

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ВЫСОКАЯ НАГРАДА

СОФИИ, 21 ноября. (ТАСС). Указом Государственного совета Народной Республики Болгарии член Политбюро ЦК КПСС, секретарь ЦК КПСС, заслуженный деятель науки и техники СССР, лауреат ордена НРБ — орденом Георгия Димитрова в связи с 75-летием и за большие заслуги в развитии боевого союза и сотрудничества между БКП и КПСС, братской

дружбы и сближения двух стран и народов, за вклад в строительство социалистического и коммунистического общества в СССР, в борьбу за чистоту марксистско-ленинской теории, в укрепление единства и сплоченности стран социалистического содружества и международного коммунистического движения.



ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЭВМ

предложили томским агрохимикам сотрудники научно-исследовательского института автоматизации и электромеханики при ТИАСУРЕ.

Специальная задача для ЭВМ разработана в отделе проектирования организационных структур и автоматизации систем обработки информации по просьбе сотрудников областной агрохимической лаборатории. Она позволяет рассчитывать на ЭВМ питательность кормов (содержание протеина, белков и т. д.) с тех или иных угодий колхозов и совхозов. Раньше сотрудники лаборатории тратили на обработку проб, взятых с угодий всех хозяйств области, около месяца. Ученые предложили проводить эти расчеты на электронно-вычислительной машине буквально за несколько минут.

Большой вклад в разработку новой задачи внесли заведующий сектором Н. П. Ширенков и младший научный сотрудник Е. А. Рыбалова.

ЗАВЕРШИЛИ ИЗЫСКАНИЯ

новой ЛЭП-220 Раскино — Калята работники Томского отделения института «Энергосетьпроект».

Линия электропередачи протянется больше чем на сто километров по территории нехоженой тайги в Каргаском районе. Она предназначена для энергоснабжения нефтепровода Басюгане — Раскино, который будет врезан в магистральный нефтепровод Александровск — Томск — Анжеро-Судженск и даст выход продукции новой группы нефтяных месторождений, которые вступают в хозяйственный оборот.

Изыскатели закончили работу значительно раньше нормативных сроков. Руководил полевыми работами Н. Р. Чепуренко.

ЭФФЕКТИВНО РАБОТАЛИ

в последние две недели «зимней навигации» работники Томского речного порта.

Необычно теплая погода позволила работникам Томского речного порта продлить перевозку пассажиров до 23 октября, а грузовые перевозки — до 1 ноября. Еще дольше продолжались работы на акватории порта. Все это помогло речникам план второго года пятилетия по перевозке грузов в объеме 15,9 миллиона тонн выполнить досрочно и перевести сверх годового задания около 600 тысяч тонн народнохозяйственных грузов. Сверх планового задания перевезено около 50.000 пассажиров.

Весь флот, приписанный к Томскому речному порту, встречает зимовку во всеоружии.

П. ТРИФОНОВ.

В ФОНД МИРА

трудился в минувшую субботу коллектив завода режущих инструментов.

На свои места вышли все рабочие и инженерно-технические работники основных и вспомогательных цехов предприятия. Они трудились две пятисотые смены под лозунгом: «Сменное задание — за пять часов». С этой задачей коллектив справился успешно. Заводоуправление трудилось в этот день на благоустройственных работах — на строительных площадках, территории завода и в жилом городке.

В Советский фонд мира инструментальщики передали около 80 тысяч рублей.

А. АНТОНОВ.

ЭШЕЛОНЫ —

СВЕРХ ПЛАНА

ПРОДНО. 19 ноября. (Корр. ТАСС К. Волотович). Двадцать пятый с начала года железнодорожный состав со сверхплановыми удорожениями отправил сегодня хлебобакwaren страны коллектива производственного объединения Азот имени С. О. Прибыльного.

В содружестве с учеными производственного усовершенствования работу колосня синтеза, установили новый виброгранулятор и многие другие аппараты. В итоге повысился выход «витаминов плодородия» и их долготерпимость. Теперь для трети продукции объединения отмечены государственными Знаком качества.

ЕСТЬ ГОДОВОЙ!

В областном соревновании сельских Советов народных депутатов по успешному выполнению планов закупок и населения продуктов животноводства на первое место вышел Сузунский район — Короткинский сельский Совет Колпашевского района. За счет чего достигнут такой успех?

В. Г. ИВАНОВ, председатель Сузунского сельсовета:

С начала года в деревнях Старо-Абрамкин и Ново-Абрамкино закуплено около 900 килограммов молока на корову, что на 42 килограмма больше, чем за это же время прошлого года. Сверх годового задания уже получено 180 центнеров молока. Ежедневно на приемные пункты его поступает по 70—80 килограммов.

Ход заготовок находится под постоянным контролем депутатов. Ежемесячно этот вопрос рассматривается на заседаниях исполкома, где и подводится итог социалистического соревнования, которые впоследствии передаются широкой гласности через боевые листки, «молнии».

Большую организаторскую работу проводят сельскими депутатами.

Среди самых активных сельских депутатов — рабочие совхоза и маслозавода А. А. Чернова, С. И. Шуматова. За день

вять месяцев каждая продала государству более пяти тысяч килограммов молока.

