





## НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

△ НАУКА — НАРОДНОМУ ХОЗЯЙСТВУ  
△ А. ВААЛЬ, НАЛАДЧИК: «МЕНЯЕТСЯ И ЭТО ГЛАВНОЕ — СОДЕРЖАНИЕ ТРУДА»  
△ ЛЕЧЕБНИЦА ДЛЯ ТРАКТОРА  
△ ЖЕЛЕЗНЫЕ БОГАТЫРИ... БЕЗ РАБОТЫ  
△ ОТ ТЕХНИЧЕСКОГО ПЕРЕВООРУЖЕНИЯ — К ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

### Одна вместо 50

В автоматизации трудоемкого процесса — подборки и сборки подшипников — нашему часу выпала задача внедрить нечто одну автоматическую сборочную линию. Сейчас ведется отладка полуавтомата для комплектации сборки подшипников — станков, а также установка для консервации подшипников, завершающие рабочий процесс. Установлены на месте два демонтажных станка, которые будут снимать с колец остаточный магнетизм после шлифовки.

В конце года линия-автомат по сборке подшипников массового типа 202 — они производятся миллионными — должна вступить в строй. По предварительной оценке, она заменит пятьдесят сборочниц и подсобниц.

Е. ГЕЛЬМАН, начальник цеха нового станостроения подшипникового завода.

## РУЧНОМУ ТРУДУ — „НЕТ“

— ТАК РЕШИЛИ НА ЗАВОДЕ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ

«Досрочно запущена в действие автоматическая линия по обработке и заточке сверл на заводе режущих инструментов».

(Из статистического по итогам выполнения народнохозяйственного плана области в первом квартале).

— Хотя официально она и называется линией, но ввиду компактности ей больше подходит название «линейка» — улыбаются наладчик Александр Вааль.

В этом фамильярном отношении — признание заслуг железного труда, даже уважение, благодарность за помощь. А она действительно более чем солидна. Достаточно привести одно сравнение. Раньше станочники заготавливали за смену три тысячи сверл, теперь — почти в три раза больше. Такие опытные рабочие, как А. Вааль, сдают на склад готовой продукции по одной-двум тысячам.

— Теперь я не заточник, теперь я наладчик автоматической линейки, — поднимает вверх палец А. Вааль. — И дело, конечно, не в термине. Совершенно изменилось содержание труда. Если при ручной заточке рабочий не мог оторваться от станка, то теперь весь процесс выполняется станками. На мою же долю осталось следить за ними, контролировать точность, правильность настройки, регулировать. Работать стало не просто легче — интереснее.

Александр на правах «хозяйина» затронул расказал, как он работает. Система проста: через загрузочное устройство сверло попадает вначале в заточный станок — там он проходит черновую обработку. Облагороженное

от той, первой, мало что осталось.

— Немного времени нам понадобилось, чтобы убедиться, во-первых, в правильности направления поиска, во-вторых — в несовершенстве отдельных узлов конструкции. Много хлопот, например, на первых порах доставляла бабка — устройство, заставляющее сверло вращаться. В нем быстро выходили из строя подшипники червячной пары. Узел этот мы перестроили капитально — надежность повысилась в четыре-пять раз. Электроприводный привод транспортера заменили гидравлическим, модернизировали станок, предельно увеличили надежность, долговечность.

Итого этого поиска просто, по-работному оценил А. Вааль: «Хороший, надежный автомат. Стоит или из-за отсутствия заготовок, или из-за ошибки наладчика».

Та автоматическая линия, о которой говорится в статистическом, восьмая, последняя по счету. Ее закончено техническое перевооружение участка сверл средних диаметров. Восьмью линиями в смену дают около семидесяти тысяч единиц режущих инструментов, что больше планируемого.

А ведь еще недавно заточка сверл была узким местом, — вспоминает В. Н. Манохин, заместитель начальника цеха. — Люди неохотно шли на эту утомительную, требующую большого напряжения операцию. Внедрение автоматов позволило в два с половиной раза сократить на участке число рабочих, значительно повысить качество продукции. Еще один положительный

«ВО МНОГИХ ОТРАСЛЯХ — НЕ СМОТЯ НА ТО, ЧТО ВОПРОС ЭТОТ СТАВИЛСЯ НЕОДНОКРАТНО, СТАВИЛСЯ НАСТОЙЧИВО, — УЗКИМ МЕСТОМ И СЕГОДНЯ ОСТАЕТСЯ ВНЕДРЕНИЕ В ПРОИЗВОДСТВО ДОСТИЖЕНИЙ НАУКИ И ТЕХНИКИ».

