

ЗА ПЕДАГОГІЧНІ ЗАКАДРИ

ОРГАН ПАРТБЮРО, ДИРЕКЦІЇ, КОМІТЕТУ ЛКСМУ
І ПРОФОРГАНІЗАЦІЇ КИЇВСЬКОГО ДЕРЖАВНОГО
ПЕДАГОГІЧНОГО ІНСТИТУТУ імені О. М. ГОРЬКОГО

Палкий привіт раціоналізаторам республіканської конференції автомобілістів!

ДИВЛЯЧИСЬ ВПЕРЕД

У світлі рішень ХХІ з'їзду КПРС і червеного Пленуму ЦК КПРС перед нашим заводом стоїть відповідальне завдання про перехід до 1965 року всього виробництва на агрегатний метод ремонту.

Внаслідок цієї реорганізації ми перейдемо від малосерійного до крупносерійного виробництва, що створить базу для широкого впровадження засобів механізації і автоматизації в технологічний процес і організації технологічного процесу по замкнутому циклу.

Реорганізація виробництва буде супроводжуватись комплексним виконанням робіт по механізації і частковій автоматизації виробництва.

зації виробництва. Не тільки розбір і збір двигунів, агрегатів, ремонт кабін та інших вузлів буде організований на конвейерах — частина ремонтних і доробірних робіт йтиме також на поточкових лініях. Передбачається також встановлення підвісних конвейерів для транспортування агрегатів і вузлів на інших ділянках.

Велика робота повинна бути проведена по модернізації пристосувань і устаткування. Це можна досягти завдяки широкому впровадженню у виробництво пластмас, в тому числі полімерів і синтетичних клеїв. На багатьох ділянках вже тепер здійснюється перехід на замкнений цикл виробництва.

ДУМАТИ, ДЕРЗАТИ

В останні роки на авторемонтних підприємствах країни знайшли широке застосування прогресивні способи відновлення деталей. Колектив нашого автоелектроцеху поставив перед собою завдання освоїти ремонт абсолютно всіх назв деталей вузлів і агрегатів.

Рационалізатори і винахідники цеху тт. Подольський, Нікітін, Бакулевич, Гребенчук, Кукуруза, Катахов, Томашевський, Забродський і інші впровадили у виробництво немало своїх творчих думок з метою повного освоєння і виготовлення нових деталей, підвищення продуктивності праці, покращання якості продукції і зниження її собівартості.

Великим поштовхом у технічному прогресі є обмін досвідом робітників підприємств м. Києва з іншими підприємствами міст країни. Багато цікавого і потрібного навчилися у нас і студенти середніх та вищих учбових закладів, які перебувають у нас систематично на практиці.

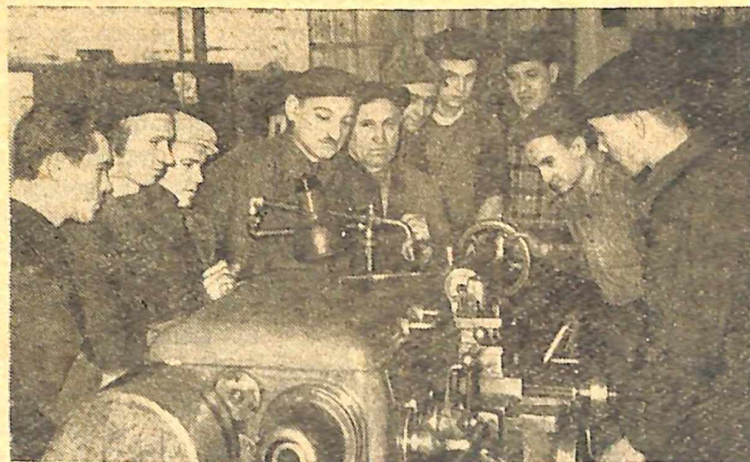
Боротьба за технічний прогрес — це не короткочасна робота, а постійна творча справа, яка вимагає великої уваги і наполегливості. Треба добиватись, щоб виробничо-технічна пропаганда була цілеспрямованою, активною і спонукала людей думати, дерзати, творити, впроваджувати нове, передове.

Я. ТОВЕРОВСЬКИЙ,
старший майстер.