Со слатками своевременно производится расчет комбикормами, а лучшие из них, как определено в условиях соревнования, приобретают через торговые организации товары повышенного спроса. Только за последние три года им продано две легковые автомашины, пилы «Дружба», мотоциклы, ковры.

До конца года у слатков намерены закупить еще по одному центнеру молока на корову. Уверены в том, что выполним и государственный план по закупкам мяса.

В. Г. РЕЗОНОВ, председатель Короткинского сельсовета:

Наш сельский Совет уже перевыполнил годовой план по закупкам молока у населения. К концу декабря закупим еще 20 центнеров продукции. Активно участвуют в этом И. Тараканова, З. А. Лидякова, П. Пучков, А. Е. Быкова и многие другие.

Свою работу сельские депутаты начали с подворных обходов. Был налажен учет количества и личных хозяйств коров, время их растела. Для удобства слатков молока в деревне Старо-Короткино открыт приемный пункт.

Выступил председатель сельских Советов комитетует председатель Колпашевского горисполкома В. Г. МОЛЫНИН.

Победа в областном соревновании этих сельских Советов не первая, — сказал Василий Георгиевич. — Здесь выработана четкая линия в организации продажи продукции колхозников сельхозпредприятий в личном хозяйстве. Закономерен тот факт, что в начале года Сузунский сельский Совет выступил инициатором соревнования за успешное выполнение плана закупок молока, мяса, шерсти.

Социалистическое соревнование играет большую роль в успешном ходе заготовок в районе. Регулярно проводятся меры поощрения и для активных слатков.

Вопросы об организации закупок молока и других сельхозпродуктов часто обсуждаются на заседаниях горисполкома. Уделяем внимание укреплению личного подсобного хозяйства рабочих и служащих. В сравнении с прошлым годом число крупного рогатого скота у населения увеличилось на 245 голов, свиней — на 212, овец — на 210. В областном соревновании за третий квартал по закупкам молока район занял третье место.

Быстрые метры

В Стрележском управлении буровых работ с большим подъемом идет соревнование за наивысшую проходку скважины на каждую бригаду. В канун юбилейных торжеств коллектив управления с гордостью порывался о досрочном выполнении государственного задания по проходке. Тон в социалистическом соревновании задают бригады Героя Социалистического Труда В. Г. Калинин и Н. В. Бурдыко. Поддерживают

риетическое начинание профсоюзные комитеты, заводские комитеты, комсомольцы и молодежь.

На сегодняшний день бригады В. Г. Калинин и Н. В. Бурдыко выполнили задание на 150 процентов. В их числе — 4, хотя в нормативе было 2,6 метра. На счету коллектива Н. В. Бурдыко — свыше семи тысяч метров, пробуренных с начала пятилетия.

А. ПОЛТОРАК.

ДЕНЬ РАБОТАЮТ, ДВА СТОЯТ

РЕЙД НАРОДНОГО КОНТРОЛЯ, ПЕЧАТИ, РАДИО, ТЕЛЕВИДЕНИЯ

В красном уголке Филимоновской фермы совхоза «Филимоновский» под рубрикой «Что сегодня» допир З. С. Трофимовой и указав сущности надей на корову — 4,3 килограмма молока. Это сейчас самый высокий показатель. Средний показатель ниже всего 3,6. Первое внимание на эти цифры мы обращаем не только потому, что они меньше прошлогодних (примерно на 400—500 граммов). Если исходить из расчета имеющихся в хозяйстве коров, то от коровы сейчас можно получить в среднем по 5,5 килограмма молока. Это подтверждают и специалисты. Почему же расчеты не подкрепляются реальными результатами?

Совхоз специализируется на откорме скота, что определяет и состав стада: из 2.400 коров только 540 дойных. В рамках межхозяйственной кооперации хозяйство поставляет телок в соседний совхоз «Комсомолец», который в свою очередь привозит сюда бычков (еще они поступают из совхоза «Коммунизм»). Основное поголовье (1.400 голов, из них 370 коров) сосредоточено на Филимоновской ферме, остальные — в Илинке и Митрофановке. Филимоновская ферма отличается от других еще и тем, что здесь имеется кормоцех. Кстати, это единственная в Асиновском районе кормоцех, который работает всю прошлую зиму. Опыт кормопроизводства здесь уже есть. Надо отдать должное руководителю совхоза: в кормоцехе направлены лучшие механизаторы. Но о том, как у

них идет работа, мы расскажем особо. А пока давайте познакомимся с общим положением дел на фермах, чтобы ответить на вопрос: почему совхоз «минусует»? Главный зоотехник совхоза, а она же член группы народного контроля, Р. П. Лисица объясняет: вся причина в том, что много коров — 30 процентов — сейчас в запуске и «минус» кончится тогда, когда начнутся растель. А коров, мол, хватило. Это в прошлом году жили «на широкую ногу», а потом пришлось брать корма в других хозяйствах. Да, прошлогодние уроки забываются. Особенно на Митрофановской ферме, где группа народного контроля даже была вынуждена наказать работников за неумелое хранение сенажа и зернофуража, что привело к порче кормов. Ничего не считая запасы строже. Заранее составлены рационы — отдельно для дойных и сухостойных коров. Причем сучные рационы корректируются через каждую десятую и запуска коров. Есть в красном уголке и графики этих запусков. Только соблюдается он не всегда.