(Из Отчетного доклада ЦК КПСС XXV съезду КПСС).



момент: автомат исключил одну операцию — отрезку «прибыли».

Инструментальщики иронически назвали «прибылью» помпный конец прокатанной заготовки сверла, который обрезался наладчиком кругом. Технология этой операции такова, что стачиваемый конец не может быть тоньше абразивного круга — иначе абразив выйдет из строя. Счет шел на сантиметры. А при массовом производстве эти сантиметры превращаются в километры «быстрореза» — дефицитного дорогостоящего стального прутка. Линия сокращает потери в два-три раза. Экономисты подсчитали: суммарный экономический эффект от внедрения только одной линии превышает восемь тысяч рублей в год. О социальных последствиях автоматизации сказано выше.

В. Н. Манохин и П. С. Симонов — давние друзья. Сближило их техническое перевооружение цеха. То, что сделано, и то, что впереди. Планы обширные. Перечисляя, они забывают пальцы на одной руке, на второй —

Сейчас решается проблема автоматизации заточки сверл после обработки на автоматах. Счет инструментов идет на миллионы, укладка стала серьезным тормозом. Думают инженеры

ры над автоматизацией вредных процессов обезжиривания, пассивирования и цианирования изделий. Наступила стадия внедрения автоматов по чистовой заточке мелких сверл. Первый автомат уже установлен, скоро к нему добавится еще четыре. 2-3 наладчика заменят 13 заточников.

Технический прогресс в цехе набирает, как можно судить по увеличению темпов. Только ли в цехе? Главный технолог В. П. Шильов утверждает, что этот процесс характерен для всего предприятия.

— Темпы перевооружения растут. В минувшем году на заводе задельцовано более пятидесяти единиц автоматического, специального и универсального оборудования, в том числе две автоматические линии. Более тридцати станков, линий и агрегатов модернизировано. Все это дало годовую экономию около трехсот тысяч рублей, вывело в свет пятьдесят человек.

В. АРСЕНЬЕВ, завод режущих инструментов.

НА СНИМКЕ: наладчик автоматических линий по обработке и заточке сверл Ю. М. Трофимов. Он отличился освоением нового оборудования и ежегодно сдает на склад по 10-12 тысяч сверл.

Фото Н. Потапова.

## Стоят „железные вальщики“

«В лесной, деревообрабатывающей и целлюлозной промышленности главная задача состоит в том, чтобы повысить уровень механизации работ на лесозаготовках и улучшить использование заготовленной древесины».

(Из Основных направлений развития народного хозяйства СССР на 1978-1980 годы).

В техническом отделе объединения Томлеспром на стенах — плакаты, в шкафу — тесные ряды папок с документацией. Работники здесь — люди аккуратные, обстоятельные. Начальник отдела Г. М. Андрюхин каждый ответ подкрепляет расчетами, демонстрирует красиво расчерченные графики, готов дать исчерпывающую информацию о любом механизме валочной машины. Судя по всему, для инженеров отдела нет неясных вопросов, круг обязанностей каждого предусмотрительно регламентирован. Остается лишь одно — добиться, чтобы на деле намеченных результатов.

Когда разговор с Георгием Макаровичем зашел о сегодняшних делах, беседа приняла не менее эмоциональный характер. И это основано. Вместо 200 тысяч в первом квартале механизированным способом с помощью БМ-4 заготовлено лишь 89,6 тысячи кубометров древесины. Плохо шли дела во всех трех лесопромыслах. Придется в течение ближайших месяцев отработать около сорока тысяч кубометров древесины. Каким же образом? Вспомогательные механизмы, машины, в среднем за месяц отработали около сорока тысяч часов. Не выполнены задания и по остальным трем видам внедрения новой техники: трелевочные бесчелюстные агрегаты ЛП-18, механизированная разделка древесины на линиях ПЛХ и т.д. и т.д. Из этих направлений в настоящий момент больше всего волнует отставание механизированных бригад, использующих валочные машины БМ-4 и бесчелюстные агрегаты.

Скоро два года, как в Асиновском, Катайтинском и Ингузетском лесопромыслах на смену людям пришли «железные вальщики», как сразу окрестили БМ-4 сами

тайтинцы, сославшись на снег и метели. Но эти объяснения, выглядели малодушевыми на фоне хорошей работы машинистов из соседнего Асиновского лесопромысла. Служба главного инженера предприятия И. С. Пархоменко ни разу не заслушала отчет инициативной группы, не проконтролировала сроки внедрения машин.

