

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

9

1 9 6 1

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

№ 9

СЕНТЯБРЬ

1961

СОДЕРЖАНИЕ

Выполнение принятых обязательств — лучший подарок XXII съезду КПСС	1
Н. Я. Волков — Мебельная промышленность выполняет задание семилетки	3
А. В. Смирнов — Фанерная промышленность накануне XXII съезда КПСС	6
Н. В. Ващев — Результаты исследований — в производство!	9
Ф. Т. Гаврилов — О развитии мебельной промышленности Москвы	11
Е. С. Ботвиник, Н. П. Самусенко — Усть-Ижорский фанерный завод — пионер новой техники	15
И. А. Савельев, С. З. Нихамин — Московская мебельная фабрика № 5 в борьбе за технический прогресс.	18
Ф. С. Махотин — Внедряем новую технику — повышаем производительность труда	21
А. Н. Леднев — На Тавдинском фанерном комбинате	23
—————	
В. В. Асонов — Инженерно-техническая общественность — XXII съезду КПСС	27
Б. К. Лакатош — Развивать инициативу советов НТО на предприятиях	28

В НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ ИНСТИТУТАХ И КОНСТРУКТОРСКИХ БЮРО

Обзор научно-исследовательских работ ЦНИИМОДа, выполненных в 1960 г.	29
--	----

В. В. Хотулев, А. С. Сапожников — Опыт изготовления нетипового оборудования в ремонтно-механическом цехе предприятия	32
Новые книги	34

По страницам технико-экономических бюллетеней совнархозов (см. на обороте).



ПО СТРАНИЦАМ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ БЮЛЛЕТЕНЕЙ СОВНАРХОЗОВ

Плиты из льняной костры. Опытные образцы плит из льняной костры, — пишут А. А. Сергеев и В. П. Штин, — были изготовлены на Псковской мебельной фабрике и на Ленинградском промышленно-экспериментальном фанерном заводе. На Невельской мебельной фабрике выпущены звуко- и теплоизоляционные костровые плиты без вяжущего материала.

Полученные из костры полужесткие плиты обладают высокими физико-механическими свойствами. Плиты легко поддаются механической обработке: их можно пилить, сверлить, фрезеровать, шлифовать. В основе технологии производства плит из костры лежит так называемый «сухой способ», аналогичный способу производства стружечных плит, но более простой, так как льняная костра не подвергается дроблению, сушке и сортировке.

Технология изготовления плит включает следующие основные операции: подачу костры с льнозавода в циклон и далее — в распределительный бункер смешательного узла; смешивание костры со связующим; формование пакетов; предварительное уплотнение пакетов; горячее прессование плит; выдержку плит после прессования; раскрой и маркировку плит.

Для приготовления клея наиболее целесообразно использовать карбамидную невакуумированную смолу М-48.

Режим прессования плит из костры

Толщина плит, мм	20	15
Температура, °С	135—140	135—140
Удельное давление, кг/см ² :		
первый период	14	14
второй период	5	5
Время прессования, мин.:		
первый период	10	8
второй период	10	7

Объемный вес плит 550—600 кг/см³. Общая продолжительность загрузки пакета, подъема плит и подачи высокого давления во избежание полимеризации смолы не должна превышать 1 мин. В качестве основного оборудования используется многоэтажный пресс с обогреваемыми плитами П-713А (усилием 400 т). На одном и том же оборудовании может быть организовано производство изоляционных, полутвердых и твердых отделочных плит.

Себестоимость костроплит (400 руб. 1 м³) вдвое ниже стружечных. Затраты на строительство и оборудование цеха для производства таких плит с годовой производительностью 3,5 тыс. м³ окупаются в течение 6—8 месяцев. Для обслуживания цеха требуется всего 10 рабочих в смену.

Производственно-технический бюллетень «Ленинградская промышленность», 1961, № 1 (25).

Механизация отделки мебели. На Саратовской мебельной фабрике внедрены распылительные кабины тупикового типа вместо кабин прямого действия. Модернизирован конвейер КОС-32 для отделки стульев с одновременной сушкой поверхности подогретым воздухом. Создана конвейерная линия отделки мебели методом розлива лака и организована сушка лакированных поверхностей изделий при помощи инфракрасных лучей в сушилке непрерывного действия. Все эти мероприятия позволили повысить производительность труда и улучшить качество отделки мебели.

«Вестник Саратовского совета народного хозяйства», 1961, № 2.

Новые технологические процессы в производстве мебели. Для увеличения выпуска новых изделий, улучшения их качества и снижения себестоимости, — пишет В. Н. Шведов, — на предприятиях мебельной промышленности совнархоза был проведен общественный смотр уровня технологических процессов и организации производства. В смотре приняли участие около 7 тыс. работников общественных организаций, научно-технических обществ, обществ изобретателей и рационализаторов, новаторов и передовиков производства, членов бригад, борющихся за звание бригад коммунистического труда, ученых и специалистов, 45 научно-исследовательских, проектных и конструкторских организаций и высших учебных заведений.

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЖУРНАЛ
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СОВЕТА МИНИСТРОВ РСФСР ПО КООРДИНАЦИИ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ РАБОТ И ЦЕНТРАЛЬНОГО ПРАВЛЕНИЯ НТО
БУМАЖНОЙ И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ДЕСЯТЫЙ ГОД ИЗДАНИЯ

№ 9

СЕНТЯБРЬ 1961

ВЫПОЛНЕНИЕ ПРИНЯТЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ—ЛУЧШИЙ ПОДАРОК XXII СЪЕЗДУ КПСС

С большим подъемом в эти дни живут и работают трудящиеся нашей Родины, идя навстречу XXII съезду КПСС, который обсудит и утвердит новую программу партии. Этот исторический документ вооружит нашу партию, советский народ в великой борьбе за построение коммунистического общества.

Съезд подведет величественные итоги борьбы и побед, одержанных под руководством ленинской партии, наметит грандиозные перспективы дальнейшего продвижения нашей страны по пути к коммунизму, вдохновит советских людей на новые героические трудовые подвиги.

Под руководством Коммунистической партии наш народ успешно выполняет семилетний план. Промышленная продукция за первые два года семилетки выросла на 22,1 процента вместо 17 процентов, намеченных по плану. Неуклонно повышается материальное благосостояние и культурный уровень советского народа.

Успешно выполняются плановые задания третьего года семилетки, о чем свидетельствуют итоги выполнения народнохозяйственного плана за первое полугодие 1961 г. Так, полугодовой план выпуска промышленной продукции выполнен на 102 процента. По сравнению с первым полугодием прошлого года объем промышленного производства увеличился на 8,4 процента, а среднесуточное производство увеличилось на 9 процентов.

Хорошо потрудились в первом полугодии работники мебельной промышленности. Мебельные комбинаты и фабрики страны в первом полугодии выработали мебели на сумму 619 миллионов рублей, что составляет 116 процентов к фактическому выпуску за тот же период 1960 года. По сравнению с первым полугодием прошлого года производство мебели увеличилось более чем на 83 миллиона рублей. За первые шесть месяцев 1961 г. населению продано мебели на 20 процентов больше, чем в первом полугодии прошлого года.

«Можем гордиться тем, что сделали, — указывает товарищ Н. С. Хрущев. — Но мы не вправе успокаиваться и почитать на лаврах. Это не свойственно нам, людям труда, тем, кто строит коммунистическое общество. Советские люди готовятся встретить XXII съезд Коммунистической партии Совет-

ского Союза так, как они всегда встречают свои большие праздники — дополнительными миллионами тонн стали, угля, нефти, хлеба, мяса, встретить его по-коммунистически».

Встретить съезд по-коммунистически! Эти слова стали знаменем, лозунгом миллионов участников социалистического соревнования. Все большую силу и больший размах обретает замечательное движение за коммунистический труд.

Достоинно встретить съезд Коммунистической партии готовятся коллективы предприятий деревообрабатывающей промышленности. Как и в других отраслях промышленности, на предприятиях мебельной, фанерной и деревообрабатывающей промышленности бурлит творческая инициатива, подхватываются новые патриотические начинания, направленные на повышение производительности труда, увеличение количества и улучшение качества продукции.

В публикуемых в этом номере журнала статьях, написанных работниками передовых предприятий мебельной и фанерной промышленности, ярко показано, как коллективы этих предприятий выполняют исторические решения XX и XXI внеочередного съездов партии.

В ходе предсъездовского соревнования коллективы многих предприятий деревообрабатывающей промышленности, новаторы производства, ударники и бригады коммунистического труда, стремясь с честью выполнить принятые обязательства, показывают образцы высокопроизводительного труда.

Большие трудовые победы одержаны в первом полугодии коллективами передовых предприятий мебельной и фанерной промышленности. Так, например, Усть-Ижорский фанерный завод за первое полугодие выполнил план на 103,2 процента, выработал продукции на 11 процентов больше, чем за тот же период прошлого года. Производительность труда на заводе повысилась на 8,9 процента. Коллектив этого завода проводит большую работу по совершенствованию техники и технологии производства. За последние годы на заводе внедрено 597 предложений рационализаторов и изобретателей, которые дали экономию в сумме 539 тысяч рублей.

Одним из передовых предприятий мебельной промышленности является Московская мебельная фабрика № 5, коллектив которой за последние пять лет провел значительную ра-

боту по реконструкции фабрики. В результате на тех же производственных площадях фабрика стала вырабатывать продукции в три раза больше. Работники фабрики с честью выполняют социалистические обязательства. За первое полугодие фабрика выпустила сверх плана мебели на сумму 21,8 тысячи рублей.

В этом номере журнала мы публикуем также статьи о работе коллективов Тавдинского фанерного комбината и Ленинградской мебельной фабрики имени Халтурина, которые с честью выполняют свои обязательства, взятые ко дню открытия XXII съезда КПСС. За первое полугодие на Тавдинском фанерном комбинате в счет обязательств выработано сверх плана 328 кубических метров фанеры и 618 кубических метров фанерных плит. В фонд от внедрения личных предложений рационализаторами комбината внесено 195 тысяч рублей. На Ленинградской мебельной фабрике им. Халтурина в 1959 году по инициативе известных в деревообрабатывающей промышленности столяров А. Е. Долженко и В. А. Холодовского развернулось движение за право называться ударниками и коллективами коммунистического труда. Сейчас на фабрике за это звание борются 6 цехов, 9 участков и 15 бригад, насчитывающих 884 человека. Это благотворно сказалось на выполнении обязательств фабрики к съезду партии. Коллектив фабрики в первом полугодии выработал сверх плана продукции на сумму 59 8 тысячи рублей вместо 40 тысяч рублей, принятых по социалистическому обязательству.

Сотни предприятий участвуют в социалистическом соревновании, которое с приближением дня открытия съезда партии принимает все больший размах. Поэтому ценный опыт отдельных предприятий по организации социалистического соревнования приобретает большое значение. В этом отношении заслуживает внимания опыт Московского мебельно-сборочного комбината № 2. На этом комбинате введен ежедневный учет и контроль за выполнением социалистических обязательств в бригадах, на участках и в цехах, ежедневно подводятся итоги соревнования в целом по комбинату. На комбинате создан совет мастеров и бригадиров, учреждено переходящее Красное знамя и пятнадцать вымпелов, которые будут вручены и переданы на постоянное хранение победителям соревнования в день открытия съезда партии.

Трудовые подарки XXII съезду КПСС готовит и инженерно-техническая общественность, объединяемая научно-техническим обществом бумажной и деревообрабатывающей промышленности. Так, например, первичные организации общества на деревообрабатывающих предприятиях Ленинградского и Горьковского совнархозов и совнархоза Литовской ССР, выполняя предсъездовские социалистические обязательства, провели большую работу по комплексной механизации технологических процессов. Широкое участие члены НТО принимают в общественных конструкторских бюро. Только на предприятиях Управления деревообрабатывающей и бумажной промышленности Свердловского совнархоза в общественных конструкторских бюро принимают участие 250 членов НТО. Многие члены НТО взяли обязательство ознаменовать открытие съезда личными трудовыми подарками.

Первичные организации общества активно участвуют в работе по оказанию практической помощи ударникам и брига-

дам коммунистического труда по выполнению взятых ими социалистических обязательств в соревновании за достойную встречу XXII съезда КПСС.

Почетной задачей организаций общества должно стать изучение, обобщение и распространение опыта работы бригад и ударников коммунистического труда.

В оставшиеся дни до открытия съезда Коммунистической партии первичные организации НТО должны еще выше поднять свою активность в борьбе за технический прогресс, внести свой весомый вклад в дело досрочного выполнения плана третьего года семилетки.

Рабочие и работницы, инженеры, техники и служащие Московского городского совнархоза проявили ценную инициативу, обратившись с призывом к трудящимся промышленности всех экономических районов принять активное участие в борьбе за повышение качества и надежности промышленной продукции с тем, чтобы общими усилиями еще выше поднять честь советской фабрично-заводской марки.

В своем обращении работники предприятий Москвы показали, какой вклад в народное хозяйство даст этот поход. Они обязались в честь XXII съезда партии улучшить качество и повысить гарантийный срок надежной эксплуатации 1626 видов изделий промышленности, в том числе и мебели. В результате страна сможет сберечь свыше 280 миллионов рублей только на продукции, выпущенной московскими предприятиями.

Инициативу трудящихся столицы горячо поддержали ленинградцы, свердловчане и трудящиеся других экономических районов страны. Многие предприятия уже взяли обязательства по дальнейшему увеличению выпуска промышленной продукции, лучшей в мире по качеству и техническому совершенству.

Коллективы московских мебельных предприятий также включились в это движение. Мебельно-сборочные комбинаты № 1 и 2, мебельные фабрики № 1, 12 и другие увеличивают гарантийные сроки эксплуатации мягкой мебели в полтора раза за счет усовершенствования конструкций и применения новых материалов.

Работники фабрик, изготавливающих корпусную мебель, пересматривают и усиливают основные узлы, определяющие прочность и жесткость изделий, повышают точность обработки движущихся и сопрягаемых элементов, улучшают качество отделки изделий, что позволит повысить сроки эксплуатации мебели и тем самым значительно сократить потребность в ней.

Социалистическое соревнование, развернувшееся в стране в честь открытия XXII съезда партии, способствует не только увеличению производства материальных благ и повышению производительности труда, но и ускорению технического прогресса. Поэтому задачей партийных, профсоюзных и комсомольских организаций предприятий деревообрабатывающей промышленности является оказание повседневной помощи участникам соревнования с тем, чтобы обязательства коллектива были выполнены.

До открытия XXII съезда осталось немного времени, и можно с уверенностью сказать, что работники деревообрабатывающей промышленности ознаменуют этот исторический день новыми трудовыми успехами.

ПАРТИЯ ТОРЖЕСТВЕННО ПРОВОЗГЛАШАЕТ: НЫНЕШНЕЕ ПОКОЛЕНИЕ СОВЕТСКИХ ЛЮДЕЙ БУДЕТ ЖИТЬ ПРИ КОММУНИЗМЕ!

Из проекта Программы Коммунистической партии Советского Союза

МЕБЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ ВЫПОЛНЯЕТ ЗАДАНИЕ СЕМИЛЕТКИ

Н. Я. ВОЛКОВ

Госплан СССР

XXI съезд Коммунистической партии Советского Союза наметил программу нового мощного подъема экономики, культуры и материального благосостояния трудящихся нашей страны. Значительное место в этой программе занимает жилищное строительство, план которого успешно осуществляется.

Только в течение первых двух лет семилетки в СССР построено жилых домов общей площадью свыше 165 млн. м² (или 4 млн. 600 тыс. квартир). За это время в сельских районах построено 1 млн. 400 тыс. жилых домов.

Высокие темпы жилищного строительства, непрерывный рост материального благосостояния трудящихся вызвали повышенный спрос на мебель.

Мебельная промышленность из года в год увеличивает производство продукции. Так, за 1959—1960 гг. выпуск мебели возрос на 340 млн. руб., или в полтора раза, по сравнению с 1958 г. Темпы роста производства мебели продолжают наращиваться.

Многие предприятия мебельной промышленности взяли обязательства встретить XXII съезд КПСС новыми трудовыми успехами, широко развернули социалистическое соревнование по досрочному выполнению заданий семилетки. В связи с этим план производства мебели, установленный на 1961 г. в объеме 1266 млн. руб., превышает задание семилетнего плана на этот год на сумму в 126 млн. руб.

Данные о производстве мебели в 1961 г. в сравнении с 1958 г. и с заданием по семилетнему плану по союзным республикам приведены в таблице (в млн. руб.).

Союзные республики	Фактический выпуск в 1958 г.	Задание по семилетнему плану на 1961 г.	План на 1961 г.	Рост производства в 1961 г. к 1958 г., %	Фактический выпуск в 1961 г.
СССР	754	1140	1266,1	152	167
в том числе:					
РСФСР	432	678,5	750	157	173
Украинская ССР	155,1	224,6	253,2	144	163
Белорусская ССР	35,7	49,2	58	138	162
Узбекская ССР	9,2	16,7	17	182	185
Казахская ССР	15	24	28,4	159	187
Грузинская ССР	13,8	19	20	138	145
Азербайджанская ССР	7,2	10,1	11,5	140	160
Литовская ССР	11	17,3	18,5	157	167
Молдавская ССР	6,4	11,4	11,8	178	185
Латвийская ССР	22,4	28	34,5	125	154
Киргизская ССР	3,8	7,6	8,1	2	214
Таджикская ССР	1,7	3,2	3,2	187	187
Армянская ССР	8,6	11	11,8	128	137
Туркменская ССР	0,5	0,5	0,5	100	0,5
Эстонская ССР	14,1	18,1	20,1	128	142

Однако, несмотря на значительный рост производства, достигнутый за последние два года, потребность населения в мебели удовлетворяется далеко еще не полностью.

Так, например, в некоторых областях Российской Федерации (Свердловской, Кемеровской, Новосибирской, Иркутской, в Красноярском и Алтайском краях), а также в ряде союзных республик (Казахской ССР, Узбекской ССР) спрос населения на мебель удовлетворяется всего лишь на 60—70%. В этом повинны в первую очередь совнархозы и облисполкомы, которые уделяют мало внимания развитию производства мебели.

Еще не все предприятия, совнархозы и обл(край)исполкомы выполняют установленные планы. Так, за 6 месяцев 1961 г. не выполнили план производства мебели более одной трети совнархозов и управлений промышленности местных советов.

Особенно плохо выполняют задания Владимирский, Кировский, Воронежский, Краснодарский, Алтайский, Иркутский и Хабаровский совнархозы, а также Ивановский, Астраханский и Липецкий облисполкомы.

Основной причиной невыполнения плана производства мебели является отсутствие должного внимания со стороны руководства совнархозов и облисполкомов к работе мебельных предприятий, невыполнение плана ввода новых мощностей, плохое снабжение мебельных фабрик нитролаками, шлифовальной шкуркой, строганой фанерой, шпонами. На многих мебельных фабриках еще не создан неснижаемый четырехмесячный запас шпона и материалов.

За последние годы построено много новых цехов по производству строганой фанеры, что дает возможность довести выпуск ее в 1962 г. до 160 млн. м² (с увеличением против 1958 г. в 2,2 раза). Кроме того, с 1959 г. на мебельных и фанерных предприятиях организовано производство лущеного шпона для мебельной промышленности. Уже в 1961 г. будет выработано около 60 тыс. м³.

В 1961 г. совнархозы РСФСР должны построить пять цехов по производству шпунто-клееных деталей для мебели годовой мощностью 25 тыс. м³. Брянский, Калининский и Краснодарский совнархозы строительство этих цехов заканчивают. Однако Ижорский машиностроительный завод им. Жданова Ленинградского совнархоза, который обязан поставить оборудование для этих цехов, до настоящего времени не изготовил ни одного пресса. А ведь в ближайшем будущем необходимо построить еще ряд цехов и довести производство шпунто-клееных деталей до 70 тыс. м³ в год.

В этой семилетке должно быть организовано массовое производство сгущенных и древесно-волокнистых плит. В 1961 г. мебельные фабрики получают около 210 тыс. м³ сгущенных и

10 млн. м² древесно-волоконистых плит. Строится большое количество новых предприятий, что позволит в ближайшие 3—4 года полностью удовлетворить потребности мебельной промышленности в плитах.

Химической промышленностью освоено производство новых нитролаков и полиэфирных лаков с высоким процентом пленкообразующих веществ, новых марок порозаполнителей и красителей, лака-текса. В 1961 г. будет изготовлено около 2 тыс. т новых лаков.

Уже в этом году намечается ввести в строй действующих цех по производству мягких элементов мебели из губчатой резины мощностью 3 тыс. т в год, в течение 1963—1965 гг. — еще четыре цеха на общую мощность 12 тыс. т, а в 1962 г. — два цеха по производству резиновой ленты (400 т в год). Широко применение этих материалов позволит резко сократить производственный цикл и затраты труда при изготовлении мебели. Однако Московские (городской и областной), Ярославский и Киевский совнархозы, которым даны задания по производству новых химических материалов, медленно вводят новые мощности, что сдерживает рост выпуска мебели.

В этой семерке строятся квартиры, рассчитанные, как правило, на заселение одной семьей. Новые наборы мебели для обстановки таких квартир повсеместно получили широкое одобрение новоселов. Поэтому важно резко увеличить производство экономичной мебели современных конструкций.

Производство ее в 1961 г. запланировано союзными республиками в объеме 343 млн. руб. (почти в два раза больше, чем в 1960 г.), но удельный вес ее в общем выпуске мебели еще недостаточен и составляет 27%. Мало вырабатывается таких наборов мебели в Белорусской ССР (где удельный вес ее в общем выпуске мебели равен 19%), в Армянской ССР (16,5%), Казахской ССР (25%). Мебельные предприятия местных советов союзных республик еще не приступили к выпуску наборов мебели.