Колективна справа

Всьому колективу робітників відомі імена кращих рационалізаторів нашого заводу тт. Данилевського, Невідомого, Омелянченка, Бурката, Чирки, Пашунова, Гельмана, Бабиці, Гришакова, Сербенюка, Скрипаля і інших. Багато цікавих пропозицій впроваджено у виробництво кожним із них особисто, ще більше з них — це колективна праця винахідників. Останнім часом ми багато уваги приділяємо питанню поліпшення якості ремонту деталей. Наприклад, за пропозицією тт. Озерянка і Шнайдермана ряд деталей з ручної зварки переведено на напівавтоматичну. Важливо, що робітники ставляться до рационалізаторських пропозицій з великим бажанням, активно допомагають заводським винахідникам впроваджувати свої пропозиції в життя.

Г. КОРОРОВА,
технолог цеху ремонту.



Група рационалізаторів механічного цеху виготовлення. Зліва направо: В. Кутюрін, Д. Сміян, О. Риндя, Л. Оршанський, П. Баранчук, М. Стриж, Б. Ваговський, М. Томілло, І. Германчук, М. Минько.

Фото В. Гамариса.

Наш внесок

Експериментальний цех нашого заводу, крім своєї основної роботи — виготовлення дослідних зразків станків і різних стендів і пристроїв, систематично розробляє конструкції, виготовляє і впроваджує у виробництво різну оснастку та пристрої, що поступають від робітників у вигляді рационалізаторських пропозицій. За планом роботи нашого цеху на 1960 рік передбачено виготовити конструкцій за рационалізаторськими пропозиціями на суму 50 000 крб. За дев'ять місяців 1960 року виготовлено 18 зразків, що становить економію 48284 крб. Серед цих зразків варто назвати верстат для різання трубок, виготовлений за пропозицією слюсаря Розенцвіта, модернізований довальньо-пазовий верстат (пропозиція слюсара Мудрого, розробка конструктора Красутського), кондуктор для свердління отворів у картері коробки перемінних передач, запропонований слюсарем Бабицем, пристрій для відокремлення «брачків» від штампованих деталей (пропозиція штамповщика Шубка, розробка конструктора Беліновського), багатомісна просічка для войлочних сальників; стенд для перевірки водопомп після ремонту, який подано групою робітників моторного цеху і розроблено конструктором Борисенком, та багато інших.

Ці й багато інших впроваджених у виробництво пропозицій значно підвищили продуктивність праці, поліпили якість виготовлених деталей і поліпили умови праці робітників.

Г. НЕЧАЄВ,
начальник експериментального цеху.

Зростає активність

З року в рік росте творча ініціатива заводських рационалізаторів. За останніх 10 місяців від них поступило 370 рационалізаторських пропозицій, більшість яких впроваджено у виробництво, що дало економію на 580 000 крб. Особливо активно у цьому році працюють рационалізатори цеху ремонту. Систематично з місяця в місяць колектив цеху виконує план по рационалізації. Великі успіхи в цій справі мають також цехи виготовлення деталей, моторний та інші.

Велика кількість рационалізаторських пропозицій дала в цьому році значне збільшення продуктивності праці. Так, Г. Підгаєцький запропонував для обробки вінчиків шестерні використати гідропресні оправки, за пропозицією т. Данилевського виготовлено пристрій для фрезерування дисків тормоза. Це дало значне підвищення продуктивності праці в цехах. Багато впроваджених пропозицій значно підвищили якість виробленої продукції. Серед них треба назвати кондуктор для свердління отворів у вінчиках 1—2 швидкостей при ремонті радіаторів, штамп для пробивання отворів у ресорних листах і багато інших.

Немало пропозицій значно поліпили трудомісткі процеси праці. Наприклад, тов. Мудрий запропонував автоматичний подавач, на основі чого була проведена механізація довальньо-свердлильного станка.

Варто відзначити, що зустрічаються пропозиції, які конструктивно розроблені, але не виготовлені відповідні зразки по них, отже, вони залишаються без застосування в інструментальному та експериментальному цехах. На сьогодні є також велика потреба у розширенні допоміжних цехів, де б можна було швидше впроваджувати в життя ідеї рационалізаторів.

С. ВАРНАВСЬКА.

ВИПУСК ПРИСВЯЧЕНИЙ НАШИМ ПІДШЕФНИМ —
РОБІТНИКАМ КИЇВСЬКОГО АВТОРЕМОНТНОГО
ЗАВОДУ № 1.