Что касается раздачи кормов, в этом деле, надо признать, порядок наводит. Главным образом благодаря добросовестности фуражера Галины Николаевны Михайловой. Она и в прошлом году занималась этим постом. Филимоновской ферме корма везены непременно — и сено, и солома, не говоря уже о концентратах. Правда, запасы кормов у фермы невелики. А возить их не близко

— за 40 километров. Но говорят, что пока с подвозкой торопиться нельзя. Надеются, что, как только грянут настоящие холода, корма подвезут к ферме мощными «Кировцами» не составят труда. Запас кормов в первую очередь нужен для бесперебойной работы кормоцеха. Хотя, как мы отметили, он действует уже не первый год, однако ныне установленная норма — 23 тонны смеси в сутки — еще ни разу не выдал. Один день цех работает, а два стоит. И вряд ли в этом можно обвинять машинистов. — Еще летом мы заказывали в Сельхозтехнику шестнадцать режущих ножей, а получили их только на днях, — говорят совхозные специалисты. — И так всегда.

Ножи эти, можно сказать, — самое «узкое место» в кормоцехе. Они выхлывают из строя каждый раз, когда корма попадают какой-нибудь металлической предель (при механизированной заготовке кормов избежать такого «сора» трудно). — Может быть, нужны какие-то ловители металла или что-нибудь другое, — говорит механизаторы. — А пока этого нет, нужен достаточный запас режущих ножей. Иначе кормоцехи будут простаивать. Да и резиновые ремни часто выхлывают из строя. В запасе же их тоже нет. Подобная картина и в кормоцехе совхоза «Комсомолец» селамановского района. Там тоже корма везут из других районов как образцы.

— У меня каждое утро начинается с заботы о нем, — говорит генеральный директор объединения «Комсомолец» А. В. Филиппов. — Прихожу в контору, и первый звонок туда: «Работает кормоцех?». И, как бы в подтверждение этих слов, Анатолий Васильевич поднимает телефонную трубку. Но кормоцех не работает... Слышим часто случаются поломки, — пояснил Филиппов. — И обвинить некого... Порвался цепь — и я вынужден послать за ней в Томск. Наверное, в Сельхозтехнику нужен обменный фонд запчастей для кормоцехов. Что ж, предложение заслуживает внимания. Да, руководители и специалисты «Комсомолец» не сомневаются в том, что кормоцех все-таки будет работать так, как надо, — это они добьются. Но желательно, чтобы это произошло быстрее. По расчетам, цех должен обеспечить кормами весь скот, находящийся на фермах Новокузнецкого отделения. (Нужно 45 тонн, в том числе 16 — на комбикорм). Составлен и график поставки кормов: куда, когда и сколько выдвигать смеси. Получителю, что на прикормление корма в объеме одной тракторной тягачки потребуются всего 9 минут. В преимуществах цеха убедил еще осенью, когда здесь измывали капусту, коренья. Главное — в результате такого кормопроизводства кормов подают всю смесь, отходов нет.

Работа в кормоцехе «Комсомолец» поручена также опытным механизаторам. Это Валерий Бахвалов (начальник цеха), Виктор Костенко и Николай Стаханов (помощники). Плюс еще 5 механизаторов, которые подвозят корма и отвозят смеси. Всего 8 человек. (Давать запомним эту цифру, мы к ней еще вернемся). Большие надежды с кормоцехом связывают и в совхозе имени В. И. Ленина. Тем более, что в Больше-Пороковское недавно принят в эксплуатацию современный комплекс на 800 голов. Но и здесь в день проверки кормоцех, к сожалению, бездействовал. Причина та же — поломка. Вообще-то мы почти круглые сутки в кормоцехе, — говорит машинист. — Хлопот много, а проку пока мало. Прок, конечно, есть. Цех позволяет экономно расходовать корма, которые, надо отметить, здесь выдаются также строго по весу. Если цех не работает, то в объемы уходит до 10 процентов кормов. Это в основном в старших дворах. Раньше они сбрасывали скотники и привозят сюда потом все поедает. Да и как не экономить корма, если их ныне в этом хозяйстве заготовлено явно недостаточно! Например, из асиновских 10 тысяч тонн смеси, асиновских 7,5 тысячи, а из 2.100 тонн сенажа — всего 900. Правда, побольше, чем в прошлом году, заготовили травяной муки и заскрипели 1.800 тонн соломы. Но ведь крупного рогатого скота в совхозе порочно — около 3.500 голов. Дают скоту и концентраты



КРАСНОЕ ЗНАМЯ

ОРГАН ТОМСКОГО ОБЛАСТНОГО КОМИТЕТА КПСС И ОБЛАСТНОГО СОВЕТА НАРОДНЫХ ДЕПУТАТОВ

Газета основана 1 июня 1917 года • ВТОРНИК, 22 НОЯБРЯ 1977 ГОДА • № 272 (16488) • Цена 2 коп.

ЮБИЛЕЙНОМУ ГОДУ — УДАРНЫЙ ФИНИШ!

Улыбки, блеск наград, торжество трудовой победы. В минувшую субботу в помещении драматического театра прошло собрание передовиков производства. Здесь же присутствовали ветераны партии, труда, гражданской, Великой Отечественной войны, партийные и советские работники.