Необходимо отметить положительный опыт в организации массового производства новой, экономичной мебели в Литовской ССР. В прошлом году выпуск этой мебели в Литве составил больше половины всего производства, а в плане на 1961 г. намечено изготовить 80% современной мебели для квартир односемейного заселения.

Большую помощь в организации массового выпуска новой, экономичной мебели оказывает предприятиям Литвы экспериментально-конструкторское бюро Управления бумажной и деревообрабатывающей промышленности Литовского совнархоза.

За последние годы предприятия мебельной промышленности получили большое количество нового, высокопроизводительного оборудования. Сейчас на большинстве мебельных фабрик установлены мощные гидравлические прессы для фанерования щитов, конвейерные линии для сборки и отделки мебели. Только в 1961 г. на мебельных предприятиях введено 11 комплексных механизированных линий, 26 полуавтоматических линий для обработки брусовых деталей и мебельных щитов.

За этот же период свыше ста крупных пред-

приятий внедрили процессы скоростного склеивания и фанерования узлов и деталей мебели с нагревом токами высокой частоты, на ряде предприятий освоено новое оборудование для отделки мебели — лакопалитивные машины и ряд других высокопроизводительных механизмов.

В целях резкого увеличения производства мебели в 1959—1960 гг. на строительство и реконструкцию мебельных предприятий были отпущены значительные средства. За два года семерки в мебельной промышленности было освоено 113 млн. руб., что позволило ввести новые мощности по производству мебели на сумму свыше 130 млн. руб. Закончены строительством и расширены многие мебельные фабрики Москвы, Ленинграда, Краснодарского края и др. Достигли полной мощности такие предприятия, как Московский мебельно-сборочный комбинат № 1 (25 млн. руб.), Московский мебельно-сборочный комбинат № 2 (18,5 млн. руб.), Краснодарский мебельный комбинат (3 млн. руб.).

Однако государственный план капитальных вложений в 1959—1960 гг. по строительству новых, реконструкции действующих предприятий и вводу новых мощностей по производству мебели не выполнен. За два года не освоено 33 млн. руб. капитальных вложений.

Плохо ведутся строительные работы и в 1961 г. За 6 месяцев текущего года по мебельной промышленности освоено всего лишь 72% планового объема капитальных вложений. Из года в год не выполняется план капитальных работ на строительстве Ленинградского мебельного комбината Ленинградского совнархоза, на стройках мебельных предприятий Московского областного, Краснодарского, Кировского совнархозов и некоторых других.

Московский областной совнархоз и строительные организации Главмособлстрой (Шатурское и Чеховское строительномонтажные управления) не уделяют должного внимания пусковым стройкам мебельных фабрик: не обеспечивают их квалифицированными рабочими, строительными материалами (сборным железобетоном, кирпичом, пенобетоном, сортовым прокатом), строительными механизмами и транспортными средствами. На строительстве Подольского мебельного комбината, например, в I квартале 1961 г. было всего 180 рабочих, или 43% от необходимого количества.

Московский областной совнархоз неправильно использует капитальные вложения, ассигнованные на развитие мебельной промышленности. В 1960 г. совнархоз несколько раз уменьшал капитальные вложения в эту отрасль. В начале 1961 г. совнархоз снова без каких-либо оснований снял 770 тыс. руб., в том числе и с пускового объекта — Подольского комбината.

Неудовлетворительно финансируется и строительство Каширской мебельной фабрики, пуск которой на мощность 12 млн. руб. в год должен быть осуществлен в 1962 г.

Московский областной совнархоз и Главмособлстрой обязаны принять срочные меры по укреплению строительных организаций и обеспечению их рабочей силой, строительными материалами и механизмами.

Крайне плохо осуществляет капитальные работы Краснодарский совнархоз, в результате чего план ввода новых мощностей по производству мебели систематически не выполняется.

В Краснодарском крае сосредоточены крупнейшие запасы древесины твердых лиственных пород. Здесь в течение семилетия предстоит построить большое количество новых мебельных предприятий. Производство мебели к 1965 г. намечено довести до суммы в 31 млн. руб., или увеличить в шесть раз. На эти цели совнархозу ежегодно выделяются значительные капитальные вложения. Однако совнархоз плохо осваивает эти средства. План капитальных вложений и ввода новых мощностей не был выполнен ни в 1959 г., ни в 1960 г. За 6 месяцев 1961 г. освоено также только 70% ассигнований.

Руководство Краснодарского совнархоза не раз обещало принять меры по форсированию строительства строек мебельной промышленности, однако своих обещаний не выполняет. Мостовской комбинат мебельных деталей, Апшеронский деревообрабатывающий комбинат и другие стройки и в этом году испытывают острый недостаток в рабочих, не обеспечены железобетонными изделиями и другими материалами. В связи с отставанием строительства мебельных предприятий этого совнархоза на стройках скопилось большое количество неустановленного деревообрабатывающего оборудования — почти на 1500 тыс. руб.

Задерживается ввод новых мощностей и в Украинской ССР. Мебельная фабрика в г. Запорожье (3 млн. руб. в год) должна быть сдана в эксплуатацию в этом году. Однако за три года строительства этой фабрики выполнено капитальных работ на 35% сметной стоимости. Запорожский совнархоз до настоящего времени не обеспечил стройку технической документацией на пароснабжение фабрики. Также плохо строятся мебельные фабрики в Ста-

линском и Луганском совнархозах. А ведь в этих крупных промышленных центрах ощущается особенно острый недостаток в мебели. Так, например, потребность в мебели Сталинского экономического административного района определена в сумме 26 млн. руб. в год при производстве мебели предприятиями этого района лишь на 7,5 млн. руб.

В целом по Украинской ССР только в прошлом году не введены мощности, которые могли бы произвести мебели более чем на 8 млн. руб. в год. Своевременный ввод этих мощностей позволил бы дополнительно меблировать около 20 тыс. квартир.

Постоянно увеличивающиеся потребности советского народа вызывают необходимость непрерывно наращивать выпуск промышленной и сельскохозяйственной продукции. В решении этой задачи большое место принадлежит мебельной промышленности. На мебельных предприятиях имеются еще значительные резервы для производства мебели. Многие фабрики имеют низкую сменность, работают неритмично. Еще плохо используются производственные мощности действующих предприятий.

Совнархозы должны улучшить руководство предприятиями мебельной промышленности, обеспечить первоочередное снабжение мебельных фабрик материалами, взять под неослабный контроль строительство новых и реконструкцию действующих предприятий с тем, чтобы новые мощности были введены в установленные сроки.

Необходимо резко увеличить производство экономической мебели современных конструкций. Ведь только переход на производство таких изделий позволит увеличить выпуск мебели в натуральном выражении на 15—20%.

Нет сомнения, что работники мебельной промышленности с честью выполняют свои обязательства перед страной и встретят XXII съезд КПСС новыми трудовыми успехами.

ГЛАВНАЯ ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЗАДАЧА

Главная экономическая задача партии и советского народа состоит в том, чтобы в течение двух десятилетий создать материально-техническую базу коммунизма. Это означает: полную электрификацию страны и совершенствование на этой основе техники, технологии и организации общественного производства в промышленности и сельском хозяйстве; комплексную механизацию производственных процессов, все более полную их автоматизацию; широкое применение химии в народном хозяйстве; всемерное развитие новых, экономически эффективных от-

раслей производства, новых видов энергии и материалов; всестороннее и рациональное использование природных ресурсов; органическое соединение науки с производством и быстрые темпы научно-технического прогресса; высокий культурно-технический уровень трудящихся; значительное превосходство над наиболее развитыми капиталистическими странами по производительности труда, что составляет важнейшее условие победы коммунистического строя.

Из проекта Программы Коммунистической партии Советского Союза

ФАНЕРНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ НАКАНУНЕ XXII СЪЕЗДА КПСС

А. В. СМРНОВ

Государственный комитет Совета Министров РСФСР по координации научно-исследовательских работ

Работники фанерной промышленности, выполняя решения XXI съезда КПСС, не только увеличили выработку продукции, но и добились значительного повышения производительности труда на основе внедрения передовой техники и технологий, а также механизации отдельных процессов.

Выработка клееной фанеры, составлявшая в 1958 г. в СССР 1230 тыс. м³ (в том числе по РСФСР — 804,5 тыс. м³), по плану 1961 г. должна достигнуть 1458 тыс. м³ (по РСФСР — 979 тыс. м³), что дает рост производства фанеры по СССР в целом на 19% и по РСФСР — на 22%.

В настоящее время затраты труда на изготовление 1 м³ фанеры, по данным Центрального научно-исследовательского института фанеры и мебели, составляют по предприятиям РСФСР около 28—30 чел.-час, против 34 чел.-час. в 1958 г. по сопоставимому кругу предприятий.

Анализируя работу отечественной фанерной промышленности за период, прошедший между XXI и предстоящим XXII съездами КПСС, следует отметить, что рост выпуска клееной фанеры в основном происходил за счет увеличения производственных мощностей и использования внутренних резервов на действующих фанерных предприятиях.

Предусмотренное контрольными цифрами семилетнего плана строительство новых фанерных предприятий, в основном в РСФСР, осуществляется крайне медленно, и вследствие этого план производства фанеры, утвержденный на 1961 г., отстает от контрольных цифр семилетки.

Рост производства клееной фанеры в 1958—1961 гг. был получен на действующих предприятиях, их коллективами была проделана и в настоящее время ведется большая работа по комплексному использованию сырья, модернизации оборудования, механизации и автоматизации технологических процессов.

В целях рационального использования отходов древесины на многих фанерных комбинатах и заводах построены или строятся цехи по производству стружечных плит.

В настоящее время цехи стружечных плит введены в эксплуатацию на Усть-Ижорском фанерном заводе, Уфимском фанерно-мебельном комбинате, Клайпедском фанерном заводе, череповецком заводе «Фанеродеталь» и строятся на Муромском, Тавдинском, Костромском, Поволжском, Пермском и Жешартском фанерных заводах, а также на Гомельском фанерно-спичечном и Таллинском фанерно-мебельном комбинатах.

По данным Усть-Ижорского завода, где цех стружечных плит был введен в эксплуатацию во втором полугодии 1958 г., процент полезного использования древесины с 44,6% в 1958 г. возрос до 53,2% в 1960 г., т. е. увеличился на 8,6.

В целях повышения производительности труда на складах сырья фанерных предприятий продолжают работу по механизации погрузочно-разгрузочных и транспортных операций. Вместе с тем следует отметить, что такие крупные фанерные предприятия, как Тавдинский комбинат и Костромской завод, эти работы проводят крайне медленно, в чем немалая вина Свердловского и Костромского совнархозов.

На всех фанерных предприятиях введены в эксплуатацию полуавтоматические балапирные пилы конструкции М. Г. Зеленкова для разделки фанерного сырья, что позволило поднять производительность труда на этой операции на 30—40%. На Тавдинском комбинате внедрен автоматический учет чураков, поступающих в варочное отделение.

По опыту Костромского фанерного завода, в варочных цехах многих фанерных комбинатов и заводов проводится широким фронтом работы по увеличению объемов варочных бассейнов и механизации загрузки и выгрузки из них чураков. В лучильных цехах взамен изношенных установлены более современные лучильные станки как импортного, так и отечественного изготовления. Кроме того, на предприятиях с 1959 г. проводится модернизация лучильных станков, заключающаяся в установке на них роликовых прижимов для чураков и двойных телескопических шпинделей, что позволяет повысить выход качественного полноформатного шпона и устранить отдельную малопродуктивную операцию долущивания карандашей на малых станках.

На Мантуровском фанерном заводе на базе импортного оборудования, а на Ленинградском фанерном заводе на базе ножниц конструкции И. Н. Чернышева, серийный выпуск которых начал в этом году, пущены поточные линии лущение—рубка шпона, что позволило увеличить производительность труда на этой операции на 30%. В настоящее время и другие заводы фанерной промышленности своими силами монтируют такие же поточные линии.

Однако опытный образец поточной линии лущение—рубка шпона, сконструированный на более высоком техническом уровне, вследствие неудовлетворительной работы завода «Пролетарская свобода» (Ярославский совнархоз) будет испытываться только в конце этого года на одном из предприятий Ленинградского совнархоза. Серийный выпуск таких линий с ножницами конструкции И. Н. Чернышева будет организован в 1962 г.

Линия лущение — сушка — рубка шпона, изготавливаемая на Поволжском фанерном заводе (Татарский совнархоз), будет закончена и испытана в текущем году. В следующем году будет решен вопрос о серийном изготовлении таких линий.

На Усть-Ижорском фанерном заводе в 1961 г. шесть лущильных станков будут оснащены полуавтоматическими линиями рубка—укладка шпона, что позволит высвободить 35 рабочих.

Намеченное на 1962 г. в больших масштабах оснащение фанерных предприятий импортными и отечественными линиями лущение—рубка шпона позволит довести выработку на них до 25 м³ шпона в смену и поднять производительность труда на этих операциях на 80%.

В области совершенствования технологии сушки шпона на многих заводах уже проведена большая работа по переводу действующих роликовых сушилок с обогрева паром на обогрев топочными газами. Всего с 1958 по 1960 г. включительно на обогрев топочными газами переведены 15 роликовых сушилок. В результате этого производительность сушилок увеличилась не менее чем на 60%.

В 1960 г. заводом «Пролетарская свобода» изготовлены две роликовые сушилки СРГ-50 с обогревом топочными газами, которые установлены и работают на Мантуровском фанерном заводе и Тавдинском фанерном комбинате. Их сменная производительность по сухому шпону уже доведена до 40—43 м³. В этом году будут изготовлены четыре сушилки СРГ-50 с механизированной загрузкой и опытный образец сушилки СРГ-25 сменной производительностью до 25 м³ сухого шпона.

На Тавдинском фанерном комбинате проведены работы по удлинению паровых роликовых сушилок и увеличены мощности нагрева калориферов.

Из других работ, позволивших значительно повысить производительность труда рабочих, обслуживающих роликовые сушилки, следует отметить разработку механизмов для механизированной загрузки сухого шпона из сушилок. Инициатором внедрения их в производство является коллектив фанерного комбината «Красный якорь» (Кировский совнархоз).

Для нанесения смолы и сушки намазанного смолой шпона на Тавдинском фанерном комбинате созданы и в настоящее время внедряются на других фанерных предприятиях поточные линии, позволившие повысить производительность труда на этих операциях на 40—50%.

В технологии склеивания фанеры за рассматриваемый период существенных изменений не произошло. Внедрение в производство разработанной ЦНИИФМом прогрессивной технологии склеивания по одному листу задерживается из-за несовершенства конструкции опытной загрузочно-разгрузочной этажерки и отсутствия клеильного пресса на Мантуровском фанерном заводе для проведения испытаний. В настоящее время по заданию ЦНИИФМа Днепропетровский завод тяжелых прессов приступил к разработке проекта и изготовлению специального клеильного пресса для склеивания по одному листу с механизацией загрузки и выгрузки пакетов шпона. Одновременно на Усть-Ижорском фанерном заводе ведутся работы по механизации сборки пакета у клеенамазывающих вальцов, а также по механизации загрузки пакетов шпона и выгрузки склеенной фанеры из пресса.

В 1962 г. ЦНИИФМом будет осуществлена разработка полуавтоматической линии сборки пакетов на конвейере, что позволит в 1962—1963 гг. внедрить на предприятиях комплексную линию: нанесение клея — сборка пакетов — склеивание.

Научно-исследовательский институт деревообрабатывающего машиностроения в этом году для Усть-Ижорского фанерного завода закончит разработку эскизного проекта первой опытной линии: охлаждение фанеры — обрезка — шлифование — сортировка — упаковка фанеры, которая будет испытана в 1962 г. с тем, чтобы в 1963 г. организовать ее серийный выпуск.

В области механизации процессов сортировки шпона, а также переработки кускового шпона проведена пока еще небольшая работа, ей следовало бы уделить больше внимания. В текущем году заводом «Пролетарская свобода» будет выпущен опытный образец станка для непрерывного ребросклеивания шпона при подаче его в станок поперек волокон.

Работы по дальнейшему увеличению выпуска фанеры на синтетических смолах, а также разработка новых рецептов смоляных клеев несколько отстали от намеченных в семилетнем плане. Так, например, до сих пор не решен вопрос об организации производства порошкообразных клеев и клеев с длительной жизнеспособностью. Несмотря на это, на предприятиях РСФСР в 1958 г. было выработано 296 тыс. м³ фанеры на синтетических смолах, а в 1961 г. предусматривается изготовить 346,2 тыс. м³ такой фанеры, что даст рост на 9%.

В соответствии с принятыми решениями на фанерных предприятиях ведутся работы по созданию цехов по производству гнуто-клееных деталей и клееных заготовок для мебели, а также по увеличению выпуска декоративной фанеры, производства древесных слоистых пластиков и целлюлознопрессованных деталей из пресс-крошки.

Большой вклад в дело технического прогресса фанерной промышленности внесен за последние два года рабочими-новаторами, рационализаторами и изобретателями предприятий.

В настоящее время на ряде предприятий (Тавдинский комбинат и др.) организованы и активно работают общественные конструкторские бюро. Кроме того, почти на всех фанерных заводах и комбинатах созданы конструкторские бюро, разрабатывающие проекты механизации отдельных технологических процессов. Количество работников конструкторских бюро по фанерным предприятиям РСФСР превышает 150 чел. Для осуществления проектов, разработанных этими конструкторскими бюро, выделены специальные бригады слесарей-монтажников, токарей, электриков, а также необходимое металлообрабатывающее оборудование.

В целях дальнейшего оснащения фанерных предприятий новейшим технологическим высокопроизводительным оборудованием заканчиваются работы по реконструкции завода «Пролетарская свобода» и специализации его на изготовление фанерного оборудования. В 1960 г. при этом заводе создано специальное конструкторское бюро для разработки ра-

бочих проектов, число работников которого в ближайшие годы будет доведено до 300 человек.

Из важнейших эффективных научно-исследовательских работ, осуществляемых ЦНИИФМом, следует отметить: разработку линии лущение — сушка — рубка сухого шпона, а также проекта высокопроизводительной сушилки на топочных газах, разработку технологии склеивания фанеры по одному листу, разработку полуавтоматических ножниц конструкции И. Н. Чернышева и технологии производства декоративной фанеры, гнуто-клееных царг и ряд других работ.

В 1961 г. на базе Центральной научно-исследовательской лаборатории спичечной промышленности организован филиал ЦНИИФМа, который, используя оборудование имеющихся механических мастерских, поставит фанерным предприятиям в текущем году 25 комплектов ножниц конструкции И. Н. Чернышева и ряд необходимых деталей и узлов для модернизации роликовых сушилок и лущильных станков.

Значительные работы по автоматизации управления работой лущильных станков ведутся в Ленинградской лесотехнической академии им. С. М. Кирова. Их намечено закончить к концу этого года. Ряд интересных решений внедряется Гипродревпромом при проектировании новых предприятий (поставка сырья в долготе, отказ от варочных чанов и специального здания для этой цели, размещение всего комплекса цехов в одном здании и ряд других).

К числу крупных достижений фанерной промышленности следует также отнести увеличение выработки клесной фанеры на экспорт, отличающейся высоким качеством.

Изложенное выше далеко не исчерпывает перечня всех работ, которые проводятся коллективами предприятий, конструкторскими бюро и научно-исследовательскими институтами в области развития техники и технологии фанерной промышленности.

Вместе с тем серьезную тревогу вызывают крайние медленные темпы работ по созданию автоматических линий и автоматизации отдельных процессов. В этом отношении необходимо предъявить большие претензии к ЦНИИФМу и НИИДРЕВМАШу, которые обязаны принять меры по ускорению механизации и автоматизации технологических процессов в фанерной промышленности.

Большое значение для дальнейшего развития техники и технологии фанерной промышленности будет иметь решительная перестройка работы научно-исследовательских институтов, в частности ЦНИИФМа и НИИДРЕВМАШа, дальнейшее усиление их связи с производством, а также координация работы всех научно-исследовательских организаций деревообрабатывающей промышленности, в том числе и заводских лабораторий, которая будет осуществляться государственными комитетами Советов Министров СССР и РСФСР по координации научно-исследовательских работ.

Успешное выполнение принятых коллективами предприятий, конструкторских бюро, заводских лабораторий и научно-исследовательских институтов социалистических обязательств в честь XXII съезда КПСС позволяет фанерной промышленности быстрее достичь уровня производства, намеченного семилетним планом, и выйти в число передовых отраслей народного хозяйства нашей страны.

Следует отметить, что одной из важнейших задач коллективов фанерных предприятий по-прежнему является повышение производительности труда за счет быстрее внедрения передовой техники и технологии, а также повышения уровня механизации и автоматизации.

В борьбу за повышение производительности труда, внедрение новой техники и за выполнение предсъездовских обязательств активно включились коллективы всех фанерных предприятий, на которых большому количеству бригад за перевыполнение производственных заданий присвоено звание коммунистических. Успешное выполнение взятых обязательств будет подарком XXII съезду КПСС.

РЕШАЮЩИЙ ФАКТОР РАЗВИТИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫХ СИЛ

Прогресс науки и техники в условиях социалистической системы хозяйства позволяет наиболее эффективно использовать богатства и силы природы в интересах народа, открывать новые виды энергии и создавать новые материалы, разрабатывать методы воздействия на климатические условия, овладеть космиче-

ским пространством. Применение науки становится решающим фактором могучего роста производительных сил общества. Развитие науки и внедрение ее достижений в народное хозяйство будет и в дальнейшем предметом особой заботы партии.

