



**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

ОПЫТ
ОДОБРЕН

В парторганизации Георгия Дежко рефримераго... опыта одобрено...

Так, в личном плане кандидата в члены партии... опыта одобрено...

ВСЕЛА
ЗА ИНИЦИАТИВУ

Победителя областного соревнования на Семилужском огнеупорном заводе...

Эта инициатива наша широко распространена среди рабочих и инженерно-технических работников предприятия...

ВНИМАНИЕ
КАДРАМ

О том, как улучшить работу по подбору, расстановке и воспитанию кадров в условиях производственного процесса...

В Министерстве
обороны СССР

В период с 6 по 10 февраля 1978 г. в районе Минск, Орша, Полоцк...

НА ГЛАВНОЙ ВЫСТАВКЕ СТРАНЫ

«Завотка» сельхозмашиностроения... выставка страны...

Народные депутаты за работой

В ИНТЕРЕСАХ
ИЗБИРАТЕЛЕЙ

На лице посетителями... депутаты за работой...

Позже я читала строки из письма в редакцию этой посетительницы... депутаты за работой...

Я не первый год работаю депутатом... депутаты за работой...

Доброе мнение не случайно... депутаты за работой...

Возвращаясь к напечатанному
делам с места...

В конце ноября 1977 года мне пришлось побывать на строительстве комплекса гаражей Борюголедского автоколхоза № 1425...

Простой — не единственная беда строителей... депутаты за работой...

Работаем на свой страх и риск... депутаты за работой...

Воронежский машиностроительный завод им. В. И. Ленина... выставка страны...

В странах
Социализма

БЕРЛИН. Задачами народнохозяйственного плана ГДР на 1978 г. выполнены, в области промышленности и ряде других важных отраслей...

Увеличить в нынешнем году выпуск продукции на 22 процента... депутаты за работой...

Строительство крупнейшего на севере Вьетнама речного порта началось в столице республики... депутаты за работой...

ФОТОИНФОРМАЦИЯ



НА ПУТЯХ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА ШИРЕ ВНЕДРЯТЬ КОМПЛЕКСНУЮ МЕХАНИЗАЦИЮ И АВТОМАТИЗАЦИЮ ПРОИЗВОДСТВА

«...Для того, чтобы успешно решать многообразные экономические и социальные задачи, стоящие перед страной, нет другого пути, кроме быстрого роста производительности труда, резкого повышения эффективности всего общественного производства... Нам надо будет полагаться не на привле-

чение дополнительной рабочей силы, а только на повышение производительности труда. Резкое сокращение доли ручного труда, комплексная механизация и автоматизация производства становятся необходимым условием экономического роста».

(Из доклада Л. И. Брежнева XXV съезду КПСС).

НОВАТОРЫ — ПРЕДПРИЯТИЮ

Сегодня, 17 января 1978 года, исполняется 20 лет со дня создания Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов. За это небольшой отрезок времени мы неизменно выжили и окрепли, стали поборниками технического прогресса.

С первых же десятилетий деятельности изобретатели и рационализаторы нашей области включились в борьбу за эффективность и высокое качество выпускаемой продукции. Достаточно сказать, что за два минувших года от использования технических новшеств различных отраслей получено более 83 миллионов рублей экономии, что на 22 процента больше, чем в предыдущий период девяти лет. Такой высокой экономической эффективности область достигла впервые. За это время в Воронежские изобретатели зарегистрировали в Государственном комитете свыше тысячи изобретений, представили к зарубежному патентованию свыше 50 разработок. Причем значительное количество изобретений зарегистрировано в высокоразвитых капиталистических странах, таких, как США, Англия, ФРГ, Япония, и других.

При непосредственном участии изобретателей и рационализаторов на предприятиях области налажено производство более 200 новых машин, оборудования, приборов, почти полностью из товаров народного потребления.

Особенно умелое использование народных умельцев в юбилейном году. Так, на заводе СК имени Кирова каждый из пяти работающих является рационализатором. Изобретатели получают от внедрения технических новшеств на заводе, ежегодно превышает 800 тысяч рублей.