И хорошее настроение

Томск — город-труженик, центр орденской области — успешно завершил первый год нынешней пятилетки. За этот трудовой подвиг город награжден переходящим Красным знаменем ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. В год 60-летия Советского государства томичи под руководством городской партийной организации добились новых успехов в развитии экономики, науки и культуры. Вот факты, о которых сообщил второй секретарь горкома партии Ю. Я. Ковалев. План по реализации продукции и выпуску большинства видов изделий выполнен на 101,4 процента. Прирост промышленного производства — по сравнению с тем же периодом прошлого года составил 6,5 процента. За счет технического перевооружения предприятий, механизации и автоматизации производственных процессов производительность труда возросла на 6,4 процента. 142 изделия присвоено государственной Знак качества.

Ныне в строй действующих вошли многие объекты культурно-бытового и коммунального назначения. Важнейшие из них — школа на 1.178 учащихся в пятом микрорайоне, детский сад, магазин «Детские товары», Дом проектных организаций. Открыт новый троллейбусный маршрут в микрорайон Каптак. Томичи получили около ста тысяч квадратных метров жилья — почти на 70 процентов больше, чем в прошлом году.

Отрадно, что освоены новые конструкции для сооружения в сборном варианте школ, накоплен опыт монтажа крупнопанельных домов повышенной этажности. На объектах стали шире применяться новые прогрессивные материалы и изделия. В канун юбилейных торжеств рапортовали о досрочном выполнении плановых заданий двух лет пятилетки сотни коллективов бригад, смен, участков, около 11 тысяч рабочих.

Звание победителей по праву завоевали коллективы объединения Контур, комбината строительного комбината, научно-исследовательского института вакцин и сывороток, городского молочного завода, управления тепловых сетей, локомотивного депо, Кировского райинженерного.

Как всегда, в авангарде социалистического соревнования шли передовики производства, новаторы, ветераны труда. Многие из них стали инициаторами добрых почин и ценных начинаний.

Большим уважением в городе пользуются Герои Социалистического Труда бригады манометрового завода, делегаты XXV съезда КПСС Э. Б. Быкова, работницы завода резиновой обуви А. И. Лаврова и П. Ф. Фролова, слесарь завода «Сибэлектро-мотор» Б. И. Степанов, кавалеры ордена Ленина бригады треста Томскпромстрой, делегат XXV съезда КПСС М. Б. Сироткина, машинист бывшего крана треста Спецстроймеханизация



РЕЙД НАРОДНОГО КОНТРОЛЯ, ПЕЧАТИ, РАДИО, ТЕЛЕВИДЕНИЯ

ДЕНЬ РАБОТАЮТ, ДВА СТОЯТ



НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

Уроки рабочей нравственности

Твое место в строю

Для каждого предприятия, каждого цеха научно-технический прогресс имеет свою точку отсчета. Если говорить про цех № 21 — здесь я работаю с 1942 года, — то первая волна достижений была в начале шестидесятых годов. Тогда на завод стали поступать первые поточные линии — линейки, как называют их теперь, — для сборки ламп. Они заменили оборудование, прибывшее с предприятием из Москвы. Мало того, что они повышали производительность в полтора-два раза: поточный метод сборки ламп отменил множество транспортных операций, позволил вести производство ритмично.

Не случайно я назвал замену оборудования первым этапом модернизации. Замена отслуживших свое, морально устаревших станков и механизмов продолжается и, уверен, никогда не закончится. Уже сейчас имеется информация о проектировании и строительстве автоматических линий, целых цехов-автоматов.

Такова же в этом процессе роль рабочих? Грандиозно, эффективно использовать полученные машины? Не только. Пассивное исполнительство никогда никого не украсило, особенно оно несомненно сейчас.

Начну с примера. Три года назад «куким местом» был монтаж электродов и спирали. На каждой линейке этой операции занимались 5-6 высококвалифицированных монтажников. Работа утомительная, сложная, не каждая могла ее выполнять. В цехе задумались: нельзя ли эту операцию механизировать? Этим занялся, в цехе № 22, на сборке бытовых ламп производительно действовали крошечные-монтажные полуавтоматы. Группа слесарей нашего цеха — И. И. Данкевич, А. А. Кезин, Э. Р. Вилдберг, П. А. Суляков, все ветераны предприятия, рационализаторы, удалось приспособить этот полуавтомат под наши — меньше по размерам — лампы. «Приспособить» — это слово не совсем точно отражает ту большую, сложную работу, которую проделала группа рационализаторов. Ведь от старого агрегата остался только привод. Новая оснастка потребовала и новых механических схем. Далеко не сразу «пошел» полуавтомат, полгода потребовалось на его доводку. На следующий полуавтомат потребовалось уже два месяца, на третий — месяц. Сейчас на четырех линейках эти механизмы заменили сорок рабочих. На других шести линиях персонал заменили слесари А. И. Усачев и автор этой статьи. Итогом технического поиска стало значительное сокращение доли ручного труда.

Но много еще рабочих занято непродуманным трудом. Достаточно пройти по цеху, чтобы увидеть участки, рабочие места, где просится механизация. Пять лет назад я с группой рабочих нашего предприятия выезжал на электромашинный завод в киргизский город Майли-Сай. Культура труда, производства там сохранялись, но цехового труда значительно меньше, больше машин, современного оборудования. Есть даже кондиционеры, создающие искусственный климат в цехах.