Из проекта Программы Коммунистической партии Советского Союза

РЕЗУЛЬТАТЫ ИССЛЕДОВАНИЙ — В ПРОИЗВОДСТВЕ!

Н. В. ВАЩЕВ

ЦНИИФМ

В 1960 г. Центральный научно-исследовательский институт фанеры и мебели, наряду с научными исследованиями по основному тематическому плану, проводил работу по внедрению нового, передового в фанерную и мебельную промышленность.

Институт продолжал работы по переводу роликовых сушилок для сушки шпона с парового обогрева на обогрев топочными газами. В 1960 г. на такой обогрев переведены четыре действующие роликовые сушилки на Зеленодольском фанерном заводе, Парфинском ДСК и Таллинском фанеро-мебельном комбинате. Это мероприятие позволило увеличить производительность роликовых сушилок в 2—2,5 раза и снизить стоимость сушки шпона, не изменяя его качества. Перевод каждой роликовой сушилки на обогрев топочными газами позволяет сэкономить от 60 до 100 тыс. руб. в год.

Институтом выданы технические проекты и другая документация на реконструкцию роликовых сушилок для перевода их с парового обогрева на обогрев топочными газами следующим предприятиям: Жарковскому домостроительному комбинату, Лахденпохскому фанерному заводу, Львовскому фанерному заводу, фанерным заводам «Фурниерс» и «Лигнумс», Уфимскому фанеро-мебельному комбинату и Океанскому фанерному заводу.

В начале этого года пустили в эксплуатацию роликовые сушилки на Львовском фанерном заводе и заводе «Фурниерс». На первом из них для обогрева сушилки впервые использован природный газ, а на втором — жидкое топливо (мазут).

ЦНИИФМ совместно с Мантуровским фанерным заводом и заводом «Пролетарская свобода» провел работу по освоению первой газовой роликовой сушилки СРГ-50, которая в первом квартале 1961 г. пущена в эксплуатацию. В настоящее время на этой сушилке достигнута среднесменная производительность 40 м³ шпона, а в отдельные смены ее производительность достигает 43 м³.

Учитывая особую важность перевода роликовых сушилок на обогрев топочными газами, необходимо советам народного хозяйства экономических районов, в ведении которых находятся фанерные предприятия, принять действенные меры по оказанию им помощи в части обеспечения материалами и оборудованием.

Со стороны ЦНИИФМа оказывается необходимая помощь всем предприятиям, которые ведут работы по переводу роликовых сушилок на обогрев топочными газами.

Следует отметить, что в этом году в порядке опыта будут выпущены отдельные механизмы и узлы, необходимые при переводе роликовых сушилок на обогрев топочными газами. В частности, механическим заводом филиала ЦНИИФМа в поселке Балабаново Калужской области будет изготовлено 15 комплектов лебедок, коробок скоростей и жаточных искрогасителей с циклонами.

Институтом спроектирована и внедрена на Ленинградском фанерном заводе новая конструкция конвейерной сушилки для сушки намазанного шпона (рис. 1), имеющая одну приводную цепь, один рециркуляционный вентилятор и механизированную загрузку и выгрузку шпона. В сушилке использованы рамки конструкции Тавдинского фанерного комбината.

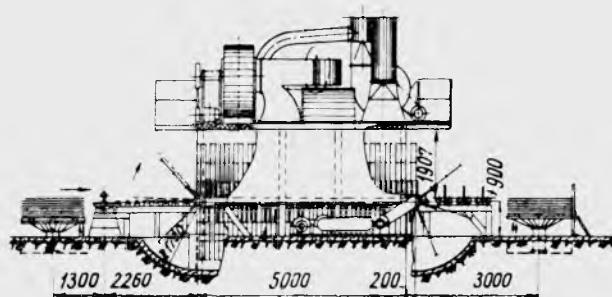


Рис. 1

Механизм для загрузки сушилки представляет собой сваренную из швеллеров раму, на которой укреплены ролики, имеющие ребра с зубчатой насечкой. Окружная скорость роликов соответствует скорости подачи шпона при выходе его из клеенамазывающего агрегата.

Рамки конвейера сушилки проходят между рядами рифленых роликов загрузчика, которые снимают с них намазанные листы шпона и транспортируют в сушилку.

Рифленые ролики посредством цепной передачи приводятся во вращение от вала нижнего барабана клеенамазывающего станка. Механизм для выгрузки сухого шпона снабжен гладкими валиками, которые имеют окружную скорость вращения около 1,5 м/сек. Рамки конвейера также свободно проходят между рядами гладких валиков и оставляют на них высушенные листы шпона, которые затем сбрасываются в стопу. Гладкие валики приводятся во вращение через ременную передачу от электродвигателя.

Внедрение в промышленность конвейерной сушилки для сушки намазанного смолой шпона с механизированной загрузкой и выгрузкой позволит сократить бригаду рабочих до двух человек вместо прежних четырех и, самое главное, облегчить труд обслуживающих рабочих и устранить соприкосновение их рук с намазанными фенольной смолой листами шпона. Годовая экономия от внедрения описанной сушилки составит не менее 14 тыс. руб.

На Муромском фанерном заводе внедрено центровоочно-загрузочное приспособление системы А. М. Штамма, позволяющее получить экономию в размере 17,5 тыс. руб. в год.

В 1960 г. механическим заводом филиала ЦНИИФМа изготовлен головной образец усовершенствованных полуавтоматических ножниц конструкции И. Н. Чернышева для рубки и укладки сы-

рого шпона (рис. 2). Ножницы установлены на Ленинградском фанерном заводе для производственных испытаний. Испытания ножниц показали положительные результаты. Внедрение их даст годовой экономический эффект в размере 3 тыс. руб.

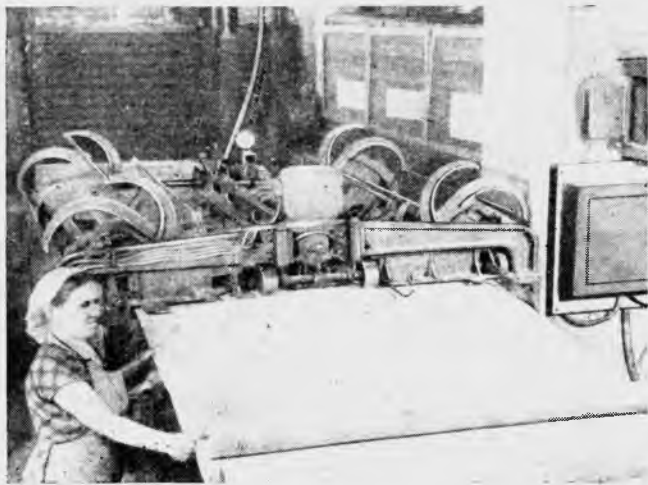


Рис. 2

На 1961 г. запланирован выпуск 25 полуавтоматических ножниц, которые будут встроены в линии лущение—рубка и укладка шпона. Лущильные станки будут снабжены центровочно-загрузочными приспособлениями, телескопическими шпинделями и приспособлениями для ограничения прогиба чурков.

Институтом разработан специальный полуавтомат (агрегат) для пропитки и сушки пресс-крошки (рис. 3), стендовые испытания которого дали положительные результаты. Полуавтомат для пропитки и сушки пресс-крошки устанавливается на Ленинградском фанерном заводе, где он будет подвергнут испытаниям и внедрен в производство.

Предварительные расчеты показывают, что экономия от внедрения одного такого полуавтомата с годовой производительностью 300 т составит 20—30 тыс. руб. в год.

В 1960 г. мочевино-формальдегидные смолы М-60 и М-70 внедрены на шести предприятиях фанерной и мебельной промышленности. Предварительные расчеты показывают, что внедрение 1 т смолы М-60 взамен смолы МФ-17 даст экономию в размере 100 руб.

В настоящее время применение стружечных плит в промышленности связано с определенными трудностями: недостаточная освоенность их и отсутствие разработанных рациональных способов отделки. ЦНИИФМ продолжает вести исследования по разработке и освоению отделки стружечных плит. Некоторые методы отделки плит институт в 1960 г. внедряет в промышленность. Так, на Ленинградской мебельной фабрике Управления снабжения Ленгорисполкома была освоена технология отделки стружечных плит бумагой, пропитанной мочевино-меламиновой смолой. Указанным способом была облицована партия плит и изготовлены опытные изделия.

В лабораторных условиях разработаны режимы отделки торцов плит бумагой, пропитанной мочевино-меламиновой смолой. Для этой цели изготовлена специальная вайма с гидравлическим приводом.

На Ленинградской мебельной фабрике № 3 освоены режимы фанерования стружечных плит шпоном с одновременной отделкой декоративной бумагой. Из облицованной таким способом партии плит изготовлены опытные образцы комодов и сервантов. Оба вида отделки стружечных плит дали положительные результаты и могут быть рекомендованы к применению.

Следует отметить, что наибольшего внимания заслуживает способ отделки плит текстурной бумагой без подслоя шпона, над которым институт продолжает работать в 1961 г.

В результате проведенных работ по созданию средств малой механизации и автоматизации мебельного производства экспериментальной мастерской института изготовлены два комплекта опытной поточной линии по раскрою досок на заготовки. Эти линии в настоящее время проходят стендовые испытания в институте, после чего будут установлены на Ленинградских мебельных фабриках № 1 и 3. Институтом разработаны и изготовлены опытные образцы питателей и укладчиков к станкам с проходной обработкой заготовок, которые намечено внедрить на Ленинградской мебельной фабрике им. Халтурина.

Одновременно с внедрением законченных работ в промышленность коллектив института в 1960 г. оказывал техническую помощь фанерным и мебельным предприятиям Советского Союза. По хозяйственным договорам с предприятиями выполнено работ на 92,6 тыс. руб.

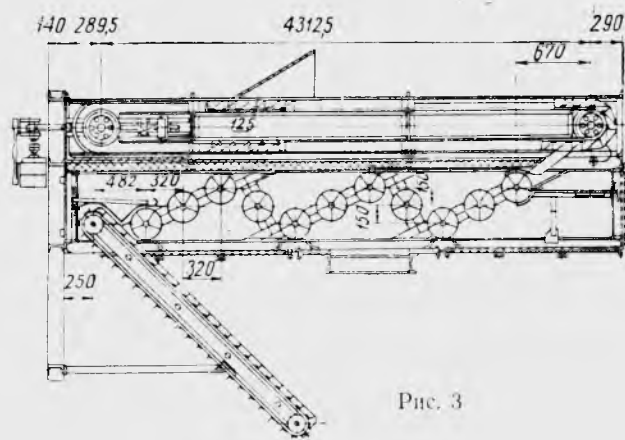


Рис. 3

Систематически внедряя законченные научно-исследовательские работы в производство, осуществляя техническую помощь предприятиям фанерной и мебельной промышленности, проводя работы по хозяйственным договорам с предприятиями, коллектив Центрального научно-исследовательского института фанеры и мебели стремится внести свой вклад в дело выполнения семилетнего плана развития народного хозяйства нашей страны, достойно встретить XXII съезд КПСС.

О РАЗВИТИИ МЕБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ МОСКВЫ

Ф. Т. ГАВРИЛОВ

Управление мебельной промышленности Мосгорсовнархоза

За истекший период между XXI и XXII съездами КПСС коллективы работников мебельных предприятий Московского городского совнархоза достигли серьезных успехов в выполнении заданий, предусмотренных семилетним планом. Учитывая рост материального благосостояния населения, семилетний план развития мебельной промышленности Москвы предусматривает доведение выпуска мебели в 1965 г. до 126 млн. руб., что в 3,1 раза выше уровня 1958 г.

Выпуск мебели в 1961 г. по сравнению с 1958 г. возрастает больше чем на 85%:

шкафов — более чем в 2 раза,
буфетов и сервантов — более чем в 3 раза,
диванов и диванов-кроватьей — на 38%,
столов — на 75%,
стульев — на 60%.

Наибольшее внимание будет уделено увеличению выпуска наиболее трудоемкой корпусной, а также детской и кухонной мебели.

Руководствуясь решениями июньского (1959 г.) и июльского (1960 г.) Пленумов ЦК КПСС, московские мебельщики увеличивают выпуск продукции за счет освоения новых технологических моделей из унифицированных узлов и деталей, внедрения прогрессивных технологических процессов, механизации и автоматизации производства.

Больших успехов добились коллективы ряда предприятий. Например, на Московском мебельно-сборочном комбинате № 1 уже в 1961 г. будет выпущено мебели на сумму около 20 млн. руб. и в 1962 г. (на два года раньше срока) будут освоены проектные мощности, предусмотренные семилетним планом.

Московский мебельно-сборочный комбинат № 2 увеличил объем производства на 131%, Московская мебельная фабрика № 16 — на 148%, мебельная фабрика № 8 — на 147%, мебельная фабрика № 13 — в 2,4 раза и т. д.

На мебельной фабрике № 7 осуществлена комплексная механизация основных процессов сборки и отделки обеденных столов. Сборка и отделка столов выполняются на нескольких последовательно установленных конвейерах пульсирующего действия (рис. 1). Перемещение изделий производится посредством двух тяговых цепей; длина конвейера — 25,5 м.

Собранный стол поступает для нанесения грунта в распылительную кабину с сушильной камерой. Для удобства работы в распылительной кабине установлено пневматическое подъемно-поворотное устройство. После нанесения грунта стол проходит тоннельную конвекционную сушильную камеру. Температура воздуха в камере 50°, циркуляция воздуха — принудительная. В камере помещается одновременно три стола.

После выхода из сушилки столы шлифуют и затем подают на конвейер для лакирования.

При приближении к лакировальному конвейеру стол автоматически снимается с транспортера при помощи специального загрузчика и ставится в подвесную люльку отделочного конвейера. Конвейер имеет тринадцать люлек. После нанесения лака распылением люльки со столами проходят через сушилку, заблокированную с распылительной кабиной.

Когда нанесено последнее лаковое покрытие, специальный загрузчик снимает стол с люльки и устанавливает на пластинчатый транспортер, который проходит через сушильную камеру тоннельного типа. Полукрышки стола выдерживаются на верном конвейере. В заключение поверхность стола обрабатывается разравнивающей жидкостью.

В результате проведенной механизации выпуск столов на мебельной фабрике № 7 с 44500 шт. в 1958 г. доводится в 1961 г. до 82400 шт. Выработка на одного рабочего возросла на 46%, удельный съем продукции увеличен более чем в два раза.

На фабрике создаются новые поточные линии по склеиванию, фанерованию, обработке деталей и узлов стола, что даст возможность довести ежегодный выпуск столов до 100 тыс. шт.

Московская мебельная фабрика № 5 освоила массовое производство стульев с применением элементов, выклепанных из шпона. Коллектив фабрики коренным образом перестроил технологию, совместно с проектными организациями и машиностроительными предприятиями разработал и изготовил более двадцати оригинальных специализированных станков. На фабрике смонтирована установка для лакирования стульев в поле токов высокой напряженности. В результате выпуск стульев увеличен с 280 до 600 тыс. шт. в год, а трудоемкость стула снижена более чем в два раза.

Всего за 1959 и 1960 гг. на мебельных фабриках Москвы установлено и введено в эксплуатацию 37 автоматических и полуавтоматических линий, 37 точно-механизированных и конвейерных линий, 31 механизированная установка для склеивания с обогревом токами высокой частоты, 59 механических и пневматических вайм для фанерования с электроконтактным обогревом, около 400 лог. м транспорте-

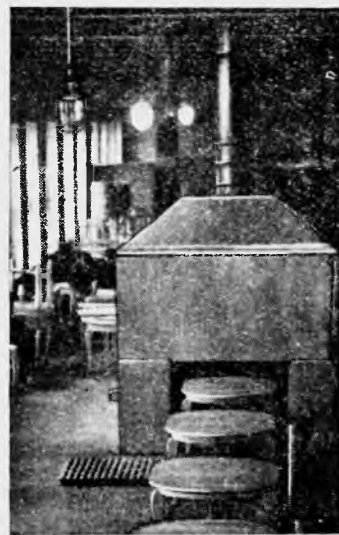


Рис. 1. Конвейер для отделки столов на Московской мебельной фабрике № 7

ров и более 800 станков (из них около 130 шлифовальных станков и полировальных машин).

В итоге проведенных мероприятий производительность труда московских мебельщиков в 1961 г. возросла по сравнению с 1958 г. на 21,3% (в 1959 и 1960 гг. — по 5,5% и в 1961 г. — на 9%).

Исключительный интерес для всей мебельной промышленности представляют механизированные процессы изготовления мебели, внедренные на Московском мебельно-сборочном комбинате № 1 (ст. Сходня). На этом крупнейшем предприятии впервые в мебельной промышленности внедрены полуавтоматические линии на всех основных участках: обработки брусковых деталей, фанеровально-склеивочных работ, комплексной обработки щитовых элементов (обработка по периметру, присадка и шлифование) и на участке отделки в узлах и деталях, включая полирование.

Выполнение такого большого комплекса механизации с разработкой, изготовлением и отладкой более ста единиц оригинального нетипового оборудования оказалось возможным при помощи машиностроительных предприятий совнархоза. В изготовлении, доработке, монтаже и отладке нетипового оборудования на комбинате участвовало 28 предприятий, в том числе автозавод им. Лихачева, станкостроительный завод им. С. Орджоникидзе, завод «Красный пролетарий» и другие.

На комбинате продолжают работы по дальнейшему усовершенствованию нетипового оборудования. Так, например, на участках отделки автоматические подвижные каретки с пульверизаторами заменены лакокрасочными машинами, кассетные сушилки пульверизирующего действия заменяются проходными сушильными камерами непрерывного действия.

В настоящее время на московских мебельных предприятиях разрабатывается ряд новых участков комплексной механизации с учетом опыта Московского мебельно-сборочного комбината № 1.

Огромное влияние на результаты работы мебельной промышленности оказало социалистическое соревнование за звание ударников и бригад коммунистического труда. Бригады коммунистического труда тт. Мартыновой, Соловьева, Виноградовой на мебельно-сборочном комбинате № 1, тт. Урушкина, Хохловой, Кашенко на мебельно-сборочном комбинате № 2, тт. Жукова, Дергачевой и комсомольско-молодежная бригада т. Кузнецова на мебельной фабрике № 1, тт. Михайлова, Лисина на мебельно-деревообрабатывающем комбинате, бригады коммунистического труда тт. Павловой, Голуковой на карандашной фабрике им. Сакко и Ванцетти значительно перевыполняют установленные нормы выработки, показывают образец трудовой дисциплины, обеспечивают выпуск продукции только высокого качества, экономят сырье и материалы, являются активными рационализаторами производства, повышают общеобразовательный уровень и производственную квалификацию.

На Московской мебельной фабрике № 16 бригады коммунистического труда тт. Зайцева (столяры-сборщики), Николаева (фанеровщики) и Балакиревой (шлифовщики), помимо того, что добились пе-

ревыполнения норм выработки и плана производства всеми членами бригады, приняли обязательство по улучшению качества продукции, получению экономии за счет внесения и внедрения рационализаторских предложений, повышения своего общеобразовательного уровня и производственной квалификации. Эти бригады уже работают без ОТК и выпускают продукцию только отличного качества. Все члены бригады учатся в школе рабочей молодежи, имеют отличную производственную дисциплину, принимают активное участие в рационализаторской работе, ведут общественную работу.

В 1960 г. на мебельных предприятиях совнархоза проведен смотр уровня технологических процессов и организации производства. Смотр помог наметить пути технического перевооружения и улучшить работу фабрик.

Предприятия Мосгорсовнархоза явились инициаторами движения за продление эксплуатационных и гарантийных сроков изготавливаемых машин и изделий народного потребления, за повышение их надежности и улучшение качества.

Коллективы Московских мебельных предприятий также включились в это движение. Мебельно-сборочные комбинаты № 1 и 2, мебельные фабрики № 1, 12 и другие увеличивают гарантийные сроки эксплуатации мягкой мебели в полтора раза за счет усовершенствования конструкций и применения новых материалов.

На предприятиях, изготавливающих корпусную мебель, пересматриваются и усиливаются основные узлы, определяющие прочность и жесткость изделий, повышается точность обработки движущихся и сопрягаемых элементов, улучшается качество отделки изделий.

Осуществление указанных мероприятий повысит сроки эксплуатации мебели, тем самым значительно сократит потребность в этой продукции и высвободит производственные мощности предприятий для расширения ассортимента изделий.

Наряду с увеличением объемов производства и усовершенствованием технологии мебельные предприятия коренным образом обновили, расширили и улучшили ассортимент и конструкции изготавливаемой мебели. За последние годы ассортимент обновлен на 80%, причем освоено более 150 новых изделий.

Главным направлением в улучшении ассортимента явилось освоение массового производства экономичных наборов мебели для типовых квартир односемейного заселения взамен устаревших громоздких изделий, рассчитанных на поштучную реализацию. Для этой цели выделены головные предприятия (ММСК-1, ММСК-2, мебельные фабрики № 1, 3, 14 и 16), которые изготавливают корпусную мебель и организуют комплектацию наборов остальными предметами.

К комплектации наборов привлечены мебельные фабрики № 2, 5, 7 и 12, а также фабрика клавишных инструментов «Лира». В зависимости от специализации и состава цехов головного предприятия в каждом отдельном случае установлены кооперированные связи с комплектующими предприятиями.

На рис. 2 показаны примерные схемы комплектаций наборов.

За успешное освоение массового производства экономичных наборов мебели в 1960 г. московским мебельным фабрикам № 1, 3, 16, Московскому мебельно-деревообрабатывающему комбинату и Центральному проектно-конструкторскому бюро присуждены дипломы ВДНХ СССР, а 43 работника ме-

1. Головные предприятия, изготавливающие только корпусную мебель, — мебельные фабрики № 3, 6, 14, 16 и Мытищинская мебельная фабрика.