Подлинно новаторским коллективом зарекомендовали себя труженники Цеховоронки. Изобретатели АЭС, где каждый из пяти работающих является рационализатором. В юбилейном году новаторскими изобретениями около 400 технических новшеств, от использования которых получена экономия свыше одного миллиона рублей.

Анализируя работу передовых коллективов, можно сделать вывод, что там, где техническое творчество стало массовым движением, там выше эффективность, надежность и качество выпускаемой продукции.

Отрадно отметить, что советские БОНР предприятий стали

Товаром достигнутых успехов, нельзя однако, не отметить некоторые негативные явления, без которых эти успехи могли бы быть большими. К сожалению, не везде относятся к развитию изобретательства и рационализации с достаточным вниманием. На предприятиях пищевой, легкой, лесной и деревообрабатывающей промышленности технического творчества трудящихся развито плохо. В названных отраслях промышленности и совершенствованию производства участвует лишь каждый 15-й работник. Поэтому советам БОНР вышеупомянутых отраслей предстоит большая работа.

Не менее важной задачей является усиление общественного контроля за внедрением высокоэффективных изобретений и рационализаторских предложений. Причем контроль за внедрением — это не просто получение сведений о том, что используется и что осваивается медленно, а выявление и устранение причин, мешающих своевременной реализации ценных новшеств. Достаточно сказать, что в настоящее время в народном хозяйстве области используется лишь одна треть ежегодно создаваемых изобретений, а 10 процентов рационализаторских предложений остаются в остатке, и их внедрение переносится на следующий год. Общественный контроль должен стать действенным рычагом в устранении этих недостатков.

Занимаясь над судьбой многих разработок, отмечаешь, что успешное освоение их во многом зависит от того, как сумели разработчики, будучи конструктором или исследователем, привлечь к тесному сотрудничеству изготовителей, установив с ними те творческие контакты, которые позволяют им так быстро внедрять разработку, но даже в отдельных случаях усовершенствовать ее в процессе внедрения.

Широко использовалось передовые технологии, сокращение сроков разработки и промышленного освоения новшеств во всех звеньях — от идеи до внедрения — важная задача ударного года десятилетия. Это и понятно: научно-технический прогресс — материальный путь развития социалистической экономики.

И. ДАНИЛОВ,
секретарь обкома ВОНР.



В НАЧАЛЕ нынешнего года ведущим специалистом Воронежского экспериментального конструкторского бюро исследовано-улучшено оборудование В. С. Мишиной, Е. И. Гарниновой и Е. С. Сидорова. Столь высокой оценки они удостоены за разработку и серийное освоение автомата А5-КРА для упругого заморозки продуктов, запатентован авторским свидетельством № 460219. От внедрения автомата народное хозяйство получит экономический эффект в сумме 87,1 тысячи рублей.

Идет эксперимент Непривычный силуэт машины

Когда я увидела опытный образец зерноочистителя МЗП-50, то почувствовала некоторое недоумение. Передо мной стоял четкий соединенный между собой цилиндр, два из которых заканчивались конусом. Ничего похожего на привычный силуэт зерноочистителя. Сразу вспомнились слова начальника отдела воздушно-решетных машин Анатолия Николаевича Кременя, который так отозвался о рождении МЗП:

— Труднее всего было преодолеть психологический барьер, неверие в машину, непривычный по форме, по принципу действия.

Долгим был поиск. Теперь позал завосские и ведомственные испытания. Вскоре предстоят государственные. Но конструкторы продолжают работу. Универсальная машина должна быть укомплектована набором самых различных деталей — накопитель, сепаратор. К тому же нужно дополнительное приспособление,

чтобы удерживать решета в согнутом состоянии. Выходит, механизм, во многом другом более совершенный, чем его плоскорешетный предшественник, уступает ему в этом. А нельзя ли у новой машины сохранить достоинства старой? Что если решета сгибать только во время работы? Оказывается, можно. Сделан еще один шаг к совершенству.

