



**Данное издание оцифровано
в Воронежской областной
универсальной научной библиотеке
им. И.С. Никитина**

394018, г. Воронеж, пл. Ленина, 2 / ул. Орджоникидзе, 36

Понедельник– четверг 9.00-20.00

Суббота, воскресенье 12.00-20.00

Пятница -выходной

<http://vrnlib.ru>

<http://vk.com/vounb>

e-mail: vounb@mail.ru

+7 (473) 255-05-91

ЛУЧШЕ — ЭТО ЗНАЧИТ И БОЛЬШЕ

Начнем, пожалуй, с одной цифры — 88,3. Такой процент механизации и автоматизации работ в нашем основном производстве. Но одно даже более крупное предприятие области не может сравниться в этом отношении с заводом «Автозавод». Высокая механизация и автоматизация всему процессу способствует повышению качества выпускаемой продукции. До 90 процентов литьевых изделий принимаются ОТК с первого предъявления.

Говоря о повышении качества, мы обычно ставим на первое место бездефектный труд людей, непосредственных исполнителей технологического процесса. Это, безусловно, главное. Но проблема имеет и другие стороны. Одно из них — непрерывное совершенствование техники и технологии производства, особенно в точном производстве, где большинство операций выполняются машинами. Поэтому главной задачей является и остается совершенствование оборудования действующих поточных линий. Многие работники завода отдают это благородное дело, создавая новое, способствующее росту производительности труда и качества продукции.

Особенно ярко это проявилось при освоении новой поточной линии изготовления

поршня для двигателя автомобиля ГАЗ-53А по вновь утвержденному ГОСТу. Поступившие на завод образцы, казалось бы, отвечали всем необходимым требованиям. Однако, при проверке выяснилось, что качество не отвечает требованиям. Внедрение этих новшеств

требовало поршней для ГАЗ-52 три универсальных станка — автоматом, выполняющим последовательно операции сверления, зенкования и фрезерования. Это дало воз-

можность высвободить площадь цеха, перевести на другие участки нескольких рабочих, что, конечно же, повышает качество. Дело в том, что при обработке вручную станочник может допустить ошибку, дефект. А правильно налаженный автомат от них гарантирует.

Изготовлена собственными силами и готова к запуску еще одна оригинальная установка, которая позволит перестроить производство в борьбе за высокое качество продукции наладчик технического отдела А. Зайн, инженер-технолог А. Якимов, старший мастер М. Романов.

НА СОВРЕМЕННОМ ЭТАПЕ НА ПЕРВЫЙ ПЛАН НАРЯДУ С КОЛИЧЕСТВЕННЫМИ ВСЕ БОЛЬШЕ ВЫДВИГАЮТСЯ КАЧЕСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ЭКОНОМИЧЕСКОГО РОСТА СТРАНЫ.

ПОМОГАЕТ ТВОРЧЕСТВО

● ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ В ДЕЙСТВИИ ● СОБСТВЕННЫМИ СИЛАМИ ● «ОРУЖИЕ» СТАНОЧНИКА

На воронежском заводе резиновой обуви кейцину Нину Владимировну Батурину называют мастером своего дела. И по заслугам. Она трудится на отлично, выдает продукцию высокого качества. Нина Владимировна обязалась завершить личное пятилетнее задание к 105-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина.

Фото С. Ермакова.

не было смонтировать его, запустить в действие. Но работники завода подошли к этому делу творчески, в самом начале эксплуатации линии заменили целый ряд звеньев, нуждавшихся в усовершенствовании.

На предложение заводских рационализаторов разработать и внедрить приспособление для поворота поршня на 180 градусов на операции сверления, поучаствовал один из стальных мастеров, заменивший труд станочника, устройством для снятия балансирующих привалов, обеспечивающим требуемый технологический вес

помимо экономического эффекта, позволяло значительно поднять качество партии, увеличить выход годной продукции. Показатели такие данные: если в 1972 году с первого предъявления сдавалось 70 процентов поршней, то сейчас — 87—90. На протяжении двух последних лет на поршни ГАЗ-53А не поступило ни одной рекламации. Межотраслевой комитет по аттестации продукции подкомитета завода присвоила первую категорию качества.

Немало усовершенствований внесено и в другие поточные линии. Так, в линии по изготовлению

ЧИТАТЕЛЬ «ЗА» И «ПРОТИВ»

ХОРОША «АСТРА-4»

Не раз в магазинах радиотехнических изделий при покупке приходится слышать этот товар не берите, он выпущен в последнюю декаду месяца. Наверно, в этом есть какая-то доля истины. Книжки-журналы, пишущие машинки, пишущие телевизоры, люстры, лампы, радиоаппаратура, как правило, выпускаются в последние дни месяца. Когда в конце декабря, 1971 года купил единственный в магазине магнитофон «Астра-4» (№ 01203, выпускаемый заводом «Электронприбор», не обманя).