2. Головные предприятия, изготавливающие корпусную мебель и имеющие специализированные цеха для изготовления мягкой мебели, — ММСК-2 и

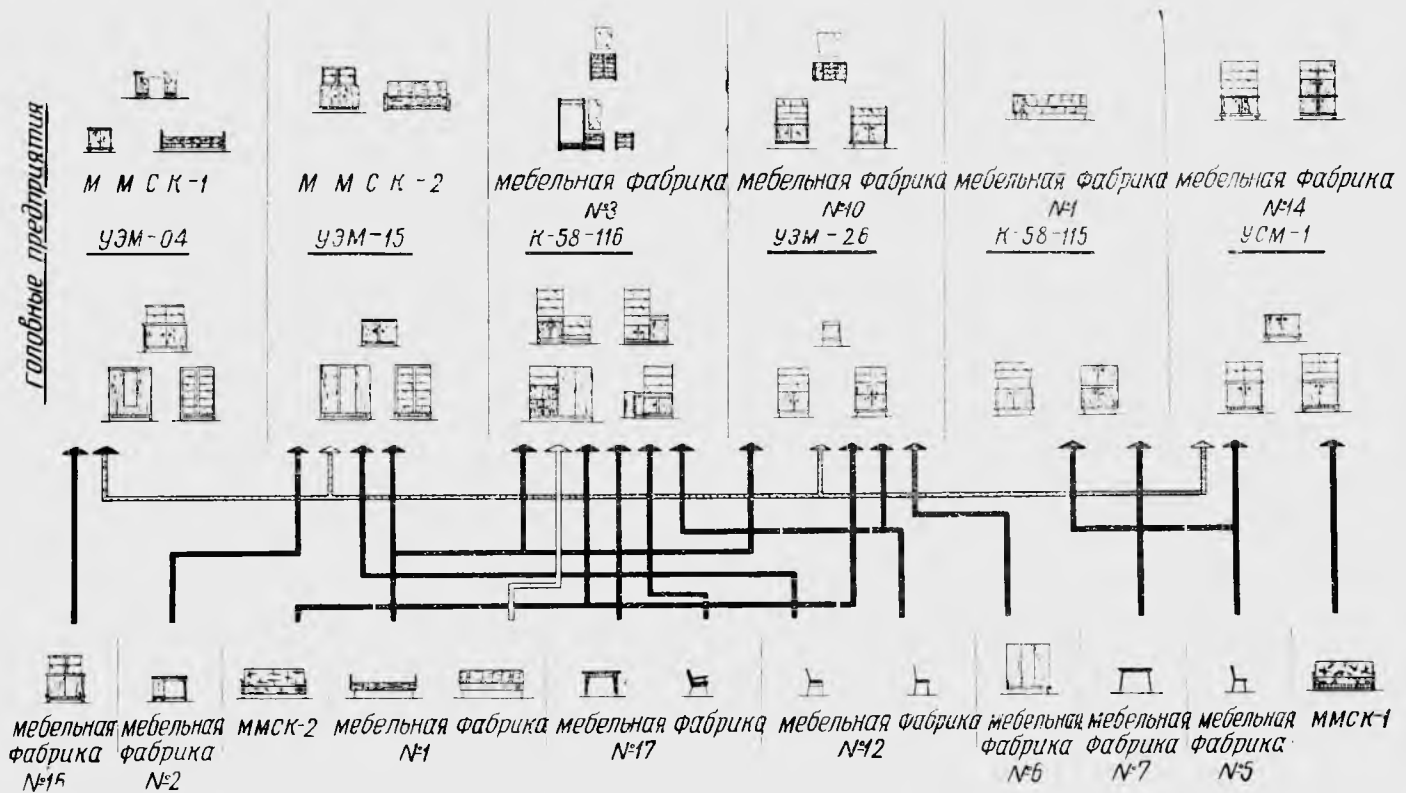


Рис. 2. Схема комплектации наборов мебели

бельных предприятий и ЦПКБ награждены медалями ВДНХ СССР.

Изделия корпусной мебели наборов, изготавливаемых на московских предприятиях, могут быть разделены на две группы:

— двухъярусная секционная мебель со скошенными верхними секциями (К-58-103 и УЭМ-26) и прямоугольными верхними секциями (К-58-115, К-58-116 и УСМ-1);

— отдельно стоящие предметы из унифицированных узлов и деталей (УЭМ-15 и УМ-04-60).

Перестройка промышленности на преимущественное производство наборов мебели определила необходимость соблюдения новых, дополнительных условий специализации мебельных предприятий. При проведении технологической специализации и специализации по выпуску технологически однородных изделий необходимо обеспечить комплектность изготовления и поставки наборов в различных вариантах комплектации применительно к самым разнообразным запросам потребителей.

На ближайшее время намечается следующая примерная специализация московских мебельных предприятий:

мебельная фабрика № 1; мягкой мебели и стульев — ММСК-1; обеденных столов и мягкой мебели — фабрика клавишных инструментов «Лира».

3. Головное предприятие по изготовлению кухонной мебели — мебельная фабрика № 13.

4. Головное предприятие по изготовлению детской мебели — мебельно-деревообрабатывающий комбинат.

5. Предприятия по изготовлению письменных столов — мебельные фабрики № 2 и 8.

6. Предприятие по изготовлению обеденных столов — мебельная фабрика № 7.

7. Предприятия по изготовлению стульев — мебельная фабрика № 5 (гнутые стулья и стулья с применением деталей, выклеенных из шпона), мебельная фабрика № 12 (со специализированным цехом мягкой мебели) и мебельная фабрика № 15.

Кроме того, имеется в виду организовать производство строганой фанеры на Одинцовской мебельной фабрике и стружечных плит на ММСК-1.

Намеченное к строительству базовое предприятие под Москвой для изготовления заготовок и кооперированных поставок мебельных полуфабрикатов с предприятиями Вологодского, Кировского и Красно-

дарского совнархозов дадут возможность в недалеком будущем осуществить технологическую специализацию московских мебельных фабрик.

Проведение намеченной специализации, окончание реконструкции и расширения ММСК-2, мебельных фабрик № 6, 7, 13, 16, фабрики клавишных инструментов «Лира» и Мытищинской мебельной фабрики обеспечат выпуск мебели в объеме, удовлетворяющем население Москвы. Имеется в виду мебельные фабрики № 1 и 3 перевести на преимущественное изготовление наборов с облицовкой ценными породами древесины и полировкой.

Основой для дальнейшего подъема мебельной промышленности Москвы на ближайшее время являются:

— выполнение принятых социалистических обязательств в соревновании с предприятиями мебельной и деревообрабатывающей промышленности Ленинградского совнархоза;

— разработка и освоение новых, экономичных моделей мебели из унифицированных узлов и деталей с применением новых, прогрессивных материалов (элементы, выклеенные из шпона, стружечные плиты, листовые, рулонные, профилированные и штампованные пластики, эластичные элементы из

пенополиуретана и латексной губки, синтетические ткани и др.);

— расширение состава предметов в наборах и повышение роли головных предприятий;

— пересмотр технологических процессов изготовления мебели и замена устаревших процессов новыми, наиболее эффективными;

— дальнейшее проведение работ по специализации и промышленному кооперированию предприятий;

— резкое повышение качества отделки мебели за счет улучшения шлифования в белом виде, увеличения парка ленточно-шлифовальных станков, перехода на отделку корпусной мебели в щитах, применения лаконольных машин и механизированных процессов облагораживания лаковой пленки, быстрого внедрения полиэфирных лаков, пленочных покрытий и других методов отделки;

— быстрое окончание работ по реконструкции и расширению мебельных предприятий и отделочных цехов.

Работники московских мебельных предприятий безусловно обеспечат досрочное выполнение заданий семилетнего плана и готовы к выполнению новых задач, которые будут поставлены XXII съездом КПСС.



Общий вид Московского мебельно-сборочного комбината № 1, вступившего в строй действующих предприятий в текущей семилетке

УСТЬ-ИЖОРСКИЙ ФАНЕРНЫЙ ЗАВОД — ПИОНЕР НОВОЙ ТЕХНИКИ

Е. С. БОТВИНИК, Н. П. САМУСЕНКО

Коллектив рабочих, инженеров, техников и служащих Усть-Ижорского фанерного завода, соревнуясь за досрочное выполнение семилетнего плана, перевыполнил план первых двух лет семилетки на 1,8%. В 1960 г. объем производства возрос по сравнению с предыдущим годом на 5,7% при задании 3,5%. Планом на 1961 г. предусмотрен рост объема производства по сравнению с 1960 г. на 4,7%.

За два прошедших года завод значительно увеличил выпуск основных видов продукции. Так, по сравнению с 1958 г. в текущем году выпуск увеличивается (в %):

Клееной фанеры	на 3,5
Бакелизированной фанеры	» 54,5
Декоративной фанеры	в 2,7 раза
Фанерных труб	на 38,5
Древесно-слоистых пластиков	» 18
Футляров для телевизоров	» 80

Для решения задач, поставленных XXI съездом партии по повышению производительности труда, в 1959—1960 гг. на заводе было создано конструкторско-технологическое бюро с экспериментальной мастерской. Это позволило заводу более высокими темпами осуществлять намеченные мероприятия по механизации и автоматизации технологических процессов, а также разрабатывать новую технологию и новое оборудование для фанерной промышленности.

Коллектив завода поставил перед собой задачу комплексно механизировать весь технологический процесс производства фанеры, начиная с тепловой обработки сырья и кончая обрезкой, шлифовкой и упаковкой продукции. При этом мы идем не по пути механизации существующих операций, а по пути разработки новых, более эффективных технологических процессов. Осуществить эти работы намечено за три года, т. е. к концу 1963 г.

В прошлом году на заводе проведена большая экспериментальная работа по разработке новой технологии рубки шпона на чураке, намазке и укладке шпона у клеевых прессов и механической загрузке конвейерных сушилок. В этом году будет закончен монтаж полуавтоматических установок рубки—укладки шпона на шести лучильных станках, что высвободит к концу года 35 рабочих.

Разработан и изготовлен опытно-производственный образец полуавтоматического агрегата для склеивания фанеры. Заканчивается разработка рационального способа транспортировки сухого шпона.

В 1959 г. на заводе был пущен в эксплуатацию цех для выработки однослойных стружечных плит, сырьем для которых служат отходы фанерного производства. В результате процент полезного использования сырья на заводе увеличился с 44,6 в 1958 г. до 48,7 в 1959 и 53,2 в 1960 г. Съем валовой продук-

ции при переработке 1 м³ сырья составил: в 1958 г. — 93 руб., 1959 г. — 96 руб., 1960 г. — 100 руб., а в первом полугодии этого года — 104 руб.

В 1960 г. на установке для производства стружечных плит без больших капитальных затрат было смонтировано дополнительное устройство, удаляющее пыль и сортирующее стружку по размерам. В результате завод получил возможность вырабатывать не только однослойные плиты, но и трехслойные с поверхностными слоями из более мелкой стружки. Эти плиты не требуют предварительного облагораживания и найдут широкое применение в мебельной промышленности.

В цехе стружечных плит многие операции механизированы, а на некоторых этапах технологического процесса полностью автоматизированы, однако отдельные операции, например удаление отходов от автоматических плит, производство стружек на станках, сортировка и шлифовка плит, выполняются с применением ручного труда. Конструкторское бюро завода совместно с конструкторским бюро Управления мебельной и деревообрабатывающей промышленности совнархоза в начале 1961 г. разработало и осуществило механизацию этих участков. В результате в цехе стружечных плит были полностью механизированы все операции, что позволило высвободить 24 рабочих, или 15% от общей численности персонала цеха.

Большое количество тяжелых и трудоемких операций еще имеется в цехе пластиков, особенно на междуоперационных транспортировках, на загрузке и выгрузке из сушилок и прессов, на сборке пакетов и разборке готовой продукции. В этом цехе в 1961—1962 гг. будет осуществлена комплексная механизация производства с одновременным усовершенствованием технологических процессов и внедрением автоматики. В процессе комплексной механизации цеха пластиков для пропитки шпона смолой разработана установка и принципиально новая технология полной пропитки его в среде насыщенной парами растворителя. Внедрение этой технологии позволит заводу отказаться от применения спирта и даст возможность полностью механизировать и даже автоматизировать эту операцию. Предполагаемая экономическая эффективность, которая будет получена в результате механизации технологических операций в цехе пластиков, выражается суммой в 150 тыс. руб.

Во время подготовки завода к переходу на семичасовой рабочий день в целях повышения производительности оборудования и расшивки «узких» мест были проведены значительные работы по модернизации оборудования. Так, бригадой работников завода в составе О. А. Дмитриева, А. С. Бороженкова, Е. С. Коршунова разработана и осуществлена модернизация лучильного станка, заключающаяся в применении прижимного роликового приспособления и телескопического шпинделя с гидро-

механическим прижимом (рис. 1). Применение прижимного приспособления и телескопических шпинделей позволило отказаться от долущивания карандашей на малых лущильных станках и увеличило выход полноформатного шпона, что, в свою очередь, повысило производительность труда не только на лущильных станках, но и на последующих операциях сушки, сортировки шпона и склеивания фанеры. Модернизация четырех лущильных станков дала заводу экономии в сумме 100 тыс. руб.

Модернизация двух паровых сушилок шпона, в которых были применены роликовые подшипники, установлены новые вентиляторы и поставлены calorиферы с воздуховодами, позволила повысить их производительность на 16%. Одновременно была модернизирована горизонтальная сушилка в отделении фанерных труб, что увеличило производительность агрегата на 40%.

За 1960 г. на заводе модернизирована 21 единица оборудования, что дало экономии в сумме 120 тыс. руб.

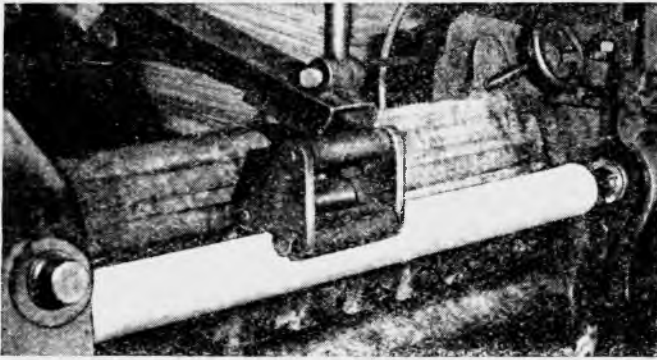


Рис. 1

Для осуществления работ по внедрению новой техники и технологии завод использует ссуды Госбанка, которых за 1959—1960 гг. получено на сумму 88 тыс. руб., а в 1961 г. будет использовано 100 тыс. руб.

Большую инициативу в деле совершенствования производства на заводе проявляют рационализаторы и изобретатели завода. Так, оператор Я. Я. Калашников подал предложение, которое позволяет увеличить емкость пресса при прессовании пластинок на 20%. Реализация этого предложения дала экономии в сумме 5 тыс. руб. Работники завода М. И. Гельман, Ю. С. Тушцын, Ю. С. Данилов, С. А. Горлов разработали и внедрили способ использования расплавленного парафина в производстве стружечных плит, что дало заводу экономии в сумме 23 тыс. руб. Слесарями склада сырья Г. В. Швецовым и А. А. Стенановым предложен и изготовлен транспортер для уборки отходов от балансирующей пилы. Механик А. С. Орлов совместно с рабочим П. Г. Чухновым разработал четырехкулачковый патрон для заточки конусов фанерных труб на токарном станке.

За 1959—1960 гг. на заводе внедрено 597 предложений рационализаторов и изобретателей, что дало экономии в сумме 539 тыс. руб.

За успешное выполнение социалистических обя-

зательств по внедрению изобретений и рационализаторских предложений в IV квартале 1960 г. и в I квартале 1961 г. заводу присуждались классные места.

Химической лабораторией завода в содружестве с Северо-западным заочным политехническим институтом разработана технология и налажен выпуск цельнопрессованных вкладышей (рис. 2) из древес-



Рис. 2

ной пресс-крошки для мелкосортных прокатных станов. Кировский завод до 1960 г. применял бронзовые вкладыши, а также частично наборные вкладыши из обычных древесных слоистых пластинок. Применение наборных вкладышей требовало дополнительных затрат на их изготовление, кроме того, они часто заменялись. Теперь этот завод использует цельнопрессованные вкладыши из древесной пресс-крошки.

Испытания показали, что средняя стойкость вкладышей из древесной пресс-крошки равна стойкости бронзовых вкладышей и превышает стойкость наборных вкладышей более чем в 4,5 раза. Применение на мелкосортных прокатных станах Кировского завода цельнопрессованных подшипников из древесной пресс-крошки улучшило их работу, так как понизился коэффициент трения, что повысило качество профиля проката. Годовой экономический эффект от применения цельнопрессованных вкладышей составил 24 тыс. руб. Одновременно с этим Кировский завод экономит 4 т бронзы, 13 т пластинок и 132 тыс. квт-ч электроэнергии.



Рис. 3

Кроме вкладышей подшипников для прокатных станов, завод изготавливает цельнопрессованные вкладыши для Ленинградского вагоноремонтного завода (рис. 3).

Заводом разработана технология производства кухонной мебели из прессованных и облицованных в процессе прессования узлов и деталей. В настоящее время организовано производство комплекта кухонной мебели.

За последние два года на заводе все больший удельный вес занимает выработка клееных деталей для мебели. Работником завода Л. К. Цимберовым изобретен специальный агрегат (рис. 4) и разработана технология производства из шпона блоков гнуто-прессованных замкнутых трапециевидных царг, которые впоследствии разрезаются на царги требуемой ширины. В настоящее время завод изготавливает комплектно сиденья, спинки и царги для 350 тыс. стульев, которые поставляются предприятиям Московского (городского) и Ленинградского совнархозов.

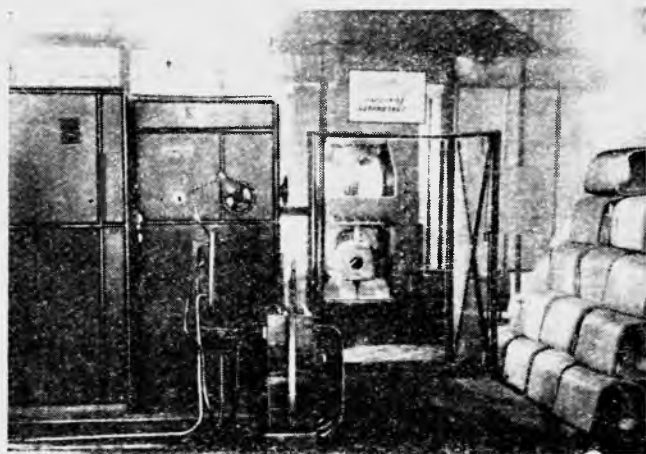


Рис. 4

Во втором квартале текущего года завод приступил к выработке шитовых деталей из стружечных плит, облицованных шпоном и предназначенных для производства буфетов, шкафов и туалетов.

Инженеры завода В. С. Курганова, Е. А. Кудинова, З. Ю. Черейский разработали технологию изготовления футляров для готовален методом прессования из измельченных осмоленных древесных отходов вместо изготовления их столярным способом. При новом способе изготовления затраты труда на 1 тыс. футляров для готовален составляют всего лишь 20 чел.-час. вместо 100 чел.-час. при прежнем способе производства.

Дальнейшее совершенствование технологии фанерного производства, а также производства клееных деталей для мебельной промышленности завод намеревается осуществить за счет увеличения использования электроэнергии вместо пара, т. е. применения электроконтактного нагрева и нагрева в электрическом поле токов высокой частоты, что позволит значительно увеличить объем производства и снизить себестоимость продукции.

Коллектив завода решил осуществить также работы по автоматизации контроля тепловых процессов при прессовании пластика, фанеры, а также при сушке белого, пропитанного и намазанного клеем шпона, что значительно улучшит качество про-

дукции и высвободит рабочих, которые занимаются в настоящее время фиксацией режимов.

В перспективе предполагается, что завод будет выпускать стружечные плиты только в облагороженном виде (т. е. облицованными пластиком, шпоном, или покрытыми мастиками и лаками), а пластики только в виде прессованных деталей из пресскоршки.

Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу XXII съезда партии, коллектив завода принял обязательство выполнить годовой план по выпуску клееной фанеры, пластика, мебельных изделий и в целом по валовой продукции к 26 декабря. Повысить производительность труда в сравнении с фактически достигнутым уровнем в 1960 г. на 5,3%, или перевыполнить задание 1961 г. по росту производительности труда на 12%. Снизить себестоимость всей продукции в сравнении с планом на 1960 г. на 0,3%.

В соревновании за ускорение технического прогресса, пачатом по почину коллективов предприятий Выборгского и Калининского районов Ленинграда, работники завода приняли обязательство досрочно, в III квартале, сдать в эксплуатацию: механизированный участок по пропитке—сушке шпона в цехе древесных слоистых пластиков; две механизированные линии по нанесению клея на шпоп и лущение—рубка шпона в фанерном производстве; механизированную линию в цехе мебельных деталей. В тот же срок должен быть механизирован участок склеивания пласта и декоративной фанеры.

План за 6 месяцев 1961 г. по валовой продукции заводом выполнен на 103,2%, что дает рост в сравнении с тем же периодом 1960 г. на 11%. По производительности труда план выполнен на 102,4%. Рост в сравнении с тем же периодом 1960 г. составил 8,9%.

По результатам соревнования предприятий Ленинградского совета народного хозяйства в IV квартале 1960 г. заводу была присуждена третья премия, а в I квартале 1961 г. — вторая премия.