Еще хуже используется новая техника в Ингузетском лесопромысле, хотя здесь начали ее освоение. В две смены, а лишь по пять часов в день работают ингузетцы. На предприятии не укомплектованы ремонтные бригады, не продумана технология разработки лесосек. Именно здесь допущены самые крупные простои валочных машин. Например, А. В. Тусулькин отработал на них за два месяца всего пять смен, Н. В. Золотоголов — девять, С. С. Сергеев — одиннадцать. Чуть больше — Н. М. Лобачев и В. В. Хабаров. Даже лучшие бригады предприятия А. Ф. Андриянова и А. Т. Шкуркина не добились сколько-нибудь удовлетворительного использования новой техники.

Социалистическое соревнование, успешно начатое в 1978 году А. М. Филимоновым и А. А. Ивановым, нынче заглохло. Руководители партийных и профсоюзных комитетов Ингузетского и Катайтинского лесопромыслов не взяли под контроль внедрения новой техники, тщательность соревнования машинистов валочных машин.

Четкое выполнение задания 1979 года, отмечалось на ноябрьском (1978 г.) пленуме ЦК КПСС, будет иметь важное значение для успеха десятой пятилетки в целом. И, конечно, во многом оно будет зависеть от творческого подхода к делу во всех звеньях производства. От умения стать лицом к новому, от совместных усилий рабочих и специалистов зависит и успех технического перевооружения лесосечных бригад объединения.

В. ФЕДОРОВ, Томск — Степановка — Катайга.

## ЖДЕМ НОВЫЕ МАШИНЫ

«...и это руководство фабрики, ответственные товарищи в министерстве?»

Г. БАТУХТИНА, швея трикотажной фабрики.

Отвечать на вопрос швей мы попросили директора фабрики Л. И. Онуфриева. В принципе соглашаясь со швей, мы бы хотели привести некоторые данные, проливающие свет на этот вопрос, — говорит Леонид Иванович. — Обновление оборудования, техническая реконструкция идут у нас постоянно. В минувшем году, например, около половины швейных машин было заменено новыми, более совершенными. Все это позволило нам в 1978 году при снижении численности персонала на семь процентов увеличить объем производства на двенадцать процентов.

Однако Г. Батухтина права: темпы технического обновления по некоторым позициям отстают от нужд производства. К сожалению, это наша беда. Собираемое промышленное трикотажное объединение, работающее на правах Главка, долго не принимало наши заявки на современное оборудование. Наконец сообщили, что в будущем году кое-что мы получим.

Наше предприятие не большое, ремонтная база слабая. Учитывая, что продукция идет только на нужды области, есть, думаем, смысл организовать помощь фабрике для развития ремонтной базы силами крупных заводов. От этого выиграют все: и производители, и население.

## ТН: ИССЛЕДОВАНО, ИЗОБРЕТЕНО, ВНЕДРЕНО

Высокая интенсивность пучка тормозного излучения на выходе сильноточных бетатронов, разработанных в НИИ ядерной физики, позволяет использовать их для радиографического контроля промышленных изделий и стали толщиной до 400-800 мм, для импульсной радиографии и кинорадиографии, а также для исследований динамики быстропротекающих процессов.

Изготовленные с помощью томских промышленных предприятий бетатроны успешно применяются на многих предприятиях в СССР, а 14 установок отправлено во Францию, Финляндию, ГДР, ЧССР и другие страны.

Разработан опытный образец медицинского бетатрона с выведенным электронным пучком, с помощью которого в клиниках Томского медицинского института приступили к лечению поверхностных новообразований.

Готовятся к серийному производству новые бетатроны, которые обеспечивают дальнейшее повышение производительности труда при лучевом контроле качества материалов и изделий.

На основе результатов фундаментальных исследований по высокочастотной сверхпро-

водимости НИИ ядерной физики совместно с томскими физиками приступил к созданию сверхпроводящего гравиметра, прибора, который с высокой точностью и производительностью позволит проводить геофизическую разведку полезных ископаемых на территории Томской области, в том числе и разведку палеозойской нефти.

Кафедра парогенераторостроения, возглавляемая профессором И. К. Лебедевым, по заданию Госкомитета СССР по науке и технике ведет исследования качественных характеристик береговых углеи Канско-Ачинского бассейна с целью выработки рекомендаций для проектирования мощных парогенераторов тепловых электростанций КАЭЗКА. Внедрение разработанных политехниками рекомендаций дало экономический эффект 371 тысяч рублей в год.

