các phòng và phân xưởng có liên quan biết tình hình chất lượng để có biện pháp giải quyết. Phải nói rằng những số liệu thống kê đó có giá trị quan trọng trong việc bảo đảm và nâng cao chất lượng sản phẩm trước mắt cũng như lâu dài.

— Bộ phận kỹ thuật có chức năng giúp trưởng phòng biên soạn các điều lệ, quy phạm, quy định nhằm ổn định chất lượng sản phẩm. Bộ phận kỹ thuật còn có nhiệm vụ thiết kế giá lắp, dụng cụ đo kiểm và lập các quy trình kiểm tra. Hàng ngày có nhiệm vụ giải quyết các vướng mắc của các tổ kiểm tra ở các phân xưởng và thanh tra chất lượng ở mọi khâu trong nội bộ nhà máy theo định kỳ và đột xuất.

6. Hướng dẫn để người sử dụng đảm bảo độ bền của máy

Nhà máy đã biên soạn tài liệu hướng dẫn sử dụng máy kéo Bông Sen bán kèm theo máy kéo. Đồng thời nhà máy còn giành một lực lượng thích đáng để đào tạo thợ lái và thợ sửa chữa cho một số hợp tác xã nông nghiệp đã mua máy kéo Bông Sen. Trong 5 năm qua, nhà máy đã tổ chức và phối hợp với các địa phương mở được 49 lớp học, đào tạo được 1787 thợ lái và 91 thợ sửa chữa cho 8 tỉnh và 3 cơ quan. Thời gian các lớp học vận hành trung bình khoảng 1 đến 2 tháng, riêng thợ sửa chữa được đào tạo tại nhà máy trong 6 tháng.

Trong những năm đầu sản xuất máy kéo Bông Sen, một phần do chất lượng máy chế tạo ra còn thấp, một phần do trình độ sửa chữa và sử dụng còn kém nên nhà máy đã thành lập một tổ công nhân lành nghề, về khắp các địa phương để vừa sửa chữa máy, vừa hướng dẫn cách sử dụng đúng kỹ thuật và tự sửa chữa được một số hư hỏng. Nhà máy cũng đã tranh thủ phổ biến một số kinh nghiệm sử dụng, hiện tượng và nguyên nhân hư hỏng cũng như biện pháp hiệu chỉnh, sửa chữa trên tập san « Kỹ thuật cơ khí » mà ở

(Xem tiếp trang 5)

gian » để nhanh chóng đưa được tiến bộ kỹ thuật vào sản xuất, và thực hiện bằng được những chỉ tiêu của kế hoạch năm năm lần thứ hai do Đại hội Đảng lần thứ IV đề ra. Ngoài ra cũng phải khẩn trương tổ chức nghiên cứu những vấn đề thiết thực cần kíp trước mắt, để một mặt, góp phần thực hiện kế hoạch 1976—1980, song mặt khác, rất quan trọng là để có căn cứ kinh tế kỹ thuật cho việc xây dựng kế hoạch 1981—1985 của Trung ương. Trong đó vấn đề xây dựng nề nếp quản lý kinh tế—kỹ thuật bằng định mức tiêu chuẩn, xây dựng những căn cứ kinh tế—kỹ thuật để có thể quản lý theo kiểu nền sản xuất lớn xã hội chủ nghĩa là rất cần thiết.

Từ cách nhìn nhận và đặt vấn đề như trên, phương hướng nghiên cứu 1978—1980 và các năm tới của Viện Chăn nuôi là hoạt động theo chương trình, tập trung nghiên cứu giải quyết nguồn thức ăn, sử dụng hợp lý đất 10—15% dành cho chăn nuôi để thu được nhiều đơn vị thức ăn trên một đơn vị diện tích, nghiên cứu chế biến, bảo quản, sử dụng hoa màu (sắn, khoai) trên đất 10—15% và ở những vùng chuyên canh lớn để có nguồn thức ăn nuôi lợn một cách vững chắc; nghiên cứu xây dựng đồng cỏ xen canh ở nhiều vùng khác nhau đưa tỷ lệ protein thâm cỏ từ 2% lên đạt 8—12% làm đồng cỏ chăn thả luân phiên; xây dựng cơ sở thức ăn vững chắc cho phát triển chăn nuôi trâu bò ở trung du và miền núi.