В социалистическом соревновании в честь XXII съезда КПСС образцы высокой производительности труда, борьбы за технический прогресс показывают участники движения за звание бригад и ударников коммунистического труда. На заводе соревнуются за почетное звание бригады, цеха, смены, отдела коммунистического труда 1616 человек.

За успехи, достигнутые в соревновании, звание бригад коммунистического труда присвоено 12 бригадам, среди них бригаде лущильщиков А. Н. Козлитина, выполнившей норму на 111,7% с отличными показателями по качеству; бригаде лущильщиков З. З. Богоутдинова, выполнившей норму на 105%; бригаде слесарей А. С. Бороденкова.

Звание ударника коммунистического труда присвоено на заводе 45 рабочим.

В честь XXII съезда партии весь коллектив завода стремится улучшить показатели работы за счет использования внутренних резервов, повышения качества продукции, снижения расхода материалов. Высокая активность всего коллектива — залог того, что принятые обязательства будут выполнены.

МОСКОВСКАЯ МЕБЕЛЬНАЯ ФАБРИКА № 5 В БОРЬБЕ ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

И. А. САВЕЛЬЕВ, С. З. НИХАМИН

Московская мебельная фабрика № 5 Управления мебельной промышленности Мосгорсовпархоза является единственной фабрикой в Москве, выпускающей дешевые гнутые стулья арт. 152.

До 1954 г. она представляла собой полукустарное предприятие, на котором большинство операций по сборке и отделке стула осуществлялось вручную. Станочный парк был изношен и состоял из устаревшего оборудования. Этим обуславливалась низкая производственная мощность фабрики. Так, в 1953 г. была выпущена всего лишь 191 тыс. стульев.

Перед коллективом предприятия встала задача — резко увеличить производство гнутых стульев. Для ее решения было необходимо реконструировать фабрику, заменить и модернизировать действующее оборудование, конвейеризировать и автоматизировать производственные процессы и специализировать фабрику на выпуск гнутых стульев.

Расширять фабрику путем строительства дополнительных производственных корпусов не представлялось возможным, так как она занимает небольшую территорию (0,6 га). Поэтому над гнутарным отделением и сушильными камерами был возведен второй этаж, на котором разместились цех шпиротреба и другие производственные и складские помещения. На

месте, где раньше находились мочильные ямы для мочки заготовок перед округлением, было построено двухэтажное здание для механического цеха и клуба. Было сооружено также помещение компрессорной установки для централизованной подачи лака к распылительным кабинам.

Механическая мастерская фабрики изготовила оригинальные и простые по конструкции гнутарные станки для гнутья передних и задних ножек, спинок и подлокотников стула. Кроме того, были изготовлены следующие специализированные станки для машинной обработки отдельных деталей гнутого стула:

1. Цилиндрическая пила для вырезки бобышек стула с пневмоприводом и пневмовыбрасывателем.
2. Станки для привертки бобышек к царгам с пневмоприводом и пневмоподачей (рис. 1).
3. Токарно-лобовой станок для выборки четверти в царгах стула под сиденье с пневмоприводом (рис. 2).
4. Циклевальный станок для циклевки и шлифования каймы царги.

5. Станок для зашпиковки передних ножек стула с пневмоприводом и пневмоподачей.

6. Пневмопресс для запрессовки передних ножек стула.

7. Двухшпиндельный сверлильный станок (рис. 3) и др.

Изготовлены и внедрены в производство пневматические ваймы для сборки стула и отдельных его узлов. Многие станки (шлифовальные, ШЛПС, станки для шлифования царг и спинок стула и др.) подверглись коренной модернизации.

Привертка шурупов, являющаяся одной из наиболее трудоемких операций при сборке стула, раньше делалась вручную, колесоротами. Теперь же она механизирована и производится пневмодрелями и пневмоотвертками марок СД-8, Д-1, Д2М и др.

До 1958 г. фабрика изготовляла до 10 видов гнутой мебели (стулья, гарнитуры для гостиной, столики для патефонов и др.). Это требовало организации различных потоков, что при небольшой производственной площади фабрики было затруднительно. С 1958 г. фабрика начала выпускать только специализированную гнутую мебель, а именно: стулья арт.

152, столики патефонные арт. 600 и стулья с трапециевидным сиденьем арт. 613-Р, изготовляемые из деталей для гнутого стула арт. 152 и трапециевидных царг, поставляемых фабрике Усть-Ижорским фанерным заводом.

Переход на производство такой мебели облегчил конвейеризацию производственных процессов. Были изготовлены своими силами и внедрены в производство конвейеры для сборки гнутого стула с принудительным ритмом, конвейер для отделки стульев, а также располноточный конвейер и ряд транспортирующих устройств.

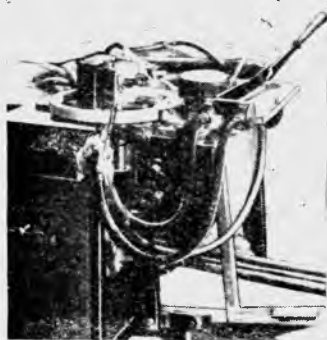


Рис. 1

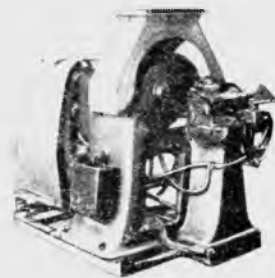


Рис. 2

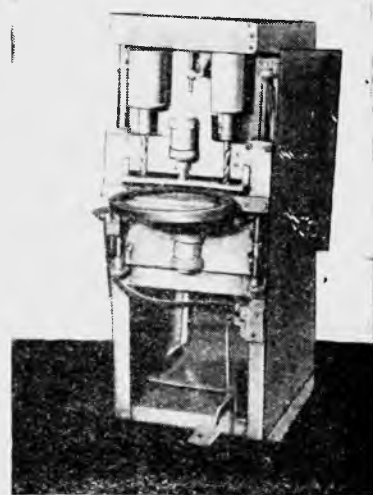


Рис. 3

Создание поточных линий для шлифования задних и передних ножек и подлокотников стула позволило намного повысить производительность труда на этом участке.

Производительная мощность фабрики значительно увеличилась после перехода ее в 1957 г. на изготовление царг и колец стула из фанерных труб (раньше их получали из цельногнутых буковых деталей). При этом высвободилась производительная площадь, которую занимали оборудование, и рабочие места для склеивания и обработки буковых царг и колец, а также сушильные камеры.

Осуществление указанных организационно-технических мероприятий позволило фабрике резко увеличить выпуск гнутых стульев, что наглядно видно из таблицы:

Годы	Выпуск продукции, тыс. руб.		Выпуск стульев, тыс. шт.	Съем продукции с 1 кв. производственной площади, руб.	Выработка на одного рабочего, руб.	Прибыль, тыс. руб.
	по валу	по мебели				
1953	1150,0	1050,0	191,0	501,8	3698,0	—
1954	1250,0	1110,0	209,8	504,5	3433,8	—
1955	1470,0	1320,0	257,2	599,5	4388,1	179,1
1956	1680,0	1480,0	272,0	634,1	4341,1	308,2
1957	1864,6	1640,0	310,8	700,0	4868,5	301,8
1958	2034,5	1804,1	415,6	744,0	5230,1	346,7
1959	2239,4	1993,8	551,3	905,4	5669,4	411,8
1960	2378,5	2133,8	586,5	969,0	6377,9	521,4
1961	2450,0	2180,0	600,0	990,0	6711,0	—
1962	2500,0	2230,0	614,0	1012,7	6757,0	—
1965	2780,0	2580,0	715,0	1171,7	7567,8	—

Примечание. Данные, относящиеся к 1961, 1962 и 1965 гг., являются плановыми.

В 1959—1960 гг. на фабрике были проведены общественные смотры состояния оборудования, качества выпускаемых изделий и технического уровня технологических процессов. В этих смотрах активное участие приняли рабочие, служащие и инженерно-технические работники фабрики, которые внесли ценные предложения по автоматизации и конвейеризации производства, а также по улучшению технологических процессов и условий труда. Многие предложения были положены в основу плана организационно-технических мероприятий на 1959—1965 гг., при разработке которого весь цикл производства был разбит на следующие основные технологические процессы: округление заготовок, гнутье, сушка, обработка царг, шлифовка деталей, сборка и отделка стульев.

До последнего времени заготовки округлялись на устаревших круглопалочных станках с низкой производительностью. В настоящее время эти операции осуществляются на новых, совершенных полуавтоматических станках модели КПФ-2 (рис. 4), выпускаемых ставропольским заводом «Красный металлист». Они имеют несколько скоростей подачи, оборудованы бункерным устройством и счетным механизмом. Производительность их в 2—3 раза выше, чем старых станков. Правда, эти станки имеют ряд недостатков, но они постепенно устраняются силами фабрики.

Для улучшения качества пропарки и гнутья деталей стула предполагается реконструировать гнущее отделение по проекту, разработанному фаб-

рикой совместно с Московским лесотехническим институтом. Согласно этому проекту намечено механизировать загрузку деталей в сушильные камеры и выгрузку деталей из них, а также реконструировать все парильные барабаны. Эти работы должны быть осуществлены во II квартале 1962 г.

Указанный проект предусматривает ускоренную сушку гнутых деталей стула, что даст возможность высвободить одну сушильную камеру для остьвовочного помещения. Кроме того, будет осуществлено автоматическое регулирование режимов сушки в соответствии с проектом ПКБ-12. Эти работы предусмотрено закончить в III квартале 1962 г.

В конце текущего года намечено ввести в эксплуатацию полуавтоматическую линию по обработке царги, изготавливаемую Московским заводом деревообрабатывающих станков. Эта линия состоит из станка МГРГ для разрезки фанерных труб на царги и кольца, станка МГФК для фрезеровки канта царги (рис. 5), станка МГ2СВ для сверловки отверстий в царгах под передние ножки и станка МГКЗС для запрессовки сидений стула. Все эти высокопроизводительные полуавтоматические станки уже изготовлены и в настоящее время отлаживаются. Транспортирующее устройство, связывающее их в единую полуавтоматическую линию, проектируется.

В настоящее время осваивается полуавтоматический станок для шлифования гнутых деталей стула (конструкция И. И. Михеева). Этот станок позволит одну из наиболее трудоемких операций сделать легкой и производительной.

Испытываются также первые опытные станки Ш.ПФ-2 для шлифования криволинейных деталей стула, выпущенные ставропольским заводом «Красный металлист».

В текущем году должен быть изготовлен и начать эксплуатироваться небольшой механизированный карусельный конвейер для сборки стула, разработанный ЦПКБ Мосгорсовнархоза. Экономия от внедрения этого конвейера в производство составит до 50 тыс. руб. в год.

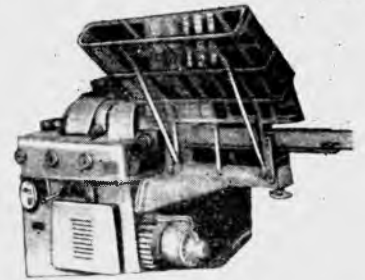


Рис. 4

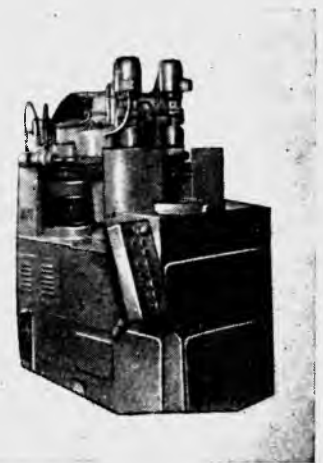


Рис. 5

По проекту Ленинградского филиала ВПК «Лакраспокритие» фабрика смонтировала установку для отделки стульев в электростатическом поле высокого напряжения. В настоящее время производится отладка этой установки и определяются оптимальные режимы ее работы. Как предусмотрено проектом, лаковая пленка будет высушиваться комбинированным методом — конвекционным и термораднационным. После отладки и пуска в эксплуатацию первой очереди установки начнется монтаж второй очереди, где будут устранены все недоработки, допущенные при проектировании. Экономическая эффективность от внедрения установки для отделки стульев в электростатическом поле высокого напряжения превысит 100 тыс. руб. в год.

В 1956 г. фабрика получила земельный участок, прилегающий к железнодорожной станции Бирюлево, площадью 1,5 га. Здесь был устроен склад, рассчитанный на хранение до 3 тыс. м³ буковой рейки и других лесоматериалов. Он оснащен эстакадами и ленточными транспортерами для разгрузки железнодорожных вагонов и электрокарами и автопогрузчиками для внутрискладской транспортировки лесоматериалов. На складе имеются водоемы, зарядная станция для электрокара и другие служебные помещения. Предполагается также организовать здесь первичную обработку деталей стула.

Проведение указанных мероприятий по механизации и автоматизации производственных процессов было бы невозможно без активного участия передовиков производства. Сейчас на фабрике 30 бригад, насчитывающих 333 человека, борются за звание бригад коммунистического труда. Восемь из них, в том числе бригадам П. И. Ивановой, А. И. Ивановой, Т. Д. Андреевой, В. И. Беликова, М. Е. Монсейкина, уже присвоено это высокое звание. Трое рабочих удостоены звания ударников коммунистического труда.

Благодаря дружной работе коллектива план шести месяцев 1961 г. был выполнен на 101,2%, несмотря на несвоевременную поставку Краснодар-

ским совнархозом реек и Свердловским совнархозом фанерных труб для царг и колен.

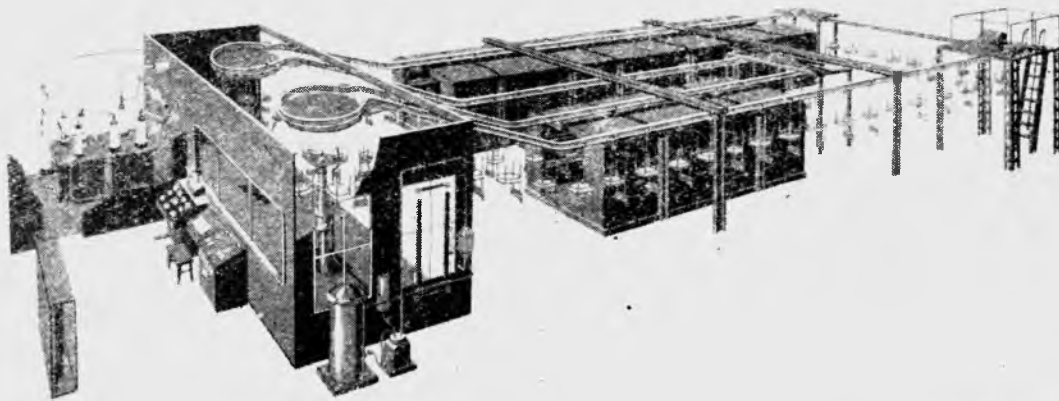
Большую воспитательную работу проводят общественные организации и руководство фабрики среди молодежи. Многие работники предприятия учатся в учебных заведениях: 20 человек — в техникумах, двое — в институтах, 31 человек — в школах рабочей молодежи. Хорошо организована на фабрике художественная самодеятельность. Имеются хоровой и танцевальный кружки, духовой и струнный оркестры.

Хоровой кружок фабрики пользуется в Москве большой популярностью. Он неоднократно выступал в Центральном парке культуры и отдыха им. Горького и завоевывал призовые места на многих фестивалях.

Во всенародном смотре резервов производства рабочие и инженерно-технические работники принимают активное участие. Они заносят в специальную книгу свои предложения, многие из которых представляют большую ценность. Таким, например, является предложение о значительном уменьшении припусков на черновые заготовки, что дает экономию около 400 м³ букового пиломатериала.

Большую техническую помощь оказала фабрика Московской мебельной фабрики № 15. Так, нашими силами для нее были изготовлены пневматические ваймы для сборки корпуса стула, передка и тройников, а также пневматическая вайма для обтяжки сидений стула. Кроме того, модернизирована бобина шлифовального станка марки Ш.ТДБ, отремонтирован пожеточильный станок, изготовлены вставки для шинорезного станка марки ШОТ. Наша фабрика помогла также фабрике № 15 организовать лабораторию, механическую мастерскую и т. д.

В честь XXII съезда партии работники нашего предприятия обязались изготовить сверх плана продукции на 40 тыс. руб. За шесть месяцев этого года уже выпущено сверхплановой продукции на 14,3 тыс. руб.



Установка для отделки стульев в электрическом поле высокого напряжения на Малинской мебельной фабрике (Киевский совнархоз)

ВНЕДРЯЕМ НОВУЮ ТЕХНИКУ — ПОВЫШАЕМ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА

Инж. Ф. С. МАХОТИН

Ленинградская мебельная фабрика им. Халтурина

Выполняя поставленную семилетним планом задачу — наиболее полно удовлетворить все возрастающий спрос трудящихся на бытовую мебель, Ленинградская мебельная фабрика им. Халтурина из года в год наращивает темпы ее производства. При этом большое внимание уделяется качеству и внешнему виду выпускаемой мебели.

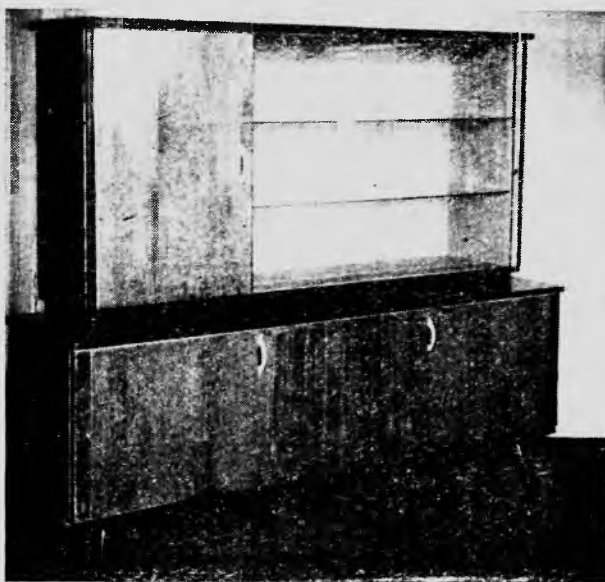


Рис. 1

Рост производства основных видов мебели по годам (в шт.) можно видеть из следующих данных:

	1959 г.	1960 г.	1961 г.
Столы обеденные раздвижные	19 500	24 000	25 000
Столы письменные	3 000	8 000	17 700

Выпуск шкафчиков для швейных машин «Экстра» возрос с 71 850 (в 1959 г.) до 75 000 (в 1960 г.). Во втором полугодии 1961 г. они были сняты с производства, и коллектив фабрики начал осваивать производство новых образцов экономичной мебели. Кроме перечисленного выше, в этом году будет изготовлено по 2800 сервантов (рис. 1), книжных шкафов и стеллажей для книг, а также 2970 тумбочек.

Успешному выполнению производственных планов в значительной степени способствовало внедрение новой техники и новой прогрессивной технологии. Так, например, гнутье, склейка и сборка ящиков для шкафчиков швейной машины «Экстра» раньше производились вручную. После внедрения специального станка (рис. 2) гнутье и склейка стенок ящиков ускорились в 10 раз. Кроме того, качество ящиков улучшилось. Для сборки и склейки корпуса самого ящика была спроектирована и изготовлена специальная высокочастотная пневматическая

вайма. В результате механизации этой операции затраты труда на сборку и склейку ящиков сократились на 15% и высвободилась значительная часть производственной площади. Технологический процесс на этом участке ускорился в 40—50 раз, и качество сборки улучшилось.

Для склейки мебельных щитов из реек был сконструирован и изготовлен станок карусельного типа, в котором склеивание щитов происходит с нагревом в электрическом поле токов высокой частоты. Внедрение этого станка позволило высвободить около 100 м² производственной площади, которую занимала раньше клеильно-веерная вайма. Процесс склейки щитов на этом станке ускорился в 50 раз. Склеенные в станке щиты не нуждаются в выдержке. После склеивания они сразу же подвергаются следующей обработке.

Склеивание дверок шкафчика «Экстра» было также механизировано. Раньше эта операция производилась на ручных ваймах с применением костных клеев, и процесс склейки с выдержками длился 2—3 часа. Сейчас на эту операцию требуется 1 мин. Это позволяет ежегодно экономить 40—50 тыс. руб.

Построены также две высокочастотные установки с программным управлением для наклеивания брусков на кромки мебельных деталей (рис. 3). В данном случае применяется смоляной клей М-70. Склеивание на этих установках длится всего лишь 15—30 сек. Склеенные детали сразу же подвергаются последующей обработке. Обслуживает установку один рабочий III—IV разряда. Производительность ее в 80—90 раз больше, чем при обычных методах.

На фабрике за 1960—1961 гг. было установлено 35 электроконтактных сборочно-клеечных станков

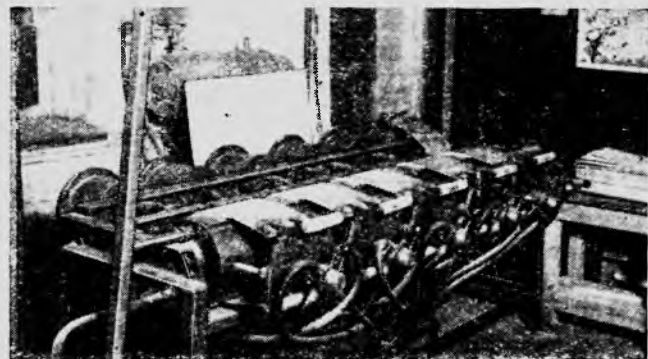


Рис. 2

для профильного фанерования кромок щитовых деталей, царг и ножек с криволинейными гранями, а также кромок полукрышек и вкладных досок (рис. 4).