Группа конструкторов, возглавляемая Алексеем Александровичем Гехтманом, продолжает поиски. Завоевывая в экспериментальном цехе, с образцом меня знакомит Юра Александрович Родичев, один из тех, кто ведет доработку МЗП-50.

Вперед у машины нелегкий путь, когда сотни, а потом тысячи братьев этого образца очистят первое зерно в горячую страдную пору. И надежность их уже будет зависеть не только от конструкторов, но и от тех, кто изготовит детали и узлы, смонтирует их.

Машина, о которой я рассказывала, — лишь часть агрегата ЗАВ-50, который, как не велико его значение, лишь часть той большой работы, которую ведут конструкторы. В течение пятилетий им предстоит разработать и испытать очистительные поточные линии производительностью 50, а в дальнейшем и 100 тонн в час. Нет смысла перечислять все множество механизмов и приспособлений, которые создаются заново и модернизируются конструкторами головного специализированного конструкторского бюро производственного объединения «Воронежэропроект». В ИВАНОВА,
корреспондент радио завода «Воронежмаш».

Рабочей инициативе — инженерную поддержку ТВОРЧЕСКОЕ СОДРУЖЕСТВО

В цехе № 21 я работаю слесарем пятый год. Занимаюсь наладкой барабана для сборочных станков. От их исправности зависит не только качество автомобилей, но и количество. Об этом знают каждый сборщик, каждый слесарь, занимающийся ремонтом сборочных станков.

Я понимаю, что поддержание барабана в исправном состоянии зависит прежде всего от меня. Думаю о том, как можно увеличить срок их работы, я пришел к мысли, что неплохо было бы изменить конструкцию некоторых узлов и деталей. Многим мое предложение могло показаться слишком смелым, необдуманным. Но за двадцать лет работы слесарем на заводе я достаточно накопил опыт. Знаю, что без знания теории мне многого не понять, поэтому поступил на вечернее отделение среднего технического училища Воронежского технологического института. И работа стала спориться, мне

ЭФФЕКТ ИНФОРМАЦИИ

Слушая по радио передачу бюро научно-технической информации, инженер-нормировщик инструментального цеха Олег Филовавич Фелозов заинтересовался идеей оптимизации доместки изготовления штампов по специальной линейке. На следующий день он обратился в БТИ завода. Здесь его внимательно выслушали, послали запрос на приобретение технической документации в ЦНТИ. Ответ получили незамедлительно.

Так инженеры-информаторы ускорили процесс внедрения нового метода нормирования труда.

В период освоения выпуска гидравлического экскаватора «буком местом» оказалась технология механообработки, сборки и испытания гидродвигателей. Технологи обратились за помощью к специалистам БТИ. Они быстро подготовили информационные листки по интересующей их теме. Комитетероны узнали, что Московский завод гидрооборудования получает необходимую чистоту внутренних поверхностей цилиндров твердосплавными пластинами. Инженер В. А. Ремизов побывал на этом предприятии, где узнал много нового, интересного.

Беско на заводе изготовили и применили специально изготовленную. Теперь эту операцию делают за один проход. Производительность труда возросла в несколько раз, повысилось качество изделий, количество позволило сэкономить 900 рублей.

На заводе стало правилом: принятые к внедрению технические мероприятия включать в годовую комплексный план ортегмамероприятий. Так, на 1977 год включено 40 мероприятий, полученных из информационных листков. Это положило начало влиянию на эффективность производства.

Широко внедрение уже апробированных выюнок дает хорошие результаты. Раньше, чтобы получить деталь методом газовой резки, необходимо было разметить контур на листовом прокате. Для ускорения этого процесса изготавливались специальные шаблоны. Работники БТИ предложили использовать шаблон — иное дело. Технологи по фотографической карточке вырезают пластиковый копир детали. Для максимального использования листа составляется пакет из копиров. Этот опыт, принесший более 10 тысяч рублей экономии, наши сварщики освоили при помощи информационного листка горно-обогатительного завода. И таких примеров много.