Примерно треть всего добываемого в мире серебра идет на изготовление фотографических материалов. Еще совсем недавно считали, что в течение ближайших десяти лет заменить серебра найти не удастся. Группой сотрудников химико-технологического факультета под руководством доктора химиче-

ских наук Е. Е. Сироткиной получен ряд полимеров и мономеров на основе карбазола, обладающих фоточувствительными свойствами и пригодных для бессерьезной записи информации, например, в электрофотографии, фототермопластике, голографии.

Коллектив разработал и способ получения замечательного серебра. Он отличается простотой, не требует дорогостоящих реагентов и позволяет обойтись без токсичного катализатора. Новый способ внедрен на Харьковском заводе химреактивов. Годовой экономический эффект составляет 250 тысяч рублей.

В НИИ высоких напряжений под руководством профессора М. А. Мельникова создан новый способ разработки мерзлых грунтов в стесненных условиях с помощью безоткачиваемых средств взрывания. Преимуществом нового способа заключаются в снижении затрат труда при разработке мерзлых грунтов в городских строительстве, где по правилам техники безопасности разрешается только прогрев грунта с последующей выемкой его экскаваторами. Новый способ широко используется в различных районах страны. Положительные результаты он показал и в томском тресте Спецстроймеханизация.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

## «Кировцу» — эффективное техническое обслуживание

Второй год при Уртмской сельхозтехнике работает станция технического ухода и текущего ремонта энергонасыщенных тракторов К-700. На строительство и оснащение ее было затрачено свыше 300 тысяч рублей. Однако эти затраты себя оправдывают. Готовность парка тракторов К-700 по сравнению с прошлыми годами в Южениновском районе значительно возросла. Всего на станции уже обслужено более сотни «кировцев», причем ее услугами пользуются и хозяйства соседнего, Щегарского района.

Станция в Уртаме была построена быстро — в течение года. Еще до начала строительства находились скептики, сомневающиеся в целесообразности централизованного обслуживания тракторов К-700. Но более чем годовой опыт работы коллектива показал, что новая форма организации ухода за энергонасыщенными тракторами себя оправдала.

Хозяйства района охотно пользуются услугами станции, направляя туда тракторы К-700 для проведения техобслуживания, ремонта и текущего ремонта.

Поступивший на техобслуживание «Кировец» начинает свой путь с наружной мойки. Затем он перемещается на специальный стенд, на котором определяется мощность двигателя, расход топлива, люфт рулевого колеса и другие характеристики. Исходя из полученных результатов, станция ясна, в каком ремонте нуждается трактор.

После этого трактор направляется на пост, где проводится техобслуживание. Таких постов на станции четыре. При большом скоплении техники, нуждающейся в ремонте, приходится одновременно обслуживать до восьми тракторов. На каждом пункте обычно работают мастер-наладчик и водитель обслуживаемого трактора. Здесь имеются рабочий стол, мойный стол, тисы, сейф для хранения инструментов. На стенах помещения висят красочно оформленные плакаты и солидных размеров карта смазки «Кировца». На видном месте вывешен график техобслуживания, в котором указаны фамилия тракториста, номер трактора, даты последнего техобслуживания и ремонта.

Как показывает практика, много тракторов простаивает из-за неисправности электрооборудования. Вина в этом прежде всего механиков. Зачастую они вместо комбинированной электрозащиты ставят «жучки», самовольно открывают реле и другие приборы. Ввиду неполной загрузки станция обслуживает тракторы в ряде хозяйств, оплата труда трактористов такая же, как у механизаторов, обслуживающих тракторы более легкого типа: МТЗ всех марок, ДТ-75М и другие. Это вызывает текущие кадры: водители «кировцев» часто мчатся, не успев даже освоить новую технику.

Необходимо также сконцентрировать мощные тракторы в единые отряды, как это сделано в совхозах «Защиты Ленина» и имени XXII съезда КПСС.

В. СОЛДАТЕНКОВ, старший инженер управления сельского хозяйства Южениновского райисполкома.

родезийских Раистских режим Смит усиливал террор против коренного населения страны. Каратели проводят массовые обыски, облавы и аресты. В Солсбери при расисты ввели комендантский час. Каждый африканец, который будет задержан на улицах города без соответствующих документов после 7 часов вечера и до 5 часов утра, подлежит расстрелу на месте.

НА СНИМКЕ: проверка документов у африканских жителей Солсбери. Фото Камера Пресс-ТАСС.