Працюємо творчо

Крім своєї щоденної роботи над різноманітними аналізами, працівники лабораторії немало трудяться і над розробкою нових технологічних процесів, а також прогресивних методів у проведенні аналізів.

Так, за пропозицією зав. лабораторією Р. Юдіної в автоелектроцеху соляна кислота при спалюванні клем була замінена спеціальним розчином, що значно покращило якість ізоляції проводки і поліпило умови праці.

Інженер-металофізик лабораторії І. Тимофеева запропонувала ввести контроль всього лиття.

В лабораторії розроблено вже і застосовано експрес — аналіз сировини капрону, який проводиться дві години замість 7—8. Чималий ефект має і метод відновлення блоків двигуна та інших чавунних частин за тріщинами епоксидною шпаклевкою замість металізації.

Лабораторія розробила технологію травлення проволоки, що йде на холодно-висадочні автомати, і технологію зняття клею ВС-10Т з тормозних колодок. Проведено дослідження процесу відновлення хрестовин кардана.

В останній час в лабораторії одержано капроновий порошок для наплення на деталі. Собівартість його дуже низька.

Як тепер, так і надалі лабораторія буде широко проводити роботи по впровадженню нової техніки на нашому заводі.

М. КРУЧКОВА.

Цінні пропозиції

У творчу працю рационалізаторів нашого заводу вносить свій вклад і колектив ливарного цеху.

Рационалізатори тт. Шавикін, Сухобоков, Гурай добре попрацювали над збільшенням кількості деталей, які формуються на пневматичних машинах, замість малопродуктивного ручного формування, що дало значний економічний ефект і підвищило до 30 процентів продуктивність праці.

Серед пропозицій, які дали великий економічний ефект, можна назвати ще такі: заміна масляного кріпителя безмасляним кріпителем «П» (технолог Рейтблат і майстер Сухобоков), збільшення продуктивності вагранки (В. Шавикін), ряд удосконалень і пропозицій по поліпшенню роботи дробеструйного апарата (т. Машевський).

Зараз рационалізатори цеху працюють над питанням дальшого розширення машинного формування деталей, дальшого застосування кокільного лиття чавунних деталей, механізації робіт на завалці і підготовці шахти для плавки, що є однією з найбільш трудомістких ділянок роботи.

М. РЕЙТБЛАТ.



Майстер І. Баранчук і молодий робітник М. Шилохвост.

Кращі раціоналізатори заводу

★ ★ ★

Вони поруч з нами



В. ШТАНКОВ.



А. ГРЕБЕНЧУК.



В. ШАВИКІН.



О. ОМЕЛЯНЧЕНКО.



В. КУЛОШВІЛІ.

Я хочу розповісти про одного з раціоналізаторів відділу головного механіка.

Ось один з найстаріших робітників заводу М. Зуєв, який зробив великий внесок у фонд семирічки. За 27 років роботи він виховав цілу плеяду молодих робітників, передав їм свій досвід і знання. Його раціоналізаторська пропозиція про циркуляцію води у випробувальній станції дала державі 38 000 крб. економії.

Слюсар А. Сташкевич, колишній вихованець ремісничого училища, вніс пропозицію про малу модернізацію верстата для шліфування клапанів. Ці верстати щомісяця зупинялись із-за розладнання притирочної групи. Ремонт при цьому продовжувався три дні. Після мо-

дернізації, запропонованої А. Сташкевичем, на ремонт витрачається 10 хвилин.

Всі ми знаємо К. Білана, який 25 років працює у нас на заводі. Багато цінних пропозицій на його рахунок: ремонт клина до верстатів методом наклепки пластин замість зварки, заміна гнучкого з'єднання на стендах холодної обкатки двигунів і ряд інших.

Постійну боротьбу за підвищення продуктивності праці, зв'язану з пошуками нових ресурсів, веде електрик Л. Штеренберг. Його раціоналізаторська пропозиція про індукційне підігрівання преса для капронових виробів скоротила час підігрівання з двох годин до 15 хвилин.

М. РАЙЦИНА.

ВЛАСНИМИ СИЛАМИ

Колектив механічного цеху по виготовленню деталей за останній час домігся значних успіхів у раціоналізаторській роботі.

Двомісячник огляду раціоналізаторської роботи, проведений в липні — серпні 1960 р., виявив нових раціоналізаторів, ряд цінних пропозицій, значна частина яких вже впроваджена в життя.