Но много еще рабочих занято непродуманным трудом. Достаточно пройти по цеху, чтобы увидеть участки, рабочие места, где просится механизация. Пять лет назад я с группой рабочих нашего предприятия выезжал на электромашинный завод в киргизский город Майли-Сай. Культура труда, производства там сохранялись, но цехового труда значительно меньше, больше машин, современного оборудования. Есть даже кондиционеры, создающие искусственный климат в цехах.

Такое не только потому, что в столице Киргизии Фрунзе находится опытный завод электромашинного машиностроения и все новинки попадают в Майли-Сай. У нас из года в год не выполняются планы внедрения новой техники. Полуавтоматы для цеховых работ не были получены пять лет назад, но их нет и по сей день. Два года ожидается поставка заварочно-откатных полуавтоматов. Таких примеров можно привести множество. Это серьезно мешает в работе. Скорее всего, промышленность не может в достатке обеспечить заводы современными агрегатами. Тогда зачем же министерство устанавливает задания? Думается, есть в этом вина и руководителей заводов, не добившихся реального планирования по одной причине.

По-разному люди воспринимают наступление новой техники, технологии, особенно широко развернувшееся в последние годы. Большинство правильно определяют конечные выводы, по мере своих сил ускоряют прогресс. Особенно ярко это проявилось при освоении механизмов газовой приварки выводов электродов, созданных группой слесарей нашего цеха. Настраивающий Виктор Алексин, Дмитрий Бестужев, Виктор Миллер приняли в этом самое заинтересованное участие. Они помогли наладить, освоить механизмы и вскоре добились на них высокой производительности.

Этот пример наглядно показал, что изготовить высокопроизводительное оборудование — далеко не все. Заложенный в нем эффект может реализовать только человек — оператор, настраивщик. Сумеет ли он это сделать, зависит от его готовности бороться с трудностями (на первых порах без них не обойтись), от профессионального мастерства. Факт: на новое с большей охотой берутся молодые, образованные рабочие.

Есть у нас и другие примеры. Группа слесарей под руководством механика Г. В. Марусева приспособила полуавтомат для механизированной заточки деталей. Несмотря на то, что он высвободил восемь человек, настраивщик принял участие в этом процессе. Вспомогательные слесари, уверяли, что система не пойдет. А все дело в том, что настраивщик стал сложнее обслуживать полуавтомат, он требовал больше внимания. Теперь привыкли, жалоб не слышно.

Подобные конфликты происходят из-за многих причин. Одна из них — невысокая техническая культура некоторых работников. Даже мы, слесари, держащие образцово, плохо представляем то, над чем работаем ученые, конструкторы в нашей отрасли. Есть на заводе бюро технической информации, но далеко не каждый туда ходит. Наверное, была бы большая польза от лекций, бесед, в которых бы раскрывались задачи научно-технического прогресса, пути их решения применительно к условиям производства, рассказывались о последних новинках отечественной и зарубежной электромашинной техники. Это было бы полезно всем. А нам, слесарям, очень пригодилось бы и занятия по современным машинам, оборудованию, с толковым объяснением новых технических идей. Это не только дало бы необходимый запас знаний для обслуживания и ремонта этих механизмов, но подсказывало аналогичные пути решений в рационализаторстве и изобретательстве.

Р. БИРЮЧЕВСКИЙ,
слесарь цеха № 21 Томского электромашинного завода,
кавалер орденов Октябрьской Революции и Трудового Красного Знамени.

218 ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ

— таков экономический эффект от внедрения рационализаторского предложения на Асиновском лесопильном комбинате.

Рационализаторы довольно скоро справились со сложными социальными проблемами комбината.

Большого успеха добился заводской коллектив в области лесовосстановления: спланировал, перепланировал, планировал, а теперь уже в подлесе, более чем в полтора раза, замечательно поработал.

Один из активных рационализаторов комбината — работник ТЭЦ А. В. Гольцов. Только в юбилейном году внесено им предложений 60. Восьмью из них он экономил в цехе от 20 до 100 тысяч рублей. В. В. Юдаев, бригадир рамного потока В. М. Фидальский.

И. ПЕРЕПЕЧАЙ,
начальник бригады Асиновского ЛПК.

ЧИТАЙТЕ

В ВЫПУСКЕ:

△ Р. БИРЮЧЕВСКИЙ, слесарь: Из-

готовить новое обо-

рудование — далеко

не все. Заложенный в

нем эффект может

реализовать только

человек...

△ НОВЫЕ АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИА-

ЛЫ — В ПРАКТИКУ

△ НОВАТОРЫ —

ЗА РАБОТОЙ

ИСКУССТВЕННОЕ ПОЛУЧЕНИЕ

алмазов в свое время произ-

вело революцию в нашей

промышленности. Недавно

создан еще один материал,

не уступающий по твердости

алмазу, — эльбор. Основное

назначение эльбора и алмаза

— обработка сверхтвер-

дых материалов. Но так как

эльбор и искусственный ал-

маз все чаще относятся к

дорогим, очень важно повы-

сить эффективность их ис-

пользования.