Если прежде глушесть изолировали из трубы, то, применив новый метод ЦНТИ (Инефтемаша), эту деталь начали производить из двух штампованных половин, соединяя их шовой сваркой. На этом было сэкономлено 800 нормочасов.

Стремясь использовать все новое, переломное, почерпнутое из опыта работы других предприятий, комитетероны сами стали разрабатывать новинки, о которых они ставят в известность ЦНТИ и отраслевой институт информации.

Наши публикации пользуются широким спросом у производственников, о чем красноречиво говорят цифры. По запросам других предприятий отправлено 432 сообщения о новшествах. Работники БТИ придают особое значение такой взаимовыгодности.

Техническая информация, отобранная для использования и внедрения, включается в ортегплан, реализация которого контролируется инженерами-информаторами. На все заимствованные новшества составляется акт внедрения, подсчитывается сумма сэкономленного рабочего времени. Правильно организованный учет результатов использования информации дает возможность оценить работу всех служб, которые обращаются в БТИ завода. На основании этих данных комиссия определяет, кто лучших показателей по отбору и внедрению в производство информации добился механический цех № 5, сборочный цех № 6, отдел главного сварщика.

К. ОСТАШКО,
инженер-технолог завода имени Коминтерна.

следует причины поломки, я предложил усилить сусухари, и вскоре этот дефект был устранен.

Изменяя конструкцию отдельных узлов барабана, чувствовал, что иногда мои знания недостаточно, требуются инженерная поддержка, совет специалиста, усовершенствовать некоторые узлы и детали барабана я убедился вскоре после начала работы в цехе № 21. Ежедневно в цехе делались по три барабана — выходили из строя сучасти-ступичи, или как мы их называем, «сусухари». Сусухари соединяют внутреннюю ступицу с муфтой, и когда барабан складывается, сусухари поворачиваются, покрывая не снималась с барабана. Ис-

Раниса Тихоновна разработала новую корону барабана, состоящую из четырех деталей (место восемь). В РМЦ слесарь цеха № 21 Воронежского шинного завода.

выточили нужные детали, а я уже установил барабаны на двух станках в цехе. И если раньше целую неделю я собирался в работу для цеха, теперь за один день могу собрать два.

Это новшество позволило сэкономить время на сборку и разборку барабана. Он стал удобнее в работе для сборщиков, обеспечивает лучшую практику слов покрьшек.

Вот так, на деле, я убедился в большой пользе совместности, вместе сдумав над тем, что нужно сделать, чтобы барабаны не выходили так быстро из строя.

Трудовым подарком наши конструкторы ознаменовали юбилейный год Великого Октября, который войдет в историю нашей Родины как год славных свершений, озаренных сиянием новой Конституции СССР. С новым творческими планами вступили они в третий год пятилетия.

Г. ТИМОФЕЕВ,
начальник бюро ГЗБ завода тяжелых механизмов прессов.

С огромным вниманием позанимались с Письмом ЦК КПСС Советские Министры В. С. Барковский и Ю. Я. Данилов. Особенно заинтересовался все в первую очередь транспортными системами в повышении эффективности народного хозяйства. Как программу и действительно восприняли строимый завод, который строит работники локомотивного вагонного цеха В. Т. Янышин и Ю. Я. Данилов. Переоценивая социалистического соревнования решили в освоение новой техники, улучшение организации производства, в первую очередь новшества, которые позволили сэкономить для тысячи рублей. Сейчас на заводе производится разрабатывают очередные новинки.

НА СНИМКЕ: ударники коммунистического труда В. Т. Янышин и Ю. Я. Данилов.



Новая Линия

НАШЕМУ отделу было поручено выполнить проект автоматической линии для штамповки дисков колес 6,00-16. Заказчик линии — Завод колес КамАЗа. Конструкция и технология штамповки этого изделия резко отличались от дисков колес 7,0-20. Это обстоятельство, а также то, что по сравнению с Челябинским заводом колесного производства линия штамповки дисков колес 7,0-20 модели ЛП-02 имели ряд нетиповых решений, не позволяли конструктивно продублировать линию ЛП-02 для КамАЗа.