В настоящее время все виды фанерования и наклейки массива на кромки выполняются на высо-

кочастотных и электроконтактных установках. В результате кромки брусковых и щитовых деталей фанеруются сейчас при значительно меньших затратах труда и в 10—20 раз быстрее, чем раньше.

Для массового изготовления клееных фигурных царг для круглых обеденных столов были приспособлены два небольших гидравлических прессы с электроконтактным обогревом. Эти прессы обслуживает один рабочий. В качестве клеящего вещества для склеивания царг применяется предложенный заводской лабораторией модифицированный смоляной клей, обладающий большой жизнеспособностью и быстро отверждающийся.

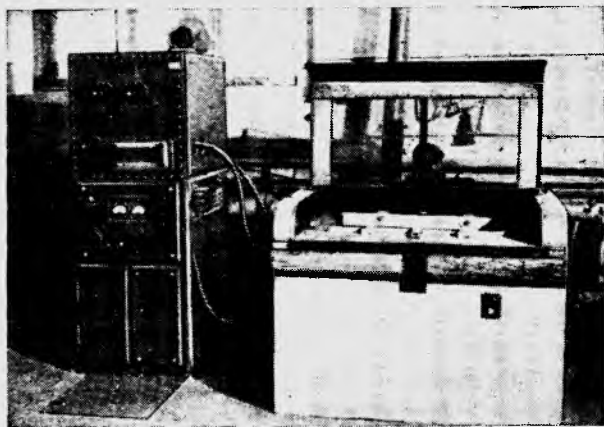


Рис. 3

Разработана и внедрена система централизованной подачи нитролаков к распылительным кабинам. Кроме того, освоен полуавтоматический полировочный станок ППА-3, на котором шлифуются лаковые покрытия. Внедрение этого станка улучшило качество отделки и облегчило условия труда рабочих.

Долгое время на фабрике сушильный цех являлся узким местом: часть сушильных камер работала неудовлетворительно и не обеспечивала требуемую равномерность сушки. После усиления тепловой мощности камер эффективность работы их повысилась и сроки сушки значительно сократились.

По предложению слесарей А. М. Соколова, А. Г. Пузырева и других новаторов фабрики была сконструирована и построена электрифицированная передвижная траверсная площадка. В результате ускорилась загрузка сушильных камер и облегчился труд рабочих. Для улучшения условий работы сушильщиц в сушильных камерах установлены дистанционные полупроводниковые психрометры. Наблюдение за процессом сушки осуществляется с пульта управления, установленного в конторке мастера цеха.

Погрузка мебели со склада готовой продукции на автомашины в настоящее время механизирована. Раньше эта операция выполнялась вручную.

В ближайшее время котельная фабрики полностью переводится на отопление газом, вследствие чего значительное количество отходов (рейки, стружки, опилки и др.) будут использоваться для производства стружечных плит. Процесс транспортировки отходов от станков и загрузка их на грузовые машины тоже полностью механизуются.

Много сделали для усовершенствования производственных процессов новаторы и рационализаторы фабрики. Например, только в 1960 г. от рационализации была получена условная экономия в сумме 97 тыс. руб.

На фабрике широко используются новые материалы. Так, крышки обеденных столов и вкладных досок, крышки и ящики письменных столов, подвесные книжные полки и хозяйственные шкафчики изготавливаются из стружечных плит. Для декоративной отделки крышек обеденных и письменных столов применяются цветные пластики, имеющие красивый внешний вид, высокую прочность и гладкую поверхность. Чтобы сэкономить облицовочную фанеру и шпон, изделия мебели все больше отделываются фоновой и текстурной бумагой. При этом прочность их не снижается, а декоративные качества и товарный вид продукции, выпускаемой фабрикой, улучшаются. Детали и узлы, которые могут иметь небольшую прочность, часто изготавливаются из твердого картона, заменяющего клееную фанеру. Все клеечные и фанеровочные операции производятся на смоляных клеях, приготовляемых на собственной установке.

В машиноборочном и раскроечном цехах внедрен групповой метод обработки основных мебельных деталей и узлов, которые частично унифицированы.

Не забывают на фабрике и о малой механизации. Такие операции, как завертка шурупов, вставка нагелей, подгонка узлов при сборке, сверловка мелких отверстий, зачистка кромок, производятся при помощи переносного пневматического и электрифицированного ручного инструмента.

Большое внимание уделяется улучшению условий труда. На всех станках установлены надежные и современные ограждения, обеспечивающие безопасность работы. Они хорошо действуют при любых режимах работы оборудования, не снижая производительности труда.



Рис. 4

С начала 1960 г. постепенно стены и потолки цехов, производственных и вспомогательных помещений окрашиваются в светлые тона, уменьшающие утомляемость рабочих. На участках, где нельзя установить вытяжную вентиляцию, используются

электропылесосы. На рабочих местах с повышенной токсичностью усилена приточно-вытяжная вентиляция.

В 1959 г. по инициативе столяров А. Е. Долженко, В. А. Холодовского и других на предприятии возникло широкое движение за право называться коллективами и ударниками коммунистического труда. Сейчас за звание коллективов коммунистического труда борются 6 цехов, 9 участков и 15 бригад, насчитывающих 881 человека, а за право называться ударником коммунистического труда — 87 человек.

Движение за звание бригад и ударников коммунистического труда положительно сказалось на работе всего коллектива фабрики. В результате на всех участках выросла производительность труда и улучшилось качество продукции. Даже на таком ранее отстающем участке, как транспортный, производительность труда увеличилась на 8—12%.

В честь XXII съезда КПСС и 44-й годовщины Великого Октября рабочие и инженерно-технические работники фабрики включились в соревнование за звание предприятия коммунистического труда.

В связи с переходом на выпуск экономичной корпусной мебели дальнейшее совершенствование техники и технологии производства имеет очень большое значение. В 1961 г. в соответствии с новыми задачами будет полностью перегружено оборудование, значительная часть которого на клеечно-сборочных участках обновится. Часть же его будет модернизирована. С июля этого года введены в дей-

ствие построенные на фабрике новые высокопроизводительные клеечно-сборочные пневматические вальмы и станки для сборки сервантов и шкафов. Спроектирована и в текущем году начнет работать полуавтоматическая линия по фанерованию кромок щитов. Эта линия позволит ускорить процесс обработки кромок щитов и высвободит часть рабочих, занятых на этой операции. Проектируются и будут установлены автоматические питатели и укладчики к рейсмусовым станкам.

Если раньше на фабрике занимались механизацией лишь отдельных операций и установкой специализированных, более совершенных станков, то сейчас разрабатываются проекты комплексной механизации целых участков. Так, в цехе № 1 скоро вступит в строй комплексно-механизированный участок: намазка клея на мебельные детали — подача деталей в гидропресс — автоматическая запрессовка и выдержка в прессе — отключение прессы и выгрузка деталей. В сентябре начнет работать дистанционное управление электродвигателями блока из восьми лесосушильных камер.

Механизация производства в связи с освоением и выпуском новых, улучшенных конструкций мебели позволит коллективу фабрики успешно преодолеть все трудности и выполнить годовой план по всем технико-экономическим показателям.

В честь открытия XXII съезда партии рабочие, инженерно-технические работники и служащие нашего предприятия приняли обязательство — выполнить девятимесячную программу к 27 сентября.

НА ТАВДИНСКОМ ФАНЕРНОМ КОМБИНАТЕ

А. Н. ЛЕДНЕВ

Работники Тавдинского фанерного комбината за время, прошедшее с XXI съезда КПСС, значительно увеличили выработку продукции и повысили технический уровень предприятия.

Рост выпуска отдельных видов продукции виден из следующих данных.

Наименование продукции	1958 г.	1959 г.		1960 г.	
	фактис-ский вып.-ботка	фактис-ский вып.-ботка	% к 1958 г.	фактис-ский вып.-ботка	% к 1958 г.
Валовая продукция в оптовых ценах, тыс. руб.	10 596,6	11 618,6	109,6	12 255,5	115,7
Валовый выпуск фанеры, м ³	65 991	68 321	103,5	67 243	101,9
Плиты фанерные для комбайнов, м ³	5 960	4 703	78,8	6 364	106,6
Древесные слоистые пластики, т	1 807	1 812	101,9	2 269	125,6
Столярные плиты, м ³	711	5 186	729	5 174	728
Мебельные щитовые детали, м ³	—	—	—	3 133	—
Мебель, тыс. руб.	530,4	628,5	118,5	759,2	143,1
Изделия из отходов производства, тыс. руб.	690,5	925,8	135,5	811,6	118,0

За время с 1958 г. коллектив комбината освоил производство новых видов продукции (цельнопрессованные детали из пресс крошки, декоративная фанера, столярные плиты, гнупо-клеенные мебельные детали, комплект мебели для детских садов, левкасный багет и др.).

Много сделали для выполнения государственного плана, увеличения мощности комбината и механизации производственных процессов изобретатели, рационализаторы и новаторы. Если в 1958 г. на комбинате было 152 рационализатора, то к 1960 г. их число возросло до 214.

В настоящее время 6 смен и 30 бригад общей численностью 378 человек борются за право называться коммунистическими. Среди них коллективы сменных мастеров В. Ф. Гушина, П. А. Кузнецова, М. М. Леонтьева и бригады, возглавляемые дуцильщиком Д. С. Сергненко, сушильщиками В. М. Ясеновой и П. И. Тимофеевой, вентиляющей клеильного прессы Н. А. Коваленко, сортировщицей фанеры Г. А. Хлупиной.

Высокое звание бригад коммунистического труда присвоено бригадам Т. М. Елфимовой и В. И. Сулова. Бригада В. И. Сулова, занимающаяся сборкой мебели, за четыре месяца текущего года выполнила 5,3 месячной нормы. Ко дню открытия

XXII съезда КПСС она обязалась выработать 10 месячных норм.

В соревновании за звание ударников коммунистического труда участвует 31 человек. Среди них старший конструктор А. С. Грабовский, технолог Н. П. Шуст, конструктор Г. И. Кобяков, нач. мебельного цеха В. М. Иванов, зав. производством А. М. Цыганов, нач. ТЭС А. В. Наумов, технолог Н. А. Кобякова, инженер по технормированию Н. И. Щекотов, гл. технолог Ф. З. Монсева, технолог З. М. Докучаева. Они взяли на себя обязательство — за семидесять привлечь к рационализаторской работе 90 рабочих и создать фонд экономии от личных внедренных предложений в сумме не менее 700 тыс. руб.

Они с честью выполняют взятые обязательства. Только за два года к рационализаторской работе привлечено 46 рабочих и создан фонд экономии от внедрения личных предложений в сумме 195 тыс. руб.

За успешное выполнение своих обязательств Н. П. Шуст, В. К. Соловьевой, В. М. Иванову, А. С. Грабовскому, А. В. Наумову присвоено высокое звание — ударник коммунистического труда.

За хорошую работу в течение последних двух лет коллективу комбината присуждалось переходящее Красное знамя Свердловского обкома КПСС, облпрофсоюза и совнархоза.

На комбинате многие производственные процессы механизированы и автоматизированы.

Разработан и изготовлен пульт централизованного управления транспортерами для деловой и дровяной древесины, что позволило высвободить 12 мотористов и дать годовую экономию в сумме 7,2 тыс. руб. Для учета количества сырья, поступающего из варочного отделения в сушильное, использован автоматический электромеханический счетчик, что дало возможность высвободить трех учетчиц. На сушильных станках установлены зажимные кулачки новой конструкции, разработанной К. Г. Грязных. Они устраняют расколы древесины, концевые трещины и обеспечивают долущивание карандаша, что дает ежегодно экономию в сумме 22,1 тыс. руб. Для облегчения труда рубщиц шпона ножницы переведены с механической подачи на пневматическую.

Чтобы улучшилась работа роликовых сушилок, шариковые подшипники роликов были заменены меднографитовыми и графитовыми втулками, варнаторы заменены коробками скоростей и установлены этажерки для выгрузки шпона. Это позволило высвободить 12 рабочих и получить годовую экономию около 80 тыс. руб. Сухой шпон в настоящее время транспортируется к клеильным прессам и в цех пластиков электрокарами грузоподъемностью 0,75 т.

С целью экономии гуммированной ленты на продольно-ребросклеивающих станках установлены специальные механизмы, отсекающие ее. Годовая экономия в результате уменьшения расхода гуммированной ленты составляет 8,9 тыс. руб.

Чтобы высвободить производственную площадь для газовой сушилки СРГ-50, две паровые сушилки соединены в одну производительностью 25—30 м³ в смену. В настоящее время производительность сушилки СРГ-50 увеличена в эксплуатацию.

Клеильные прессы переведены на индивидуальные гидроприводы с дистанционным управлением, что позволило отказаться от скалочных гидронасосов и аккумуляторов низкого давления. В дальнейшем намечается устроить и аккумуляторы высокого давления.

Применение электрокранбалки (рис. 1) для загрузки фанеры в обрезном отделении на вагонетки облегчило труд рабочих и высвободило девять человек.

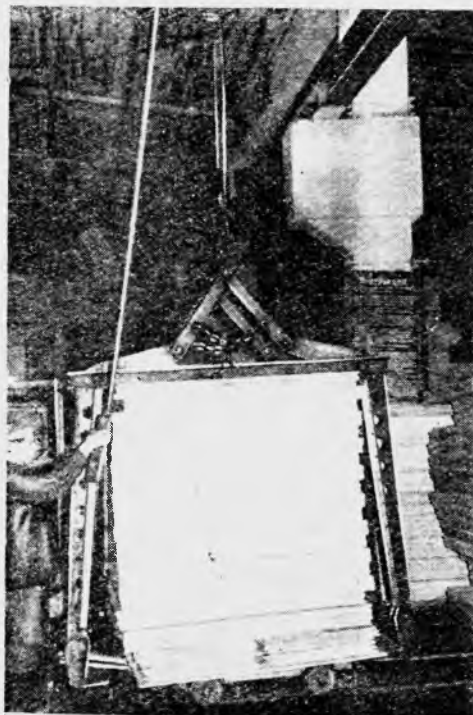


Рис. 1

Раньше фанера, а также сырой шпон от сушильных станков к роликовым сушилкам перевозились на ручных траверсных тележках. Сейчас они заменены электрифицированными. Это высвободило шесть рабочих и позволило экономить в год 5 тыс. руб.

Для облегчения труда рабочих при обрезке фанеры на одноцильных станках механизирована подача кареток.

Установлены три бесфундаментных и бескотлованных гидроподъемных стола у клеевых вальцов при конвейерных сушилках, что высвободило трех рабочих. Годовая эффективность от этого мероприятия выражается в сумме 2,3 тыс. руб.

На комбинате смонтирована высокопроизводительная конвейерная сушилка с рамками новой конструкции (рис. 2), позволяющими в дальнейшем механизировать загрузку и выгрузку шпона. Такие же рамки установлены на двух действующих конвейерных сушилках.

Закончено строительство склада химикатов, где предусмотрены установка цистерн, механизированная подача по трубам спирта, смол и других химикатов в цех пластиков и цех смолварения. Это даст комбинату 150 тыс. руб. экономии.

Производительность электрокранбалки УЗТМ увеличена на 1,8% путем увеличения скорости подъема и опу-

сканья загрузочной клетки, скорости движения толкателя пакетов в прессе, увеличения высоты рабочих пролетов.

В пехе древесных слоистых пластиков на сборочных столах установлены механические упоры, позволяющие правильно собирать пакеты. Это увеличило выход пластика на 2,5% и обеспечило годовую экономию в сумме 296 тыс. руб.

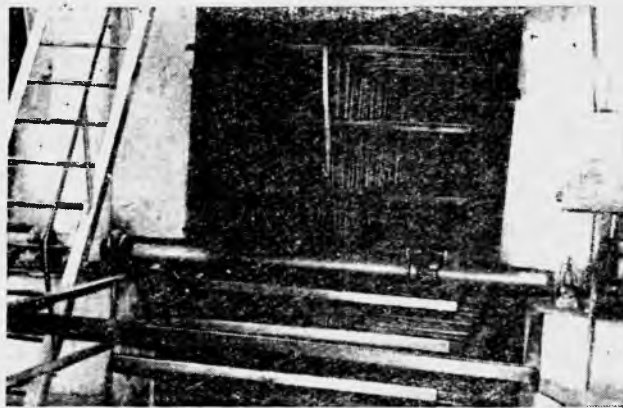


Рис. 2

В конце 1958 г. коллектив комбината начал осваивать новые виды продукции — столярные плиты и гнuto-клееные детали для мебельной промышленности. В связи с этим был разработан и изготовлен конвейер для сборки середшюк столярных плит (рис. 3), что позволило высвободить производственную площадь, повысить производительность труда, сократить численность рабочих и дать экономию в сумме 12 тыс. руб.

Гидравлические прессы марки ПВ-174 (рис. 4 и 5) приспособлены для выработки мебельных гнuto-клееных деталей. В них установлены плиты и пресс-формы. За два года изготовлено 922,7 тыс. сидений для стульев, 294,6 тыс. спиншюк, 39,7 тыс. комплектов детских стульев.

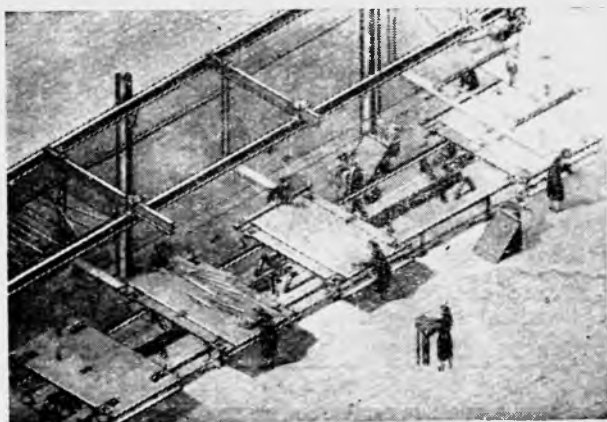


Рис. 3

Внедрены в производство карбамидная смола М-60, позволившая применить ступенчатый режим при прессовании высококачественной фанеры, смолы СВС-1, СКС-1 и С-1 на сырых фенолах с добав-

кой крезолы, предназначенные для склеивания бакелизированной фанеры, меламиншювая смола для склеивания декоративной фанеры. Кроме того, освоено изготовление феноло-крезолo-формальдегидных смол из надсмольных вод.

В осуществлении всех этих мероприятий большую роль сыграли конструкторское бюро и отдел главного механика.

В последнее время силами отдела главного механика, возглавляемого А. И. Дерингером, проведены работы по расширению и реконструкции ремонтно-механической мастерской, которая пополнилась новыми металлообрабатывающими станками. При мастерской организована экспериментальная группа из 11 человек. В нее входят старейшие и опытные работники комбината — слесари П. М. Взвадекий, С. Н. Артемьев, К. С. Перескоков, И. В. Стананов. Эта группа занимается изготовлением и испытанием опытных образцов оборудования, приспособлений и механизмов.

1961 г. является для коллектива Тавдинского фанерного комбината годом дальнейшего технического прогресса и наращивания мощностей на тех же производственных площадях.

В этом году работники комбината обязались выработать следующее количество продукции:

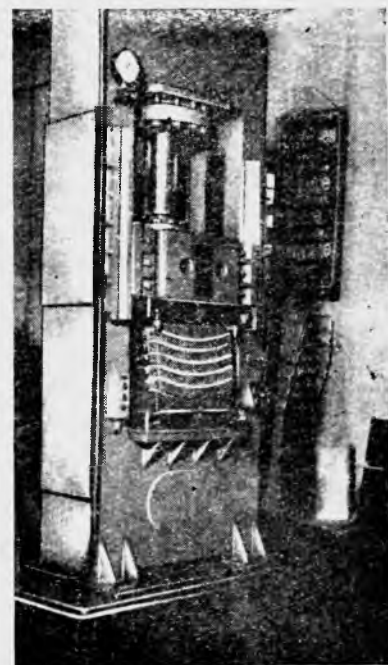


Рис. 4

	План 1961 г.	% к 1958 г.
Валовая продукция в оптовых ценах, тыс. руб.	12813	120,9
Валовый выпуск фанеры, м ³	72000	109,1
Фанерные плиты для комбайнов, м ³	6500	108,9
Древесные слоистые пластики, т	2050	113,5
Столярные плиты, м ³	6000	844,0
Мебельные шты, м ³	5600	—
Мебель, тыс. руб.	810	152,7
Изделия из отходов, тыс. руб.	800	115,0

Для улучшения основных показателей работы комбината и увеличения выработки продукции в ближайшее время намечено выполнить следующие мероприятия:

— построить раскряжевочную станцию, на которой будут установлены полуавтоматические пилы и сбрасыватели,

- внедрить полуавтоматическую линию рубки и укладки шпона у лущильного станка;
 - механизировать загрузку шпона в газовую сушилку СРГ-50;
 - установить вторую газовую сушилку СРГ-50;
 - разработать и изготовить поточную линию охлаждения, обрезки и сортировки фанеры, а также горячей пропитки и сушки шпона;
 - модернизировать пресс УЗТМ с увеличением числа его рабочих промежутков с 8 до 14.
- Кроме того, на комбинате в 1961 г. будет закончено строительство цеха стружечных плит.