Возьмем, например, шли-

фовку металлических по-

верхностей. Многие до сих

пор используют порошки

только при помощи специ-

альных абразивных паст, ос-

новным компонентом кото-

рых является алмазный или

эльборовый порошок. И чем

больше чистота поверх-

ности, тем более можно по-

лучить. Но оказалось, что

после достижения опреде-

ленной чистоты дальнейшее

использование порошков



На заводе «Сибэлектромотор» испытывают и последовательно внедряют новую технику. В механическом цехе, например, установлен агрегатный станок, на

которых обрабатываются с высокой точностью шпильки для подшипников без участия человека, монтируются высокопроизводительные технологические линии.

НА СНИМКЕ: начальник цеха № 1 М. П. Ротекер (он в центре) советуется с на-

ладчиками П. П. Косаревым и В. И. Косеко.

Фото Н. Потапова.

И СКОРОСТЬ, И КАЧЕСТВО

Искусственное получение алмазов в свое время произвело революцию в нашей промышленности. Недавно создан еще один материал, не уступающий по твердости алмазу, — эльбор. Основное назначение эльбора и алмаза — обработка сверхтвердых материалов. Но так как эльбор и искусственный алмаз все чаще относятся к дорогим, очень важно повысить эффективность их использования.

Возьмем, например, шлифовку металлических поверхностей. Многие до сих пор используют порошки только при помощи специальных абразивных паст, основным компонентом которых является алмазный или эльборовый порошок. И чем больше чистота поверхности, тем более можно получить. Но оказалось, что после достижения определенной чистоты дальнейшее использование порошков не приводит к улучшению качества обработки. Если же в алмазную пасту вве-

сти дополнительный порошковый абразивный компонент, то твердость приближающийся к алмазу, то можно значительно увеличить и скорость шлифовки, и ее качество. Причем наилучший результат получается в том случае, когда правильно выбран дисперсный состав порошковой смеси, то есть соотношение между количествами частей различных, заранее определенных размеров.

Таким образом, возникает по крайней мере две задачи: создать материал для дополнительного компонента и приготовить из него порошок нужного дисперсного состава.

Пользуясь так называемым методом саморазрушающего синтеза (СРС), сотрудники лаборатории, руководимой кандидатом физико-математических наук Ю. М. Максимовым, освоили искусственное получение таких перспективных материалов, как соединения углерода, бора, азота с тугоплавкими металлами, обладающими набором замечательных

свойств, в том числе и высокой абразивной способностью. Добавки этих материалов в алмазные пасты резко повышают качество и скорость шлифовки.

С другой стороны, в лаборатории прикладной аэромеханики под руководством доктора технических наук профессора В. А. Шаваба разработаны пневматические методы измельчения порошковых абразивных материалов и их классификации, что есть разделение на отдельные фракции по заданным размерам частиц.

Совместными усилиями сотрудников НИИ ПММ Ю. Л. Грауля, В. Н. Пачина, Ю. А. Бирюкова, А. Т. Росляка, П. Н. Зяткова и работников ГИЗ-5 Г. П. Колосова, В. М. Бутыкова, И. П. Клевинского, И. Т. Севостьянова и других разработаны новые шлифовальные пасты. В качестве основного наполнителя или добавочного компонента использовались порошки карбида титана, изготовленные в НИИ ПММ.

Испытания новшества показали, что вторая операция шлифовки шариков сокра-

щается с 12-14 часов до 5-8 часов. Использование новых паст на шлифовке ко-валов повышает качество обработки и в 3 раза сокращает потери от брака. Причем все это достигается без изменения основного технологического процесса.

Если учесть, что только на ГИЗ-5 ежегодно расходуется 60.000 карат дорогостоящих алмазных или эльборовых порошков и паст, нетрудно представить себе, какой экономический эффект может иметь внедрение новых абразивных материалов.

Сотрудники института прилагают усилия к тому, чтобы их разработки нашли широкое применение на предприятиях Томска и всей Западной Сибири. Основные операции и аппараты разработаны и аппараты разработаны. Проблема заключается в создании опытного производства, которое поставило бы применение новых материалов на промышленную основу.

А. МАЛКИН, старший научный сотрудник НИИ прикладной математики и механики.

Вот он, Петров, когда в руках живое, многообещающее дело.

Но последнее слово оставалось за Зоей Зеленой, станочницей. Ей вручили новенькую машину, и все с трепетом и надеждой ждали, как она оценит, что скажет.

— Хорошая машина, — сказала Зоя, — работать на ней удобно. И, пожалуй, тут нужен белый халат. Давайте запускать вторую.

Запустили вторую, и потянулись километры гладких, блестящих, гибких и прочных проводов.

Уже 30 тонн их выдали новые машины. Провода идут на многие заводы страны, и отовсюду отзывы похвальные. На 1978 год планируется выпустить уже 150 тонн, а в 1980 году — 1.000 тонн.

Для этого нужны еще машины. И их делают. В механическом цехе уже стоит одна. Она значительно отличается от первых образцов. И по габаритам меньше, и конструкция весьма отличная.

Да, создавая повторные образцы, конструкторы улучшили машину, упростили ее. Но жизнь не стоит на месте. Сегодня научные сотрудники НИИ думают о технологии, а конструкторы — о машине, производящей провода на лавсановой ленте.

