



**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



НОВОМЕР — КРЫЛЬЯ

• НА ПУТЯХ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

ЭФФЕКТ ВНЕДРЕНИЯ

ПЛОДОТВОРНО трудится в третий год десятой пятилетки коллектив инженеров и науки — исследовательского института кузнецко-прессового машиностроения. Специалисты института осуществляют разработку и внедрение новых прогрессивных машин и оборудования для обработки металлов давлением.

Недавно здесь получили патент на жизнь еще две новинки. Одна из них — радиально-обжимной автомат усинием 125 тонн-сил с программным управлением. Эта машина позволяет получать методом ковки ассимметричные детали типа ступенчатых валов, а также

ЗА ЭКОНОМИЮ
И БЕРЕЖЛИВОСТЬ

ПОБЕДИТЕЛИ

Многие экскаваторостроители активно участвуют в конкурсах, проводимых областным советом НТО «Машпроект» под девизом «Экономия в больших и малых». Среди удачников — начальник БТИ И. Подольских. За комплекс мероприятий, занимавшихся из передового опыта других предприятий и давших экономический эффект в 87 984 рубля, новатор получил первую премию. Среди награжденных также инженер-технолог В. Распопов, начальник бюро отдела главного металлурга О. Саменкович.

Н. МЕТАЛЬНИКОВ.

Завод имени Коминтерна.

183 ИЗДЕЛИЯ

Раскрои ткань — одно из ответственных операций в производстве мягкой мебели. Облицовочная ткань придает изделию элегантный вид. Рисунок ее должен соответствовать отделке деревянных деталей и органическим сочетаниям с общими видами изделия.

Шательно изучив карту раскрытия на линии края арматуры 4452, начальник участка Воронежского комбината мебельных деталей Зоя Тихоновна Цепкина нашла в ней один недостаток. Десятый вариант, прежде чем определился, сам был оптимальным, при котором рисунок ткани приобрел нужную стройность. Увеличился успехом, но не менее важном, на проектирование в увеличенном проценте полезного выхода текстиля. Карта раскрытия, предложенная З. Т. Шапкиной, дала возможность увеличить полезный выход материала до 96,5 процента.

Новая технология успешно внедрена в производство. Применение этого метода снизило расходы на каждую заготовку для дивана «Кровать экономится 0,29 погонного метра ткани. Из сбереженных материалов за год можно изготовить 183 дивана-кровати.

В. ДЕМЕНЧЕНКО.

ЕГО ВКЛАД

Четверть века трудится на Воронежском механическом заводе слесарь Иван Григорьевич Толоконников. За это время, в производстве внедрено множество достижений его рационализаторских предложений. Новатор привнес почетное звание «Заслуженный инженер РСФСР». Занимается он в основном усовершенствованием методов холодной штамповки. Эти новшества помогают экономить рабочее время, металлы.

Наряду с внедрением одних из гениальных его предложений, для выполнения заказов нужно было два штампа, на что по расчетам требовалось 100 кг листового металла. По предложению новатора изготовлены лишь наладки, а не все пошло 10 килограммов.

Подобные примеры не единичны.

И. КОРОБОВ.

БОЛЬШОЙ РЕЗЕРВ

Вопросам экономии большое внимание уделяется в коллективах Воронежского специализированного управления треста «Южпромтехниципром».

На строительстве цеха стального литья завода имени Коминтерна бригада Юрия Федоровича Мазина вместо поворотных патрубков поставила инженерные воздушно-спрэдовые ВЭС, которые заборы добились экономического эффекта в 15 тысяч рублей. Это новшество будет широко применяться при монтаже оборудования не строительстве Промышленного химического завода по производству минеральных удобрений.

В. НОВИКОВ.

же точных конических поверхности. Автомат обеспечивает эксплуатацию металла до 40 процентов.

Использование технической новинки, которую создавали М. Ковалев, Г. Панкратова, В. Мочалов, В. Николаев, бригада рабочих опытного завода ЭНИКАМШа Н. Шакалова и другие, дает до 400 тысяч рублей экономии.

Найдет широкое применение в инструментальной промышленности и другая разработка — автоматизация горячей прокатки для обжима горячей прокатки поковок двусторонним гачечным клещом малых размеров. В технологическом процесс штамповки на данной

линии введена дополнительная операция — предварительное обжимание горячими валами — сегментными вальцами. Это новшество, а также автоматизация и механизация осталных операций процесса повышают производительность труда по сравнению с существующим методом в два раза и позволяют ежегодно экономить до 50 тонн углеродистой и легированной стали, высвобождая 6 рабочих. Автоматизированная линия получила название «Горячий» разработана В. Максимовым, Н. Кобаковым, В. Чайкиным, М. Самоловым, В. Еникиным, Г. Куринским и другими.

Обе работы выполнены на заводе имени Калинина на начало серийного производства работ. На авиационном заводе успешно используется магнитно-импульсная установка, на технологическом — комплекс машин с программным управлением.

Более 900 тысяч рублей, 156 тонн металла, 17 тысяч киловатт-часов электроэнергии — таких экономических эффектов от внедрения разработок ЭНИКАМШа на воронежских предприятиях.

Оказывает техническую помощь ЭНИКАМШ многим промышленным предприятиям Воронежа. Так, на заводе «Электросигнал» специалисты института внедрили разработку, выполненную в сотрудничестве с инженерами из линии штамповки шасси телевизора «Радуга». Это новшество значительно облегчает труд рабочих, занятых на штамповочных операциях, дает немалый экономический эффект.

По разработке ЭНИКАМШа

шев на заводе имени Калинина начато серийное производство работ. На авиационном заводе успешно используется магнитно-импульсная установка, на технологическом — комплекс машин с программным управлением.