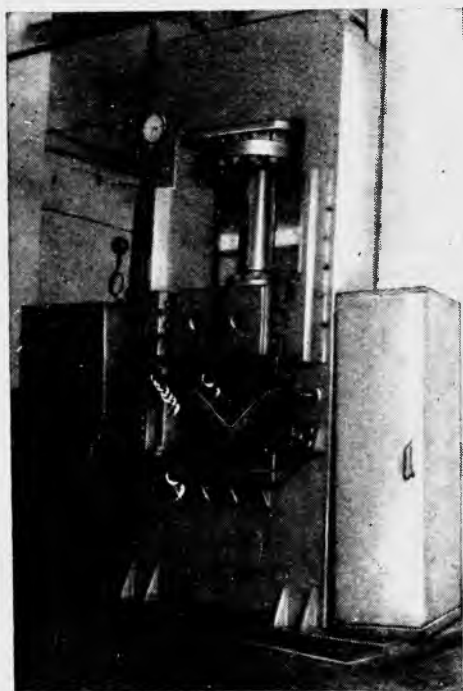


Рис. 5

Институт «Уралгипролесдрев» заканчивает разработку комплексного проектного задания на реконструкцию комбината с общими капитальными затратами в 20 млн. руб. Этот проект предусматривает реконструкцию рейда для приемки и хранения сырья, поступающего сплавом, установку козловых и башенных кранов, замену устаревшего технологического оборудования, строительство механизированного склада готовой продукции в блоке с главным корпусом. В строящейся части нового корпуса намечено разместить цех стружечных плит, для изготовления которых будут использованы отходы фанерного производства и дровяная древесина.

Предусматривается построить цех древесно-волокнистых плит, где будет перерабатываться хвойная древесина. Для этой цели расширятся ТЭС, водопроводные и канализационные сети. Кроме того, намечается строительство 27 тыс. м² жилой площади.

Механизация и автоматизация основных технологических процессов после реконструкции комбината должны обеспечить повышение производительности труда рабочих в целом по комбинату на 79% и выработку в год: клееной фанеры — 100 тыс. м³, ДСП — 3500 т, цельнопрессованных деталей — 3500 т, цельнопрессованных изделий — 100 т, столярных плит — 10 000 м³, мебельных щитов — 5800 м³, стружечных плит — 31 000 м³, древесно-волокнистых плит — 5 млн. м², мебельных деталей — на 1,63 млн. руб., заготовок деталей из прессованной древесины — 500 т.

Годовой выпуск продукции в отпускных ценах после реконструкции должен составить 19,5 млн. руб.

Коллектив комбината стремится достойно встретить XXII съезд КПСС и направляет все свои силы на выполнение взятых социалистических обязательств.

Так, план за 6 месяцев этого года по валовой продукции выполнен в отпускных ценах на 100%, а товарной на 101,1%. Выработано сверх плана: пластика 10 т, фанерных плит для сельскохозяйственных машин 618 м³, фанеры ФСФ — 270 м³, фанеры марки ФК — 467 м³. Мебельных заготовок, мебели и изделий из отходов производства за это время изготовлено соответственно на 68; 33 и 20 тыс. руб. больше, чем предусмотрено планом.

Комбинат уже много лет находится в первых рядах предприятий фанерной промышленности Советского Союза. Он останется верен своим традициям и впредь с честью выполнит обязательства по досрочному завершению плана третьего года семилетки.



Цех стружечных плит Апшеронского деревообрабатывающего комбината (Краснодарский совнархоз), пущенный в эксплуатацию в текущей семилетке

ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ОБЩЕСТВЕННОСТЬ — XXII СЪЕЗДУ КПСС

В. В. АСОНОВ

Центральное правление ЦТО бумажной и деревообрабатывающей промышленности

Подготовка к XXII съезду Коммунистической партии вызвала новый мощный подъем социалистического соревнования. Стремясь достойно встретить это знаменательное событие, коллективы предприятий деревообрабатывающей промышленности взяли на себя повышенные обязательства по досрочному выполнению плана третьего года семилетки, по росту производительности труда, снижению себестоимости и повышению качества продукции.

Творческие обязательства по достойной встрече XXII съезда КПСС в области дальнейшего технического прогресса приняли многие первичные организации и отдельные члены ЦТО бумажной и деревообрабатывающей промышленности.

Главное внимание в своих обязательствах они уделили созданию и освоению более прогрессивных технологических процессов, совершенствованию конструкций машин и механизмов, широкому внедрению комплексной механизации и автоматизации производства, повышению качества выпускаемой продукции, а также решению актуальных вопросов экономики и организации производства.

Многие правления и советы ЦТО успешно выполняют взятые обязательства. Так, при активном участии первичных организаций ЦТО, объединяемых Ленинградским областным правлением общества, успешно осуществляется комплексная механизация цехов стружечных плит на Усть-Нижорском фанерном заводе, Дубровском домостроительном комбинате, и технологических процессов на деревообрабатывающем комбинате им. Калининна и Ленинградской мебельной фабрике № 1. Групи членов ЦТО мебельной фабрики им. Халтурья внедряет способ ультразвуковой пайки ленточных плит.

Завершение этих работ будет трудовым подарком членов ЦТО XXII съезду партии.

Совет ЦТО Московского мебельно-сборочного комбината № 2 проводит большую работу по механизации и автоматизации производственных процессов, внедрению новой технологии. Заслуживает одобрения инициатива совета ЦТО этого комбината и его актива, проявленная при внедрении способа отделки мебели наливом и вайм для склеивания деталей с нагревом в электрическом поле токов высокой частоты на операциях сборки буфетов и сервантов. Применение вайм позволило повысить производительность труда на 25%.

Много интересного сделано членами совета и активом ЦТО на Московском мебельно-деревообрабатывающем комбинате. Членами ЦТО этого комбината разработана и внедрена дереворежущий инструмент с пластинами из твердых сплавов. Технология прессования деталей мебели из опилок, разработанная и внедренная на комбинате, достойна внимания многих деревообрабатывающих предприятий. В настоящее время на комбинате работают 10 комплексных творческих бригад.

Большая работа проведена советами ЦТО, объединяемых Латвийским республиканским правлением общества. Например, при участии советов ЦТО и членов общества созданы и успешно эксплуатируются отделочные конвейеры на рижских мебельных комбинатах № 5 и 6 и мебельной фабрике № 4. Полностью механизированы процессы склеивания и фанерования на Рижском мебельном комбинате № 7, где творческая работа по проектированию и изготовлению вайм возглавлялась советом ЦТО.

На фанерных заводах Латвии бригадами под руководством членов ЦТО выполнен ряд работ по механизации трудоемких процессов, а именно: созданы и освоены четыре автоматические линии лущение—рубка—укладка шпона. Экономический эффект от внедрения этих линий составил 80 тыс. руб. в год. Осуществлена механизация подачи и разделения сырья, что позволил сэкономить не менее 400 тыс. руб. в год. Кроме того, при этом было вывоблажено 50 рабочих.

На синичной фабрике «Комета» творческая бригада членов ЦТО и новаторов производства впервые в Советском Союзе разработала и осмыслила ввернул в производство станков на постоянную скорость резания, что зна-

чительно повысило производительность станков и улучшило качество шпона.

Советы и члены ЦТО Южанинского ДОКа и домостроительного цеха Тавдинского лесокombината (Свердловский совнархоз) осуществили комплексную механизацию производственных процессов. При этом было пущено девять поточных полуавтоматических линий, в том числе линия на сортировочной площадке и линии по обработке брусковых деталей. Кроме того, на Лобвинском и Тавдинском лесокombинатах и Тавдинском фанерном комбинате внедрено 10 автоматических счетчиков для учета круглого леса.

Коллективы лесохильных и деревообрабатывающих предприятий Пермского экономического района приняли обязательство выработать ко дню открытия XXII съезда партии сверх плана: стандартных домов — жилой площадью 4000 м², столярных изделий — 1300 м², мебели на 80 тыс. руб. и шпона материалов — 8000 м³, завершить к 17 октября годовой план производства экспортной фанеры и десятимесячный план производства шпона материалов на экспорт.

Первичные организации ЦТО активно участвуют в выполнении этих обязательств. Так, например, на Ляминском ДСК члены ЦТО осуществляют автоматизацию транспортных работ в лесохильном цехе, механизацию внутризаводского транспорта и помогают освоить производство древесно-волоконистых плит. Первичная организация общества на этом комбинате провела также большую работу по рассмотрению технологических процессов цеха щитовых дверей. В результате в проект были внесены изменения, которые позволили ускорить монтаж оборудования.

На лесокombинате «Красный Октябрь» творческими бригадами ЦТО разработаны мероприятия по увеличению производительности обрезающего станка, механизации подачи шпона материалов в мебельный цех и уборке отходов от станков.

На Тираспольском ДОКе (совнархоз Молдавской ССР) с участием первичной организации ЦТО создана механизированная поточная линия по производству черновых мебельных заготовок. На Кишиневской мебельной фабрике № 1 силами членов ЦТО проведена работа по модернизации оборудования, созданию малой механизации. Подготовлены пневматические ваймы с электроподогревом, модернизированы гидравлический пресс и ленточные шлифовальные станки. Успехи, которых добилась Кишиневская мебельная фабрика № 2 за последнее время, являются также результатом активной работы первичной организации ЦТО в области комплексной механизации производственных процессов. Совет ЦТО этой фабрики принял на себя роль производственно-технического совета предприятия. Из 46 рационализаторских предложений, поданных на фабрике в 1960 г., внедрено 40.

В Горьковской области большинство первичных организаций общества подхватило почин членов ЦТО Балашихинской картонной фабрики, которые решили, чтобы каждый член ЦТО в 1961 г. подал одно-два рационализаторских предложения с экономическим эффектом, равным его месячному заработку.

Первичная организация общества Сатисской мебельной фабрики в честь XXII съезда партии обязалась внедрить электроконтактный способ фанерования деталей, усовершенствовать операции по сборке столярного стула, для чего разработать новые ваймы, механизировать витые пружины и подпружинить, изготовить образец, а затем освоить выпуск новой продукции — дивана-кровать.

На Балашихинской мебельной фабрике членами ЦТО и рабочими-новаторами внедрен способ электроподогрева при фанерованиях деталей. В результате этого производительность труда на этой операции повысилась в шесть раз.

На отчетно-выборных собраниях и конференциях, проводимых первичными организациями общества, отмечалась активная работа членов и советов ЦТО по мобилизации твор-

ческих усилий коллективов на выполнение обязательств, взятых в честь открытия XXII съезда КПСС.

В ходе социалистического соревнования все более широкое распространение получают комплексные бригады, создаваемые организациями НТО из инженеров, техников и рабочих. Силами этих бригад разрабатываются и осуществляются мероприятия по механизации и автоматизации производства, модернизации оборудования, совершенствованию технологии.

Политический и трудовой подъем советских людей находит свое выражение в широком распространении таких ценных форм творческой инициативы специалистов и рабочих в борьбе за ускорение технического прогресса, как общественные конструкторские и технологические бюро, общественные бюро экономического анализа, общественные исследовательские группы.

Передовые конструкторы, технологи и механики деревообрабатывающих предприятий Ленинградского экономического административного района поддерживали ценное начинание свердловчан по созданию на предприятиях общественных конструкторских бюро. Так, на Усть-Нижорском фанерном заводе советом НТО созданы два общественно-конструкторских бюро в количестве 16 человек. На Ленинградской мебельной фабрике № 3 организовано и работает ОКБ в составе 16 человек, а на синичной фабрике «Пролетарское знамя» — в составе 10 чел.

В Свердловской области советами НТО созданы и работают ОКБ на Тавдинском фанерном заводе, Лобвинском и Тавдинском лесокомбинатах и других предприятиях.

Общее число участников общественно-конструкторских бюро по всем предприятиям Управления деревообрабатывающей и бумажной промышленности Свердловского совнархоза — более 250. ОКБ оказывают большую помощь в разработке рационализаторских предложений и внедрении их в производство.

ОКБ рижских мебельных комбинатов № 1 и 3 вместе с новаторами производства разрабатывают конструкцию станка для шлифования деталей мебели, проектируют установку для улавливания растворителей нитролака, технологию и конструкцию оснастки для прессования деталей мебели из опилочно-стружечной массы и т. д.

Широко подхвачен передовой опыт инженерно-технической общественности Свердловского экономического района на деревообрабатывающих предприятиях Горьковской, Пермской и других областей и республик.

Организации научно-технического общества бумажной и деревообрабатывающей промышленности своей деятельностью способствует успешному выполнению плана третьего года семилетки, каждый член НТО стремится внести свой вклад в дело дальнейшего технического прогресса, встретить XXII съезд партии личным трудовым подарком.

РАЗВИВАТЬ ИНИЦИАТИВУ СОВЕТОВ НТО НА ПРЕДПРИЯТИЯХ

Б. К. ЛАКАТОШ

Ростовское областное правление НТО бумажной и деревообрабатывающей промышленности

Готовясь к XXII съезду Коммунистической партии, члены НТО бумажной и деревообрабатывающей промышленности, объединяемые Ростовским областным правлением, выявляют резервы производства, намечают более высокие рубежи в борьбе за досрочное выполнение заданий семилетки.

Сейчас, в предсъездовские дни, все внимание советов НТО на предприятиях направлено на повышение творческой активности инженеров и техников в деле внедрения в производство достижений науки и техники и передового опыта.

На деревообрабатывающих предприятиях Ростовской области члены НТО приняли активное участие в пересмотре и доработке планов организационно-технических мероприятий и планов внедрения новой техники на 1961 г. При этом членами НТО было выснесено 187 предложений по автоматизации и механизации производственных процессов. Так, например, на Ростовской мебельной фабрике № 1 творческая бригада членов НТО в составе С. М. Зайцева, П. А. Кононенко, М. Л. Рапопорта и И. П. Школьниковца внесла 13 предложений, в том числе ими предложены конструкция конвейера для сборки платяного шкафа, позволяющая увеличить выпуск платяных шкафов на 25%; полуавтоматическая линия для отделки мебельных щитов способом имитации и др.

На Шахтинской мебельной фабрике № 1 творческая бригада в составе членов НТО В. С. Богомазова, В. М. Роскошной, А. И. Сергина и др. сконструировала и изготовила механическую ваиму для сборки платяных шкафов, применение которой повысило производительность труда на этой операции в 1,5 раза.

На Сальском лесо-мебельном комбинате старейший член НТО И. Д. Кризорученко внес 12 предложений, среди которых масляное охлаждение параллелей лесопильных рам, гидравлические сборочные ваимы и др.; член НТО А. Д. Пономаренко предложил оригинальное приспособление для торцовки выступающих концов ножек табуретов и др.

Большого внимания заслуживают инициативы творческих бригад членов НТО Ростовской бумажной фабрики,

предложивших и смело внедривших в производство автоматическую схему изготовления высокозольной пачечной бумаги.

Следует отметить, что научно-техническая и инженерная общественность проявляет активность не только в проведении мероприятий по механизации и автоматизации производственных процессов, но и в области экономии материалов. Так, члены НТО отдела деревообработки НИИТМа В. В. Янов, Ю. С. Островский, А. И. Власов и др. предложили технологическое производство логанажных строительных деталей методом выдавливания их из отходов древесины; В. П. Бердинков, М. Б. Вейцман, В. П. Нозаревич и др. разработали оригинальную конструкцию полумягкого стула, на изготовление которого будут использованы отходы шпона и строганой фанеры.

Кроме разработки отдельных предложений, члены НТО, объединяемые Ростовским областным правлением, организовали и провели ряд мероприятий по обмену передовым опытом. Так, первичные организации и областное правление провели сбор оригинальных предложений, внедренных в производство, и издали их в виде плакатов и бюллетеней под названием «Навстречу XXII съезду КПСС». В одном из таких бюллетеней описан опыт ускорения процесса сушки древесины на Ростовской баянной фабрике, где творческая бригада в составе И. П. Демина, Е. М. Берман, А. В. Кисленко, И. П. Кузнецова и И. И. Шевченко разработала и внедрила систему автоматического управления процессом сушки. В настоящее время подготовлен к печати бюллетень, рассказывающий об опыте Ростовской мебельной фабрики им. Урицкого по склеиванию деталей и узлов мебели с нагревом в электрическом поле токов высокой частоты.

Областное правление НТО решило в текущем году ежеквартально проводить краткосрочные школы передового опыта. Первая такая школа была проведена в апреле, и в ее работе приняло участие 35 человек, представляющих различные деревообрабатывающие предприятия Ростовской области. Эта форма передачи передового опыта себя оправдала. В марте областное правление НТО совместно с

отделом деревообработки НИИТМА провело двухнедельный семинар по новой технике и передовой технологии для руководящих работников деревообрабатывающих предприятий Северного Кавказа. Ведется подготовка к открытию двухмесячных курсов повышения квалификации мастеров и начальников цехов и к третьей Северо-Кавказской научно-технической конференции по обмену опытом внедрения передовой техники на деревообрабатывающих предприятиях.

На 31 из 43 предприятий деревообрабатывающей и бумажной промышленности Ростовской области советы НТО приняли на себя функции технических советов, что в значительной степени повысило их роль в осуществлении мероприятий по техническому прогрессу. Хорошо организована работа советов НТО, выполняющих функции техсоветов, на ростовских фабриках: бумажной им. Калининна, клавишных инструментов, мебельных № 1 и № 7, Сальском лесомобельном комбинате и Миллеровской мебельной фабрике.

Областное правление НТО большое внимание уделяет лекционной работе. Лекции проводятся как на местах, так и в постоянно действующем лектория-семинаре. С лекциями и докладами выступают члены НТО, побывавшие в командировках на родственных предприятиях, а также научные и инженерно-технические работники.

С целью более широкого привлечения актива предприятий к решению актуальных производственных вопросов некоторые советы НТО проводят специальные совещания и конференции. Так, в мае этого года была проведена экономическая конференция на Таганрогской мебельной фабрике, участники которой внесли много ценных предложений.

В мае этого года областное правление НТО провело совместно с Управлением мебельной и деревообрабатывающей промышленности Ростовского областного Совета депутатов трудящихся совещание работников предприятий. На этом совещании были рассмотрены и приняты обязательства предприятий и разработан конкретный план ра-

боты по развитию соревнования за достойную встречу XXII съезда КПСС.

Такое же совещание было проведено и Управлением легкой промышленности Дагестанского совнархоза совместно с первичными организациями НТО деревообрабатывающих предприятий.

Для вовлечения широкого круга членов НТО в работу по совершенствованию производства, внедрению новой техники и передовой технологии в честь XXII съезда КПСС областное правление НТО объявило конкурсы на лучшие предложения по механизации и автоматизации производственных процессов, экономии основных и вспомогательных материалов в бумажной и деревообрабатывающей промышленности Северного Кавказа.

Особым участком работы первичных организаций НТО является практическая помощь ударникам и бригадам коммунистического труда по выполнению взятых ими социалистических обязательств в соревновании за достойную встречу XXII съезда КПСС. Благодаря большой практической работе, проведенной на предприятиях партийными и профсоюзными организациями при участии членов НТО, количество ударников и бригад коммунистического труда на деревообрабатывающих предприятиях Ростовской области непрерывно возрастает и в настоящее время 28 бригадам с общим количеством 265 человек уже присвоено почетное звание коллективов коммунистического труда и, кроме того, 58 рабочим присвоено звание ударников коммунистического труда.

Наращивая темпы трудовой подготовки к съезду Коммунистической партии, советы НТО еще настойчивее борются за выполнение принятых коллективами и отдельными членами НТО социалистических обязательств.

Научно-техническая общественность деревообрабатывающих предприятий Ростовской области, соревнуясь за достойную встречу XXII съезда КПСС, вскроет и приведет в действие новые резервы производства.

В НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ ИНСТИТУТАХ И КОНСТРУКТОРСКИХ БЮРО

ОБЗОР НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ РАБОТ ЦНИИМОДА, ВЫПОЛНЕННЫХ В 1960 г.

Разработка и внедрение технологии и оборудования для изготовления гнутых деталей мебели. В результате экспериментальных работ выявлена возможность изготовления гнутых деталей стула из березы, сосны и осины, установлены требования к качеству древесины в заготовках, разработано новое гнутающее оборудование, позволяющее изгибать заготовки всех пород древесины.

Разработана новая конструкция гнута-столярного стула, учитывающая специфику деталей, которые получают путем гнутья с одновременным прессованием древесины поперек волокон.

Стоимость стула новой конструкции из березы, осины и сосны на 50% ниже стоимости изготавливаемых в настоящее время стульев из древесины твердых лиственных пород при одинаковой прочности их.

Разработаны предложения по организации производства гнута-столярных стульев. Архангельский совнархоз принял решение о строительстве цеха по производству таких стульев на ЛДК № 1 и 4.

Изучение и разработка технологических процессов сборки мебели с учетом

их механизации и конвейеризации. Дан обзор технологии сборки корпусной мебели и организации сборочных цехов, а также обзор оборудования и ручного механизированного инструмента, применяемого в СССР и за рубежом.

Определены основные факторы, влияющие на сборку мебели, проанализированы конструкции современной корпусной мебели, выявлены размеры и конструкции отдельных узлов ее, установлены основные технологические операции и типы сборочных механизмов для производства современной мебели.

Исследован способ крепления металлической фурнитуры на клею без применения шурупов и даны соответствующие рекомендации. Разработаны предложения по унификации пневматических устройств сборочных механизмов, а также технические задания на проектирование оригинального секционного транспортно-устройства сборочного конвейера и вспомогательного оборудования к нему. Даны предложения по организации сборки мебели на поворотном станке и конвейере.

Разработка типовых технологических процессов станочной обработки шитовых мебельных деталей. Установлено, что по-

точные линии по обработке шитовых деталей мебели работают неудовлетворительно из-за значительной разнотолщинности и покоробленности шитов. Поэтому плиты, изготавливаемые по способу «Бартрен», необходимо сортировать по толщине и, кроме того, каждую группу их следует обрабатывать на трехвалных шлифовальных станках для устранения разнотолщинности.

Разработаны полуавтоматическая линия по обработке шитов и техническое задание на проектирование многооперационного станка с применением шлюсовых агрегатных головок системы НИИДРЕВМАШ. Этот станок предназначен для обрезки и фрезеровки шитов по контуру, выборки четверти под заднюю стенку и сверления отверстий под шканты и стяжки.