Здесь кратко рассказано о процессе внедрения лишь одной научной разработки. А их десятки и десятки. Вот шпестельная вилка — изделие, которое знает каждый из нас. До сих пор, пользуясь бытовыми электроприборами, мы включали их в сеть с помощью вилки, состоявшей из 14 деталей. Вилка трудоемка при изготовлении, небезопасна, не имеет приличного вида. Лаборатория НИИ, возглавляемая М. П. Новосильниковым, поставила перед собой задачу — создать такую вилку, которая не только была бы лишена всех недостатков разборной вилки, но и стала бы последним словом техники в этой области. Сегодня сотрудники лаборатории имеют 11 авторских свидетельств, полученных за промышленные образцы вилки из термостойких материалов. Их достоинства: повышенная электробезопасность, эстетические критерии ее намного лучше, а производительность увеличилась в 5 раз по сравнению с производством разборной вилки. Колпашевский завод «Металлист» объединения Сибкабель выпускает более миллиона вилочек в год. Все те же заводы электротехнической промышленности СССР ежегодно производят

Внимание: интересный опыт

ХОЛОДНАЯ «БАНЯ» ДЛЯ МЕТАЛЛА

Узкогорный сосуд в руках эlegantной женщины кажется мне похожим на древнегреческую амфору. Жидкий азот тонкой струей выливается в обычное ведро, кипит ключом. Пар переваливает через край, молочным туманом стелется по полу. Зрителям невольно делают шаг назад. Еще бы. Ведь температура жидкостного азота — сто девяносто шесть градусов по Цельсию. Но не каждый знает, что пары азота не опасны для человека.

А женщина, стоя в клубах пара, обходящие улитками и пригипавет подходить по-прежнему. Мы снова смыкаем плотное кольцо.

Это не цирковой иллюзион и не химическая лаборатория. Мы находимся в красном уголке Томского завода режущих инструментов. Для специалистов — инструментальщиков здесь, недавно состоялось интересное мероприятие — своеобразный творческий отчет изобретателя, научного сотрудника одного из институтов Подмосковья Елены Сергеевны Жмуды.

Ее изобретение «удар холода» — математическая революция в области термообработки инструментов сталей. 40 лет назад великий отрицатель температур на металлы начал исследовать видный советский ученый А. П. Гуляев. Он усиливал закалку инструмента охлаждением до минус 30 градусов Цельсия, что повышало стойкость изделия на 30 — 50 процентов.

Еще в 1952 году студентка физико-математического факультета Ростовского университета Елена Жмуда при подготовке диплома о прочтении издала труды ученого. Она успешно провела ряд экспериментов на закалку металлов. Затем молодой физик занимается рентгеноструктурным анализом, делает в этой области несколько изобретений, защищает кандидатскую диссертацию, но затем, спустя много лет вновь возвращается к теме дипломного проекта.

В июне 1976 года доктор физико-математических наук, старший научный сотрудник лаборатории, И. наконец, успех, признание...

В ведро опускают на проволочке все новые и новые инструменты. Звук, резкий, резкий, фрези. Через некоторое время, побывав в азоте, они уже переходят из рук в руки. Производственный процесс осматривают блестящие инструменты институтских мастеров. Не найдя изменений и изъянов, недоверчиво пожимают плечами. А удивляются есть чему даже специалисты: ведь после такой «холодной бани» стойкость режущего инструмента может повыситься в 100 раз.

Об изобретении Е. С. Жмуды инженеры промышленных предприятий Томска узнали из журнала «Изобретатель и рационализатор» № 3 за 1977 год. Проводились опыты, которые

дали как положительные, так и отрицательные результаты. Противоречивость результатов вызвала сомнения. Но автор изобретения развела многие из них.

Конечно, изучены далеко не все процессы, протекающие во время обработки металла холодом. На стойкость влияет множество причин, вплоть до марки стали и даже месторождения руды. Но после лекции стало ясно, что пока этот простой и высокоэффективный способ широко не внедрен на инструментальных заводах страны, надо организовать активную работу на местах. И чем скорее, тем лучше. Необходимо быстрее накопить собственный опыт. Выпустить бюллетень, рассказать о лучших достижениях. Главное, как считает автор изобретения, были бы холод, инструмент и желание освоить новый метод.

Представьте, что вам нужно просверлить миллиметровое отверстие в высокопрочной стали. Быстрей час, другой, а сверла ломаются. Не помогает и смазочно-охлаждающая жидкость. А после обработки в жидком азоте сверло вошло в металл почти как в масло. Более того, вы работаете с ним, а сверло сменяет. Фантастика? Нет, реальность.

— Десятилетия писем и телеграмм со всех концов страны поступают в адрес редакции журнала «Изобретатель и рационализатор», — рассказывает Елена Сергеевна. — Шлют акты внедрения, предлагают командировку. Гада каждому сообщению, но больше внимания уделяю тем, у кого эксперименты пока не удаются. У нового способа есть и еще одно преимущество — изделия не коробятся. В жидкий азот погружают инструмент, можно отпустить полностью готовые детали вроде ажурной матрицы вырубного штампа, детали статора или протектора — их форма останется такой же, как и до обработки.