Добрый три года магнитофон путешествовал со мной по городам и селам, предпринятиям, стройкам, полевым станам и везде помогал мне выжить с литературно-музыкальными композициями. Перед слушателем звучал голос В. И. Ленина, известных поэтов и писателей, певцов и декламаторов. Сейчас магнитофон находится, так сказать, на стационарном положении, но по-прежнему помогает мне. А пользоваться для своих целей компактными и легкими универсальными кассетными магнитофонами.

Моя искренняя благодарность электронприборам и, в частности, начальнику отдела завода О. И. Беголазову, инженеру завода Виктору Э. А. Борисулову за отличный магнитофон «Астра-4».

Г. ДАНИЛЕВСКИЙ, директор общества «Знание».

Отмечены на Всесоюзном смотре

Коллектив Воронежской маслосебзаботы не только об увеличении выпуска продукции, но и о повышении ее качества. Ежемесячно здесь вырабатывается 220 тонн различных плавленых сырков «Школадный», «Копейный» и «Сметанный» удостоены государственного Знака качества.

АТТЕСТАЦИЯ СТАНОВИТСЯ СТРОЖЕ

Комплексная стандартизация позволяет одним комплексом стандартов выявить все проблемы, связанные с созданием промышленной продукции. На это направлены также мероприятия по созданию единой системы технической подготовки производства (ЕСТПП) на базе применения единых систем конструкторской и технологической документации.

В новых правилах аттестации продукции, продукция аттестуется по трем категориям. Однако требования к качеству становятся более жесткими. Ранее аттестационные комиссии выдвигали делению Знак качества, не всегда учитывая такой важный элемент, как спрос. Сейчас изделия высшей категории должны быть дополнительно конструкторскими объектами на внешних рынках.

Активно участвуют в совершенствовании производства, в борьбе за высокое качество продукции наладчик технического отдела А. Зайн, инженер-технолог А. Якимов, старший мастер М. Романов.

На состоявшемся в Ростове-на-Дону Всесоюзном смотре-конкурсе качества плавленых сырков, творожных изделий высшего, были представлены выработанные базой «Лето», «Омичка» и «Новый». Все они получили высшую оценку, а коллектив базы награжден дипломом и денежной премией.

В. ВИКТОРОВ.

соответствовать международным стандартам и принести стране экономический эффект. Расчет этого эффекта в обязательном порядке должен представляться Государственной комиссии.



Посмотрите, какие замечательные прессы мы выпускаем, — говорит слесарь-бормщик завода тяжелых механических прессов Герой Социалистического Труда В. С. Рубцов, показывая группе молодых рабочих макет. — Высоко несите, друзья, марку нашего орденского завода. Фото В. Максимова.

Шинам — Знак отличия

Вот уже пять лет Воронежский шинный завод выпускает шины размером 260—508 для грузовых автомобилей «ЗИЛ». Недавно аттестационная комиссия удостоила эти изделия государственного Знака качества. В декабре прошлого года началось их серийное производство с этим знаком высшего отличия.

Как известно, до сих пор решение о присвоении изделия первой или второй категории принимали отраслевые комиссии министерств. Согласно новому положению, аттестацию по трем категориям качества будут проводить Государственные комиссии. Кроме того, устраняется

КАК ВЫСШЕМУ КАЧЕСТВУ ЗАМЕТКИ О СОРЕВНОВАНИИ

Вот уже пять лет Воронежский шинный завод выпускает шины размером 260—508 для грузовых автомобилей «ЗИЛ». Недавно аттестационная комиссия удостоила эти изделия государственного Знака качества. В декабре прошлого года началось их серийное производство с этим знаком высшего отличия.

В. ВИКТОРОВ.

многоступенчатость аттестации. По-новому теперь будут формироваться аттестационные комиссии. Такой порядок позволит обеспечить объективную оценку качества аттестуемых изделий.

Выпускаем нашим заводом экскаваторы, постепенно приобретающие все большее и большее значение для нашей страны. Улучшается их внешний вид, компоновка узлов. Упрощается система управления, наращиваются мощности агрегатов. Но самое главное, совершенствуется качество изготовления всех деталей, из которых собственно и собирается эта мощная машина.

В августе прошлого года я купил в магазине № 47 г. Воронежа сервант за 170 рублей Советского производства. Долго я собирал эти деньги, так как цена была 170 рублей. Хранила мечту приобрести этот сервант, но не знала, где его купить. Наконец место для покупки. Но неделями мы орачевали.

В эти дни старательно трудятся на производстве шин бригады вулканизаторщиков, возглавляемые С. Т. Гуляевым и М. Я. Прокуринным, сборщики покрышек Н. З. Сорочкин, А. М. Кириллов и многие другие рабочие и специалисты.

В. ВИННИКОВ.

облегчились изготовления многих деталей. Таких примеров множество. Творческое сотрудничество инженерно-технических работников крепнет день ото дня.

Основная деталь экскаватора металлоемкая и громоздкая, но не мешает ему работать быстро и точно. Здесь все механизмы, сопрягающиеся и передающие движение, изготовлены по второму и третьему классу точности.