Майстри тт. Минько і Козоріз самі є активними раціоналізаторами, і саме на їх дільницю припадає найбільша кількість поданих раціоналізаторських пропозицій.

Одним з кращих раціоналізаторів цеху є майстер М. Минько, який вніс немало цінних пропозицій, впроваджених у виробництво.

Заслугує на увагу пропозиція, внесена токарем Риндею, про переведення виготовлення осі колодки ручного гальма і осі ричага цієї колодки з токарних і револьверних верстатів на чотиришпиндельний автомат без виготовлення будь-якої додаткової оснастки. Ця пропозиція здійснена силами цеху за

активною участю т. Амосова.

Цінну пропозицію вніс слюсар-штампувальник т. Шубко, який запропонував конструкцію спеціальних плит для відокремлення відходів від шайб при штампуванні їх багатомісними інструментами.

Слід відзначити також цінну пропозицію т. Маховського, який дві потокові операції при штампуванні затиску каркаса сидіння замінив однією.

Нині велика кількість раціоналізаторських пропозицій впроваджується в цеху власними силами, що дуже цінне у зв'язку із значними труднощами у виготовленні оснастки, обумовленими великим завантаженням інструментального цеху.

Зараз назріла потреба організувати на нашому заводі спеціальну комплексну бригаду по впровадженню раціоналізаторських пропозицій у виробництво, щоб наявні у нас резерви можна було ще швидше ставити на службу виконання й перевиконання семирічного плану.

Л. ОРШАНСЬКИЙ, технолог цеху виготовлення.

Вихователь молоді

Цими днями колектив нашого заводу відзначив 60-річчя з дня народження кадрового виробничника, висококваліфікованого спеціаліста своєї справи, одного з кращих раціоналізаторів, чудової людини Й. Баранчука.

Багато років працює Йосип Захарович на нашому підприємстві. На його очах ріс і розвивався завод, зростали люди.

Чимало часу працює т. Баранчук майстром механічного цеху. Переважна більшість робітників на його дільниці — це молодь: фрезерувальники, слюсарі, шліфувальники. І молоді робітники бачать в ньому не тільки вимогливого майстра, але й чуйного вихователя, старшого товариша.

Поважає його весь колектив. Йосип Захарович неодноразово обирався головою цехової профспілки, членом ревізійних комісій завком і каси взаємодопомоги. Знають трудівники, кому можна довірити таку роботу.

Прийшли в цех працювати підлітки Коля Мурга, Женя Коростилево, Валя Чевтаєв. Несміливо спочатку бралися вони до роботи. Та чуйність і увага майстра допомогли їм. Хоча й учні вони, та вже скоро зможуть переходити на самостійну роботу. Передовики цеху Іван Кондратюк, Микола Стриж, Віктор Толбенко теж у

минулому були учнями Йосипа Захаровича.

Гордиться Йосип Захарович і токарем відділу головного механіка Василем Сушенком, і токарем цеху ремонту Григорієм Гришаковим, і шліфувальником Іваном Тиканіним і багатьма іншими колишніми своїми учнями. Багатьом вихованцям Йосипа Захаровича присвоєно звання ударників комуністичної праці.

Всі молоді робітники дільниці відвідують учбові заклади. Так, наприклад, слюсар Микола Дяченко вчиться в технікумі, слюсар Микола Шилохвост — у вечірній школі. Шліфувальник Іван Кондратюк, закінчивши десятирічку, мріє про інститут.

— Радянські люди успішно виконують план другого року семирічки, — говорить Йосип Захарович. — І хочеться мені бути в перших лавах ударників семирічки. Хочу разом з колективом, в якому я працюю майже тридцять років, виконувати завдання, які випливають з рішень Пленуму ЦК КПРС, що відбудеться незабаром.

Що ж, побажаємо Йосипу Захаровичу здійснення його мрій. Побажимо йому здоров'я й довгих-довгих років життя.

М. ТОМІЛЛО, начальник механічного цеху.

Невтомний шукач

Багато років працює на заводі столяр заготівельного відділу кабінного цеху М. Мудрий, великий знавець своєї справи і невтомний раціоналізатор.

На його особистому рахунку немало раціоналізаторських пропозицій, спрямованих на полегшення трудомістких процесів, які на сучасному етапі ще мають місце в деревообробних цехах, в тому числі й на нашому заводі.