Сейчас на ряде заводов страны ведутся опыты по методике «удар холода». Результаты обнадеживают. Быстрейшее внедрение нового метода в инструментальную промышленность даст значительный экономический эффект. Инструменты дороговато стоят, инструментальщики, сизит затраты на изготовление результатов изобретения. Если бы инструментальщики могли обрабатывать детали. Сравнительная простота, перспективность метода дают возможность полагать, что и технологию предприятий станут его горячими приверженцами.

Г. АНДРЕЕВ, инженер электротехнического завода.

Вот он, Петров, когда в руках живое, многообещающее дело.

Но последнее слово оставалось за Зоей Зеленой, станочницей. Ей вручили новенькую машину, и все с трепетом и надеждой ждали, как она оценит, что скажет.

— Хорошая машина, — сказала Зоя, — работать на ней удобно. И, пожалуй, тут нужен белый халат. Давайте запускать вторую.

Запустили вторую, и потянулись километры гладких, блестящих, гибких и прочных проводов.

Уже 30 тонн их выдали новые машины. Провода идут на многие заводы страны, и отовсюду отзывы похвальные. На 1978 год планируется выпустить уже 150 тонн, а в 1980 году — 1.000 тонн.

Для этого нужны еще машины. И их делают. В механическом цехе уже стоит одна. Она значительно отличается от первых образцов. И по габаритам меньше, и конструкция весьма отличная.

Да, создавая повторные образцы, конструкторы улучшили машину, упростили ее. Но жизнь не стоит на месте. Сегодня научные сотрудники НИИ думают о технологии, а конструкторы — о машине, производящей провода на лавсановой ленте.

Здесь кратко рассказано о процессе внедрения лишь одной научной разработки. А их десятки и десятки. Вот шпестельная вилка — изделие, которое знает каждый из нас. До сих пор, пользуясь бытовыми электроприборами, мы включали их в сеть с помощью вилки, состоявшей из 14 деталей. Вилка трудоемка при изготовлении, небезопасна, не имеет приличного вида. Лаборатория НИИ, возглавляемая М. П. Новосильниковым, поставила перед собой задачу — создать такую вилку, которая не только была бы лишена всех недостатков разборной вилки, но и стала бы последним словом техники в этой области. Сегодня сотрудники лаборатории имеют 11 авторских свидетельств, полученных за промышленные образцы вилки из термостойких материалов. Их достоинства: повышенная электробезопасность, эстетические критерии ее намного лучше, а производительность увеличилась в 5 раз по сравнению с производством разборной вилки. Колпашевский завод «Металлист» объединения Сибкабель выпускает более миллиона вилочек в год. Все те же заводы электротехнической промышленности СССР ежегодно производят

Вот он, Петров, когда в руках живое, многообещающее дело.

Но последнее слово оставалось за Зоей Зеленой, станочницей. Ей вручили новенькую машину, и все с трепетом и надеждой ждали, как она оценит, что скажет.

— Хорошая машина, — сказала Зоя, — работать на ней удобно. И, пожалуй, тут нужен белый халат. Давайте запускать вторую.

Запустили вторую, и потянулись километры гладких, блестящих, гибких и прочных проводов.

Уже 30 тонн их выдали новые машины. Провода идут на многие заводы страны, и отовсюду отзывы похвальные. На 1978 год планируется выпустить уже 150 тонн, а в 1980 году — 1.000 тонн.

Для этого нужны еще машины. И их делают. В механическом цехе уже стоит одна. Она значительно отличается от первых образцов. И по габаритам меньше, и конструкция весьма отличная.

Да, создавая повторные образцы, конструкторы улучшили машину, упростили ее. Но жизнь не стоит на месте. Сегодня научные сотрудники НИИ думают о технологии, а конструкторы — о машине, производящей провода на лавсановой ленте.

Здесь кратко рассказано о процессе внедрения лишь одной научной разработки. А их десятки и десятки. Вот шпестельная вилка — изделие, которое знает каждый из нас. До сих пор, пользуясь бытовыми электроприборами, мы включали их в сеть с помощью вилки, состоявшей из 14 деталей. Вилка трудоемка при изготовлении, небезопасна, не имеет приличного вида. Лаборатория НИИ, возглавляемая М. П. Новосильниковым, поставила перед собой задачу — создать такую вилку, которая не только была бы лишена всех недостатков разборной вилки, но и стала бы последним словом техники в этой области. Сегодня сотрудники лаборатории имеют 11 авторских свидетельств, полученных за промышленные образцы вилки из термостойких материалов. Их достоинства: повышенная электробезопасность, эстетические критерии ее намного лучше, а производительность увеличилась в 5 раз по сравнению с производством разборной вилки. Колпашевский завод «Металлист» объединения Сибкабель выпускает более миллиона вилочек в год. Все те же заводы электротехнической промышленности СССР ежегодно производят

Вот он, Петров, когда в руках живое, многообещающее дело.

О КРАСОТЕ ДУХОВНОЙ ОБЫКНОВЕННЫЙ ТРЕТЬЯКОВ

ИТАЛИЯ. Ликвидации американских военных баз на острове Сардиния потребовали участники демонстрации, состоявшейся в Риме.

НА СНИМКЕ: плакат гласит: «Военные, вон с Сардинии».

(Телефото АП—ТАСС).