Как известно, серванты продаются в разобранном состоянии. Стекла, подлокотники, ручки, штативы, на которых висят подлокотники, все это прилагается отдельно. И вот при сборке серванта дома оказалось, что некоторые детали не ставятся на свои места. Из семи ручек три оказались со своих мест — резьба у них сорвана. Штырьки не входят в отверстия, а стекла, которыми открывают и закрывают сервант, не ставятся на свои места. По этой причине одна половина вывалилась и разбилась.

МНЕНИЕ КОНТРОЛЕРА: СБОРЩИК КАКИХ ПОИСКАТЬ!

Красная сверхзвуковая лайнер ТУ-144 стоял на взлетной полосе. Вот-вот взлетит его мощные двигатели, и он устремится в свой первый полет. Сидя рядом с лучшим слесарем-сборщиком нашего цеха Федором Алексеевичем Еришовым. Еще в первые последние годы пришел он на сборочный участок, да так и остался здесь. Видно, и люди и профессия прижились по душе. Сейчас мы делаем такие машины, которые с успехом могут конкурировать с лучшими изделиями зарубежных фирм. И это значит, что в первую очередь несет ответственность за их надежность и долговечность.

Хороший сборщик должен безукоризненно выполнять несколько смежных операций. Он должен обладать навыками слесаря и иметь технические знания на уровне выпускаемой техники, безукоризненно знать кападные дело. Когда изделие выпускается несколько лет подряд, к нему можно привыкнуть. Но тут годы. На смену старому мастеру приходит новый. На смену старому мастеру приходит новый. В первую очередь несет ответственность за их надежность и долговечность.

Не раз приходилось Ф. А. Еришову переучиваться. И всегда при освоении операльных изделий. Он учился и сам, и учил своих молодых товарищей. Каждому ученику он умеет

Большую помощь технологу в совершенствовании технологических процессов и проектировании оснастки, а следовательно, повышению качества продукции оказывают слесари-сборщики М. Стрелков, И. Усков, А. Криулин, опытные станочники А. Родных, А. Руклин, В. Лягушкин, М. Бузавин и многие другие. Недавно инженер В. Павлов и токарь В. Кузнецов внедрили в производство отличную оправку для токарной обработки корпуса. Слесарь Скочин, один из авторов приспособления для припайки ротора. Начальник бюро цехового контроля В. Исеев — автор нескольких контрольных приспособлений,

С переходом на выпуск новых машин меняется и технологический процесс обработки и сборки деталей. Здесь много обрабатывается по высшему классу точности и чистоты. Осуществлены некоторые меры по совершенствованию планирования, материального и информационного стимулирования рабочих. Внедрены автоматизированные системы контроля качества продукции с первого предъявления.

В этом деле трудятся электросварщик Михаил Париков, который давно уже выполнил свой личный пятилетний план, выпуская продукцию только отличного качества. В феврале минувшего года ему присвоили звание «Мастер — золотые руки».

В механическом цехе № 10 на карусельном станке обрабатываются сложные детали — Кольца втулки Плетеня. Их изготавливает Стерегин. При отличном качестве этих деталей выработка у него составляет 126 процентов к плану. Личное клеймо получил в 1963 году, а теперь — звание «Мастер — золотые руки». Такого почта добился еще четыре комитеруновца.

Внедрение прогрессивных процессов, специализация инструментов и приспособлений в цехе дало экономии в сто с лишним тысяч рублей. А впереди — новые задачи по совершенствованию выпуска продукции.

В. АКИМОВ, Завод «Электронгаз».

Первым в 1961 году получил личное клеймо токарь-универсал механического цеха № 1 Владимир Корзинин. Сейчас их стало 236 тружеников предприятия. Но привлечь людей к переходу на более качественную обработку деталей — дело не легкое. Это требует кропотливой учебы работников всех звеньев, участвующих в изготовлении машин. И высокой требовательности.

Большое место производству приносит прогрессивный и еще большее — бракер. Он будет «крутить» станок, тратить электроэнергию, перерабатывать материал, который потом придется выбрасывать, нанеся этим огромный материальный ущерб.

В цехе № 1 один человек заглав партию заготовок в брак. Над бракером состоялся товарищеский суд.

Плохой инструмент металл попался, а отсюда и брак пошел, — пытался он убедить членов товарищеского суда. Но председатель суда кадровый рабочий Иван Владимирович Пулов, технологи цеха, рабочие доказали ему, что не металл виноват.

Почему я должна страдать материально и душевно из-за безответственности людей? Купила я этот замасленный сервант, а пользоваться им не могу.

Т. ТУРБИНА, пенсионерка.

Спасибо мастерам!

В ноябре 1961 года я купила телевизор «Рекорд» № 17179, изготовленный в Воронеже на заводе «Электронгаз». И с этого дня он ни разу не был в ремонте. Бывало, однажды месяц не включался. Ноги говорят: «Сдай его, купи новый, более совершенный». А мне жалко. И интересно знать, сколько же он еще будет работать.

От нашей семьи мне хочется выразить всем электросварщикам сердечную благодарность за их добросовестный труд и пожелать им счастья в труде и личной жизни.

Е. МАКЛОВА, г. Саратов.