Более 900 тысяч рублей, 156 тонн металла, 17 тысяч киловатт-часов электроэнергии — таких экономических эффектов от внедрения разработок ЭНИКАМШа на воронежских предприятиях.

В ответ на Письмо ЦК КПСС Совета Министров СССР, ВЛСПС и ЦК ВЛКСМ о дальнейшем развертывании социалистического соревнования и улучшении выполнения заданий национального плана на начало текущего года и пятилетия в целом коллективы ЭНИКАМШа стремятся внести свой творческий и трудовой вклад в повышенный эффективности и качества работы промышленных предприятий Воронежа и страны.

А. САТЕНКО.

Среди лучших рационализаторов Воронежского пассажирского автотранспорта — бригада водителя Николая Митрофановича Каширинца. Многие технические новинки, внедренные ими в предприятии, тысячи рублей экономят на операциях, улучшают качество труда, повышают культуру работы.

Фото В. Петровсона.



РАБОЧАЯ СМЕКАЛКА

НА ВЗГЛЯД НОВАТОРА... ВОРОНЕЖЦЫ — ДЕЛЕГАТЫ В СЪЕЗДА ВОИР О РЕЗЕРВАХ ТЕХНИЧЕСКОГО ТВОРЧЕСТВА

Недавно в Москве состоялся форум технического прогресса — рабочие, колхозники, специалисты и учёные — вели большой разговор о том, что нужно сделать новаторам, чтобы их труд еще больше приумножал могущество нашей Родины.

Н. А. ГРЯЗЕВ,

Герой Социалистического Труда,
слесарь-инструментальщик ПТО
«Электроника»



обязалась подать 400 предложений с экономическим эффектом в 800 тысяч рублей. Уже внедрили в производство 180 новинок, что позволило сократить себестоимость на 69 тысяч рублей и более. Работа эта получила высокую оценку и много участия. Различные усовершенствования, авторов которых я называю я, позволили сэкономить в годы пятилетки 12 тысяч рублей.

Можем ли мы, рационализаторы, вносить еще более весомый вклад в общее дело?

Безусловно. Не буду голосовать. Назовется бы само название нашего участка — инструментальный — заставля-

ет все наши усилия направлять на внедрение автоматизации. Но на деле же нам часто приходится заниматься не своими прямыми обязанностями.

И еще. Сейчас в некоторых коллективах созданы и действуют группы содействия по внедрению рационализаторских предложений. В группах входят инженеры, рабочие, техники, представители администрации, что позволяет комплексно решать проблемы дальнейшего внедрения технического прогресса. В нашем же цехе пока такой группы нет.

Есть у нас и другие возможности повышения эффективности работы новаторов. Поэтому мы пересмотрели наше рабочее обозначение и реорганизовали по рационализаторской работе замерить за 4 года.

Новые, повышенные рубежи заметили и я. К этому же обязала и я. Новая общественная должность — на съезде я избран членом Центрального совета ВОИР.

— Как только вернулся из Москвы, где самые достойные рационализаторы страны держали большой совет, рассказал своим товарищам, что я всем увиденным и услышанным. И, несмотря на то что я впервые здесь, в Большом Кремлевском Дворце, где работал съезд, я почувствовал, какая важная роль отводится нам, рационализаторам, в деле дальнейшего развития технического прогресса.

Это движение, волнующее в нашей стране широким размахом, объединяет под своим знаменем более чем 9,5 миллиона людей — интеллигентов, творческой мысли. О том, как всесторонне, всебъемлюще оно, можно судить по примеру технического коллектива, который я возглавляла в своем участке. Тамара Владимировна Шаповалова, кстати, изобрела мне в свое время гидравлический пресс для обжима горячей прокатки. И, подобно ей, я, как и многие другие, хотела создать коллектив, в котором соединялись бы практические знания и теоретические знания людей. А без этого трудно решать сложные технические проблемы.

Не остается в стороне от поиска многие из нас, рабочие. Не одно предложение защищено в нашей области на повышение качества продукции. В прошлом году, к примеру, новаторы разработали такую группировку оборудования, при которой образовалась замкнутый технологический цикл, улучшился качеством изделий, сократились потери от брака. А недавно, опять же предложение о замене горячей прокатки на холодную.

Творческий поиск — дело серьезное, и относиться к нему следует бережно, пунктуально. Иначе можно отогнать всякую охоту у человека на новаторство. И подобное, к сожалению, еще встречается в нашей жизни. Я являюсь уполномоченным по рационализаторской работе. Около четырех месяцев назад несколько кузнецов нашего цеха прелюбили использовать гальваническую ванну для обработки гальваническими растворами. И вот, как бы это ни говорилось, они были вынуждены на 100 процентов переключиться на гальваническую ванну, скажем так. А без этого трудно решать сложные технические проблемы.

Сейчас я занимаюсь поиском новых предложений на повышение качества продукции. В прошлом году, к примеру, новаторы разработали такую группировку оборудования, при которой образовалась замкнутый технологический цикл, улучшился качеством изделий, сократились потери от брака. А недавно, опять же предложение о замене горячей прокатки на холодную.

При этом, конечно, я не могу сказать, что это было легко.

— Как вы испытываете эту проблему?

Как мы испытываем свою долю, какие проблемы стоят перед нами? Об этом хочу рассказать, исходя из своего опыта моих товарищей.

Частично будущий продукция — магнитофоны, видеомагнитофоны, другие товары народного потребления — закладывается на нашем инструментальном участке, где изготавливаются штампы, штампы для автомобилей. Многие из рабочих хотят, чтобы мы

занялись этим вопросом.

— Как вы испытываете эту проблему, считают, не слишком ли это сложно?

— Да, конечно, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

— Но вы же знаете, что это

трудно.

— Да, это сложно.