Таким образом, появилась необходимость разработать новый проект линии, который содержал бы в своем составе все наиболее удачные решения, разработанные в ГЗБ или примененные в отечественной и зарубежной практике механизации и автоматизации штамповочного производства для листового проката и посуды.

И приняв во внимание сложную задачу, состоящую из двух частей (авирующего и прессового), содержащих 5 однокорпусных закрывающихся прессов, мы решили использовать усилием 1000 тонн-сил каждый и одного чеканочного пресса усилием 2500 тонн-сил, получившая иная. Она отличалась современным высокопроизводительным полупосадочным, конструктивно улучшенным механизмом подачи полосы в пресс, кинематически более простым устройством для удаления готовых изделий и укладки его

На калыках проектировщиков

в ступу. Она оснащена также более эстетичным транспортером — накопителем, конструктивно простой, менее металлоемкой и более производительной, чем ЛП-02. Оказалось возможным сократить просто прессового участка введенным автоматизированным магазином в устройстве для полуточной выдачи заготовок.

Работы по созданию высокопроизводительной линии для штамповки дисков автомобилей были выполнены в тесном сотрудничестве с инженерами завода имени Коминтерна КамАЗа и Заводским заводом колес, так как проектные работы по созданию механизма отсечки подаваемой в линию, а также передача изделия на последующую обработку производятся силами конструкторов этих организаций.

Большой вклад в разработку проекта линии внесли от-

ЧЕГО МЫ ЖДЕМ ОТ СИСТЕМЫ

Планами на десяту пятачку предусмотрено дальнейшее развитие технического прогресса во всех отраслях народного хозяйства. Намечено ускоренное техническое перевооружение производства, сокращение сроков машиностроения, внедрение новой технологии, улучшение качества выпускаемых машин. Важнейшим средством достижений этой цели является внедрение Единой системы технологической подготовки производства (ЕСТПП), разработанной Государственным стандартом СССР совместно с

отраслевыми министерствами по исполнению постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 10 ноября 1970 г. «О повышении роли стандартов в улучшении качества выпускаемой продукции». Впервые в стране осуществляется комплексная разработка и внедрение ЕСТПП на предприятиях машиностроения и приборостроения с широким участием отраслевых институтов.

В отрасли кузнечно-прессового машиностроения базовыми по разработке нормативно-технической документации и вне-

дрению ЕСТПП приказом инициативы назначены «ГПИКУЗМаш» и объединение по производству кузнечно-прессового оборудования имени Калинина. Руководствуясь комплексным планом, институт совместно с объединением в прошлом году осуществил пилажный этап работ по внедрению упомянутой системы, а также обследование и анализ существующей системы технологической подготовки производства на соответствующих ее предприятиях ЕСТПП. Это позволило приступить к следующему этапу — разработке технического задания.

Опыт проведения подобных работ распространен «ГПИКУЗМаш» на другие объединения и заводы, а также целью в институте проводилась Всесоюзное отраслевое совещание по проблемам ЕСТПП, в работе которого приняли участие представители 26 обединений и заводов, а также двух организаций Всесоюзного промышленного объединения «СоюзкузМаш».

На совещании были заслушаны доклады ведущих специалистов объединения по проблемам ЕСТПП и качеству, а также представителей Центрального Черномозного Центра метро-

логической и стандартизации и объединения. Участники совещания приняли рекомендации, направленные на ускорение работ по внедрению систем в отрасли.

Выполняя свои функции базовой организации, «ГПИКУЗМаш» осуществлял инспекторскую проверку внедрения ЕСТПП на семи заводах с оптимальным уровнем применения различных технологических процессов, стандартной переналаживаемой оснастки и оборудования.

Совместными усилиями института и объединения состав-