Trên cơ sở có nguồn thức ăn, nhanh chóng nghiên cứu thêm các công thức lai kinh tế (tạo hybrid) lợn, bò, dê, thỏ, vịt v.v... để nhanh chóng có khối lượng thịt góp phần thực hiện chỉ tiêu 1 triệu tấn thịt hơi.

Gắn liền với nghiên cứu về thụ tinh nhân tạo và những biện pháp tăng năng suất sinh trưởng và sinh sản, đẩy mạnh nghiên cứu gà công nghiệp, nghiên cứu bò thịt, xây dựng nhanh đàn lai F1 Hà Lan ở những nơi có điều kiện, gây tạo nhanh đàn trâu Mura và đàn trâu lai F1 ở bất kỳ đâu có thể làm được với tốc độ nhanh nhất để sớm có đàn trâu bò sữa quy mô lớn năm 1980 chuẩn bị cho kế hoạch khai thác sữa 1981—1985.

Lâu dài, trên cơ sở nghiên cứu thích nghi nhân thuần các giống ngoại và đưa vào những hiểu biết và những đặc điểm sinh học các giống nội, nghiên cứu lai tạo các giống mới để dần từng bước biến những giống gia súc gia cầm của ta vốn đã nhỏ con, năng suất thấp thành những giống gia súc gia cầm mới cao sản, cho thịt, trứng, sữa của Việt Nam. Bên cạnh công tác lai tạo giống mới, cần phải tiến hành nghiên cứu một số chỉ tiêu bên trong (nghiên cứu cơ bản) để những giống lai tạo ra có đủ căn cứ khoa học được công nhận là một giống mới của Việt Nam, do những nhà khoa học chăn nuôi Việt Nam tạo ra.

Để thực hiện được những nội dung nghiên cứu trên, Viện Chăn nuôi, một mặt phải phối hợp nghiên cứu với các Viện, các trường và các cơ quan khác, mặt khác phải được tăng cường chất lượng cán bộ và cơ sở vật chất.

Trong quá trình xây dựng, Viện Chăn nuôi đã được Bộ Nông nghiệp cho đầu tư xây dựng Trại Ngọc Thanh để nghiên cứu về trâu, Trại Bà Vân để nghiên cứu về ngựa. Hai cơ sở này quy mô quá bé nhỏ không phát huy được tác dụng. Những năm gần đây, Viện được Bộ giao cho quản lý Nông trường Ba Vi làm cơ sở nghiên cứu bò và đồng cỏ, xây dựng trại thỏ Ba Vi nghiên cứu về thỏ, xây dựng Trại Thụy Phương nghiên cứu lợn và gà... Thật là lý tưởng nếu có được một cơ sở nghiên cứu để lấy thịt và sữa, vì như vậy, Viện Chăn nuôi sẽ có được hệ thống trạm trại nghiên cứu hoàn chỉnh, đầy đủ cho các con lợn, gà, thỏ, trâu, bò và dê.

Mặc dù chưa có cơ sở nào được đầu tư xây dựng cơ bản xong, song đó đã là một hệ thống cơ sở vật chất—kỹ thuật cho công tác nghiên cứu chăn nuôi rất quý, báo hiệu và đánh dấu bước trưởng thành của Viện Chăn nuôi hiện đại và tương lai.

Chắc chắn trong quá trình xây dựng và trưởng thành, Viện Chăn nuôi sẽ hoàn thành nhiệm vụ nghiên cứu khoa học phục vụ sản xuất nông nghiệp xã hội chủ nghĩa trong cả nước, góp phần sớm xây dựng ngành chăn nuôi thành một ngành sản xuất chính của nước ta.

Về nâng cao chất lượng...

(Tiếp theo trang 35)

tài liệu hướng dẫn sử dụng máy kéo không thể đề cập sâu được.

Để góp phần thực hiện thắng lợi Nghị

quyết 2 của Trung ương Đảng là « Đẩy mạnh tốc độ cơ giới hóa nông nghiệp, chú trọng cơ giới hóa trước khâu làm đất, làm thủy lợi, khai hoang, vận chuyển, thu hoạch, phơi sấy chế biến, nhất là tập trung giải quyết vấn đề sức kéo ». Nhà máy cơ khí nông nghiệp đang tập trung mọi cố gắng để nhanh chóng nâng cao sản lượng máy kéo Bông Sen với chất lượng ổn định và tốt hơn.