Застарілий малопродуктивний верстат для розпилювання дерева примусив наших раціоналізаторів задуматися над його вдосконаленням. М. Мудрий запропонував застосувати автоподавач, з допомогою якого дошки повинні легко подаватися на циркулярну пилку.

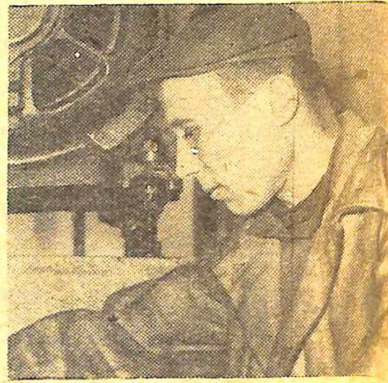
Конструкція була розроблена у співавторстві з конструктором техвідділу і виготовлена в інструментальному цеху.

Немало енергії доклав тов. Мудрий і при випробуванні цього пристрою. Були і невдачі на початку. Дехто підсміювався над автором. Але впевненість у своїх силах допомогли раціоналізаторові ліквідувати недоліки.

Тепер автоподавач уже встановлено, внаслідок чого значно полегшено працю робітників.

На цьому тов. Мудрий не зупиняється. Нові і нові ідеї захоплюють його, щоб зробити конструкцію більш досконалою, щоб внести й свою частку праці у справу дальшої механізації і полегшення трудомістких процесів праці.

Г. ПІДГАЄЦЬКИЙ, конструктор техвідділу.



В. ОСТАЛЕЦЬКИЙ.



В. БАРАНОВСЬКИЙ.



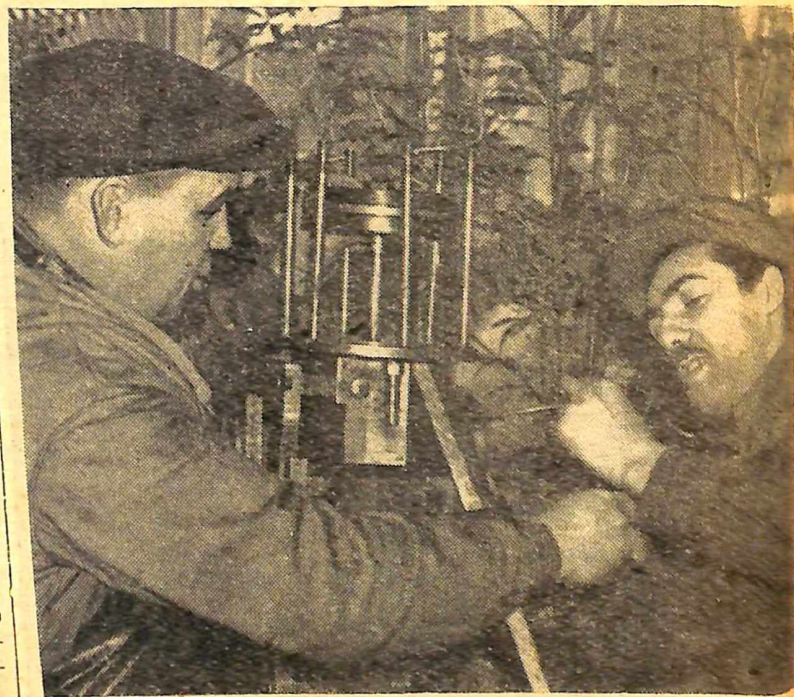
М. МИНЬКО.

Мої пропозиції

Всім добре відомо, що багато років щітки серії передньої ресори оброблялись по одній на зміну. Я запропонував і сам виготовив багатомісне пристосування, що дає можливість обробляти одночасно по 45 деталей. Це в значній мірі підвищило продуктивність праці. За моєю ж пропозицією виготовлено пристосування для обрізування опорних дисків, що дало значне поліпшення якості ремонтних деталей. Разом з май-

стром Шевцовим ми внесли оригінальне пристосування для фрезерування бобишки в кронштейнах задньої ресори. Помітно поліпшилась якість роботи після впровадження пристосування для фрезерування корпусів водяного насоса. Ці і ряд інших раціоналізаторських пропозицій внесено мною при активній допомозі багатьох передовиків нашого цеху.

ДАНИЛЕВСЬКИЙ.



М. БІЛАН, М. ВОДОВОЗОВ.