Применение станка дает возможность резко сократить длину линии, увеличить производительность труда и повысить качество выпускаемой шитовой мебели.

Изучение и разработка наиболее экономичной конструкции и технологии изготовления шитовых дверей с учетом автоматизации процессов производства. Выбрана наиболее экономичная кон-

струкция щитовой двери с заполнением витой стружкой. Исследован процесс получения витой стружки из древесины сосны, березы и осины. Установлено влияние на качество получаемых витков влажности древесины, угла резания, толщины стружки, положения стружколомателя относительно режущей кромки ножа, направления резания относительно годовичных слоев и других факторов.

Разработана техническая документация и изготовлен опытный образец станка для получения витой стружки. Составлено техническое задание на проектирование полуавтоматической линии по производству витой стружки и сборке дверного щита. Разработан рабочий проект этой линии.

Разработка автоматизированного типового технологического процесса станочной обработки строганых пиломатериалов и деталей. Установлены основные направления развития поточного технологического процесса и оборудования в производстве строганых материалов и деталей.

Разработано совместно с НИИ-ДРЕВМАШем техническое задание на проектирование автоматизированной линии по изготовлению строганых материалов и деталей.

Экспериментами установлена необходимость калибровки пиломатериалов для устранения их разнотолщинности и получения чистых поверхностей досок, что позволяет увеличить полезный выход древесины при последующем раскрое и резко улучшить обработку заготовок на полуавтоматических линиях.

Изучение и разработка типовых ограждающих устройств и предохранительных приспособлений для лесопильно-деревообрабатывающего оборудования. На основании изучения производственного травматизма, а также существующих ограждающих устройств и предохранительных приспособлений рекомендуются наиболее совершенные ограждения для фрезерных, торцовых с подъемной пильной рамкой, дилепно-речных и фуговальных станков.

В качестве типового ограждения для фрезерных станков предлагается ограждающее устройство, разработанное Днепропетровским машиностроительным заводом. Для повышения безопасности этих станков следует использовать тормозные устройства.

Для торцовочного станка с подъемной пильной рамкой, применяемого для обработки короткомерных пиломатериалов, рекомендуется разработанное ЦНИИМОДом новое блокированное ограждение верхней части пильного диска.

В качестве типового ограждения дилепно-речных станков следует использовать устройство, применяемое для этой цели на архангельских лесопильных заводах.

Для фуговальных станков с ручной подачей рекомендуется ограждающее устройство, внедренное на Сердиховской мебельной фабрике им. 20 лет В.К.СМ.

Чтобы повысить производительность и безопасность работы на фрезерных и фуговальных станках повысилась, следует применять съемные и приставные автоподатчики.

Разработка конструкции автоматического останова транспортеров в случаях

обрыва рабочего органа. Разработано и испытано в производственных условиях новое устройство для автоматического останова цепных и ленточных транспортеров при обрыве, сдвигании или пробуксовке их тягового органа применительно к условиям лесопильно-деревообрабатывающей промышленности.

Разработка типовой схемы анализа производственного травматизма в деревообрабатывающей и мебельной промышленности. Новая типовая схема и методика анализа производственного травматизма в лесопильно-деревообрабатывающей промышленности разработана на основе типовой классификации причин производственного травматизма, применяемой в машиностроении. Сущность предлагаемого метода анализа заключается в следующем. В результате последовательного распределения несчастных случаев по участкам, местам работы и видам оборудования в зависимости от истинных, основных причин, устанавливаемых по фактическим данным расследования, можно поместить первоочередные, наиболее существенные мероприятия, после проведения которых причины травматизма устраняются.

Изучение и разработка погрузочно-разгрузочных и транспортных средств для лесосушильных цехов. Дан обзор конструкций механизмов для формирования и разборки сушильных штабелей. Установлено, что для формирования сушильных штабелей целесообразно использовать универсальную пакетформирующую машину конструкции ЦНИИМОДа.

Разработана конструкция щитовых металлических дверей с пневматическим уплотнением и механическим приводом и выдано техническое задание на их проектирование.

Рассмотрены варианты автоматизации транспортных операций в лесосушильных цехах с применением различных транспортных средств и автоматизированных траверсных тележек. Выбран наиболее рациональный вариант конструкции траверсной тележки, имеющей штангу с автоматическими захватами.

Изучение и разработка средств автоматизации контроля и управления режимом сушки пиломатериалов. Разработан и изготовлен новый прибор для измерения влажности древесины ЭВА-6-100. Питание его осуществляется от малогабаритных щелочных аккумуляторов, размещенных в корпусе прибора. Для зарядки их используется выпрямитель, поставляемый с прибором. Предел измерения влажности древесины от 6 до 100%. Прибор имеет размеры 205×125×97 мм и вес 2,07 кг.

Разработан и изготовлен эталонный магазин сопротивлений для тарирования приборов, работающих по принципу измерения омического сопротивления.

Сконструированы и изготовлены электронсихрометры ЭП-1 и ЭП-2. Электронсихрометр ЭП-1 предназначен для дистанционного замера температуры и влажности в пяти сушильных камерах. Диапазон измеряемых температур 50—150°. Питание прибора — от сети переменного тока напряжением 220 в и частотой 50 периодов. Допустимое колебание питающего напряжения — 10%. В качестве датчиков влажности применены датчики КМТ-14. Датчик допускает работу

при повышенных температурах, в условиях повышенной агрессивной среды. Габариты прибора — 350×224×145 мм. Вес его — 6,5 кг.

Электронсихрометр ЭП-2 имеет меньшие размеры (200×164×100 мм) и меньший вес (1,7 кг).

Разработаны и находятся в стадии испытаний два варианта авторегуляторов для сушильных камер. Предустановлена авторегулировка по заданным температурам в пяти камерах.

Исследование режимов высокотемпературной сушки древесины. Проведены эксперименты для выявления влияния высоких температур (110—170°) и различной длительности их воздействия на физико-механические свойства древесины сосны.

Разработаны проекты автоматической сушки для сушки тарной доски и конвейера для гидротермической обработки брусков. Оба агрегата находятся в стадии изготовления.

Усовершенствование техники дождевания на складах сырья лесозаводов. Продолжались начатые в 1959 г. исследования работы дождевательных установок типа КДУ-55, применяемых для дождевания древесины, которая хранится на складах сырья. Испытывались короткоструйные, среднеструйные и дальнеструйные насадки.

В результате исследований были определены преимущества и недостатки каждого типа насадок в процессе эксплуатации, даны рекомендации по применению их для дождевания различных объемов леса.

Выход бессортных досок из бревен, подвергавшихся дождеванию, достиг 32,8%, тогда как выход бессортного пиломатериала из пиловочника, хранившегося без дождевания, составил всего 21,8%.

Исследование и расчет атмосферной сушки при пакетном способе формирования штабелей. Продолжались работы по определению сроков просыхания пиломатериалов при атмосферной сушке. Эти сроки определялись по коэффициентам влагопроводности. При этом в качестве параметров, характеризующих среду, использовались средние местные метеоданные.

На основании исследований, проведенных в 1959 и 1960 гг., для предприятий составлены рекомендации по атмосферной сушке пиломатериалов в пакетных штабелях. Результаты этих работ использованы при составлении проекта ГОСТа на атмосферную сушку.

Изучение и разработка рецептур водорастворимых невываемых антисептиков. В 1959 г. разработана технология производства соединений медь—хром—мышьяк, из которых получают компоненты антисептиков, и предложен препарат МХМ. Составлено и передано институту «Казнипрохимаш» плановое задание на проектирование в Усть-Каменогорске цеха антисептиков.

В 1960 г. продолжались работы по улучшению рецептуры препарата типа МХМ (смесь хром—мышьяк). При этом уменьшалось содержание в нем дефицитных хрома и меди. Создан новый препарат ЦНИИМОД-МХМ-235.

Исследованы физико-химические свойства указанных препаратов, проведены предварительные испытания токсич-

ности и степени фиксации их в древесине. Полученные результаты показывают, что эти антисептики не уступают лучшим из выпускаемых за рубежом.

Освоение пакетного антисептирования пиломатериалов. Обследование в 1959 г. всех действующих на архангельских лесозаводах установок по пакетному антисептированию пиломатериалов выявило недостатки и преимущества каждой из них. В результате этого были модернизированы захватные устройства к автопогрузчику и тельферной установке.

Завершены работы, начатые в 1959 г., по уточнению норм расхода антисептика.

В результате лабораторных исследований установлено, что поглощение древесной раствором антисептика зависит от величины поверхности пиломатериалов, времени выдержки в этом растворе и глубины погружения.

Определено, что максимальная норма расхода антисептика при антисептировании широких досок, выдерживаемых в ванне 30—40 сек., равняется 400 г/м³.

Составлена и издана инструкция по пакетному антисептированию пиломатериалов.

Изучение применения лиственных пород древесины в различных отраслях народного хозяйства и установление областей и объемов ее использования. Установлена необходимость шире использовать березу и осину в целлюлозно-бумажной и фанерной промышленности, а также употреблять большую часть деловой древесины этих пород в лесопиление и строительстве.

Составлен перспективный баланс мягкой лиственной древесины в крупнейших экономических районах и намечено ее использование в целлюлозно-бумажной, лесопильной, фанерной промышленности, а также в производствах мебели и тары.

Общепромышленные нормативы времени на станочные работы по обработке древесины в лесопилении и деревообработке. Разработана единая методика определения нормативов времени при работе на лесопильных рамах.

Нормативы, рассчитываемые по этой методике, включают:

- 1) учитываемые простои и косвенные затраты рабочего времени;
- 2) скрытые потери рабочего времени;

3) потери времени на межторцовые разрывы.

В приложении дан пример определения коэффициента использования лесопильной рамы по времени.

Изучение и анализ отечественных и зарубежных установок и методов производства плит. Изучены установки по производству плит — «Отто Крейбаум», «Беккер и Ван-Хюлден» и отечественная установка, работающая на Гомельском ДСКе.

Исследованы сепарационные устройства и смесители стружки со связующим.

Установлено, что для обеспечения максимальной производительности труда и качественного рассеивания стружки число колебаний вибрационных сит должно составлять в минуту 1300—1500 при угле наклона сит 5—7°. Следует применять питамованные сита с круглыми отверстиями. При этом отверстия верхнего сита должны иметь диаметр 15 мм, отверстия нижнего сита — 2 мм.

Выявлено, что для цехов с ежегодной мощностью 25—30 тыс. м³ наиболее экономичным является смеситель непрерывного действия типа ДСМ-1 с вихревыми форсунками в качестве распылителя. Доказана целесообразность весового дозирования стружки ленточными весами, весовыми дозаторами и т. д., а также связующего шестеренчатыми насосами. Эти механизмы обеспечивают качественное смешение стружки со связующим и могут быть сравнительно легко автоматизированы.

Разработка режимов изготовления стружечных плит на новых связующих материалах. Разработан метод повышения водостойкости плит, при котором в них вводятся гидрофобизирующие добавки. В качестве последних применяются парафин, петролагум, церезин, гач. Добавление указанных веществ улучшает физико-механические свойства плит и повышает их водостойкость в 1,5—2 раза.

Исследовано влияние продолжительности выдержки в прессе под давлением на физико-механические свойства плит. Установлено, что плиты должны находиться под давлением 20 кг/см² не менее половины времени всей выдержки в горячем прессе, после чего давление может быть снято. Так, для плит толщиной 200 мм время выдержки под

давлением 20 кг/см² должно составлять не менее 10 мин. Проведены опыты по определению процента упрессовки и отжима плит в период их предварительной подпрессовки. В результате выявлено, что отжим после предварительной подпрессовки у плит, рассчитанных на толщину 20 мм, составляет 115%, а процент упрессовки при этом равняется 65—70.

Исследован метод «парового удара» применительно к плитам, изготовленным на феноло-формальдегидных связующих. Установлено, что время выдержки в прессе при этом сокращается в два-три раза, а прочность плит при статическом изгибе повышается на 10—15%.

Изучение методов и средств получения пьезотермопластика и готовых деталей и узлов из измельченной древесины. Установлена возможность получения пьезотермопластиков (без связующего) из смеси опилок с гидрозимным лигнином и из смеси опилок со щелочным лигнином. При этом прессовать их можно по более мягкому режиму. При использовании лигнинов удельное давление прессования снижается с 250—300 кг/см² до 30—120 кг/см². Прочность пьезотермопластиков при статическом изгибе составляет 220—340 кг/см², а водопоглощение их за 24 часа — 1—4 г/см².

Установлена возможность получения формованных оконных створок из измельченной древесины со связующим. При этом створки по прочности не уступают изделиям, изготовленным из цельной древесины.

Исследование физико-механических свойств стружечных плит, изготовленных из лесосечных отходов. Исследования показали, что для изготовления плит могут быть использованы откомлевки, вершинки и сучья. Плиты, имеющие лучшие показатели прочности (100—120 кг/см²) и водопоглощения (75—85%), получают из древесины хвойных пород фракции 7—3 мм.

В результате исследований установлено, что в однослойных плитах может быть до 15% коры, а в срединках для трехслойных плит — до 40% коры от веса стружки. Прочность трехслойных плит с серединой из лесосечных отходов составляет 130—150 кг/см². Плиты из лесосечных отходов изготавливаются по таким же режимам, как и из отходов лесопиления и деревообработки.

К САМОМУ ВЫСОКОМУ В МИРЕ ЖИЗНЕННОМУ УРОВНЮ

Героический труд советского народа создал мощную и всесторонне развитую экономику. Теперь имеются все возможности для быстрого подъема благосостояния всего населения: рабочих, крестьян, интеллигенции. КПСС ставит задачу всемирно-исторического значения — обеспечить в Советском Союзе самый высокий жизненный уровень по сравнению с любой страной капитализма.

Эта задача осуществится путем: а) повышения индивидуальной оплаты трудящихся по количеству и качеству

труда в сочетании со снижением розничных цен и отменой налогов с населения; б) расширения общественных фондов, распределяемых между членами общества независимо от количества и качества их труда, то есть бесплатно (образование, лечение, пенсионное обеспечение, содержание детей в детских учреждениях, переход к бесплатному пользованию коммунальными услугами и т. д.).

Из проекта Программы Коммунистической партии Советского Союза

ОПЫТ ИЗГОТОВЛЕНИЯ НЕТИПОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ В РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКОМ ЦЕХЕ ПРЕДПРИЯТИЯ

В. В. ХОТУЛЕВ, А. С. САПОЖНИКОВ

Московский мебельно-сборочный комбинат № 2

Претворяя в жизнь решения июньского (1959 г.) и июльского (1960 г.) Пленумов ЦК КПСС, направленные на развитие комплексной механизации и автоматизации производства, коллектив Московского мебельно-сборочного комбината № 2 организовал по предложениям рационализаторов на базе ремонтно-механического цеха изготовление нетипового оборудования, средств механизации и приспособлений. Осуществляется также модернизация имеющегося оборудования.

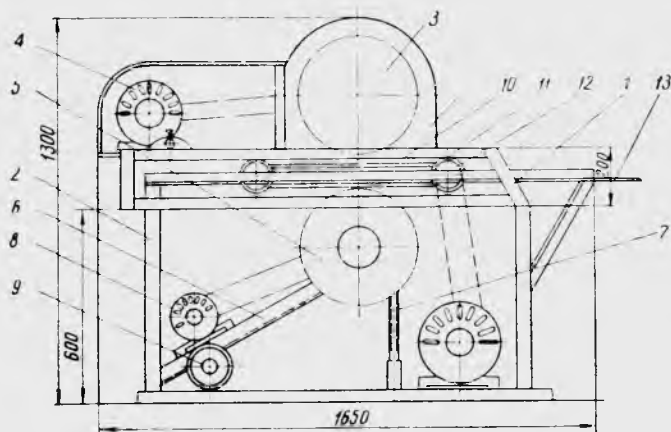


Рис. 1

В результате проведенной работы коллектив цеха смог взять социалистическое обязательство по изготовлению 14 конвейеров и транспортеров, 25 пневматических вайм, 14 различных станков и установок, 25 приспособлений к станкам и по модернизации действующих станков.

Уже изготовлено и введено в эксплуатацию несколько оригинальных станков, например восьмипиндельный прорезной станок (рис. 1). Этот станок предназначен для выработки поперечных пазов в рейках, применяемых при изготовлении щитов с опилочным заполнением. Эти пазы, прорезаемые с двух сторон рейки в шахматном порядке, необходимы для снятия напряжений и свободного выхода воздуха во время процесса прессования.

Станок состоит из станины, привода подачи, подающего механизма, режущих приводных головок и регулирующих механизмов. Станина представляет собой сварную конструкцию, состоящую из двух рам 1 и 2, на которых крепятся все механизмы станка.

Четыре пильные головки 3 расположены в верхней части станка. Вращение передается через электродвигатель 4 и клиноременную передачу. Нижние пильные головки 5 расположены на наклонной подставке 6, положение которой регулируется винтовым механизмом 7. Привод нижних головок осуществляется через электродвигатель 8, главный приводной вал и клиноременную передачу. Главный приводной вал вращается в подшипниках 9. Число оборотов пил в минуту — 3000.

Механизм подачи состоит из верхнего конвейера 10 с прижимными роликами 11, ременной передачи 12 и нижнего конвейера. Нижний конвейер — неподвижный, верхний может перемещаться ввиду различной толщины рейки. Оба конвейера приводные.

В передней части станка расположен стол 13, на котором при необходимости можно смонтировать грузочное устройство. Для безопасности эксплуатации станка верхние пильные головки ограждены откидным кожухом.

Производительность станка — 12 тыс. деталей за 7-часовую смену.

Одно время серьезно отставал на комбинате участок сборки узлов корпусной и мягкой мебели. В содружестве с отделом механизации ремонтно-механический цех комбината помог участку сборки и за короткое время создал необходимое количество пневматических вайм, более удобных и производительных, чем старые.

Ниже приводится описание одной из вайм для сборки нижней тумбы серванта (рис. 2). Вайма значительно сократила ручные трудоемкие работы, ее обслуживает один рабочий.

Состоит вайма из двух рам — подвижной и неподвижной. Неподвижная рама 1 состоит из четырех вертикальных и четырех горизонтальных стоек. Правый конец ведущего вала 2 вращается в подшипнике, укрепленном на неподвижной раме. Левый конец вала соединен пальцевой муфтой 3 с редуктором 4. Ведущий вал через две пары шестерен 5 передает вращательное движение на ведомый вал 6, укрепленный в подшипниках 7. На валу 6 на шпонке закреплены планки 8, которые вращают всю подвижную раму.

Работа на вайме осуществляется следующим порядком. На направляющие 9 укладывается скамейка буфета-серванта, ставятся бока, перегородка, колпак. Изделие фиксируется упорами 10 и 11. Кра-

ном включается воздух, и прижимные планки 12 зажимают тумбу. С помощью электродвигателя 13 подвижная рама поворачивается в горизонтальное

Рама ваймы состоит из четырех швеллеров 1, двух стоек 2 и двух опор 3. На раме закреплены два профильных бруска 4, способствующих равномерному обжиму профиля подлокотника. Фанеруемая деталь имеет двойной обжим. Это дает возможность избежать подфанерования поверхности.

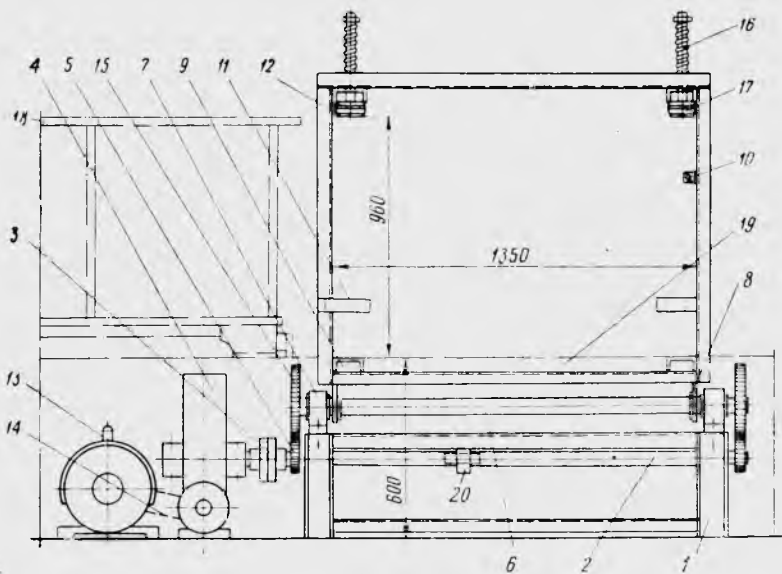


Рис. 2

положение. Вращение осуществляется через цепную передачу 14, редуктор 4, пальцевую муфту 3 и зубчатые передачи 5 и 15. Для погашения инерции на электродвигателе смонтирован магнитный тормоз.

После закладки детали в вайму и натяжения нагревательного элемента дается давление прижима пневмокамерами 5. Деталь прижимается планками 6. Стойки 7 воспринимают давление прижимных пневмокамер. Давление воздуха в прижимных камерах — 6 ат. Нижний поджим осуществляется пневмокамерами 8. Давление в камерах — 3 ат. Разность в давлении вызывает тем, что нижняя камера обжимает фанеруемую деталь. Для того чтобы деталь не смещалась, в нижней части рамы закреплен упор 9. Для обжима нижней профильной части подлокотника на раме смонтированы два натяжных устройства, состоящих из пневмокамеры 10, опорной планки 11, натяжного рычага 12 и тянущего стержня с пружиной 13. Теплонагревателем служит латунная шина-элемент, укрепленная на прорезиненном ремне 14, за который шарнирно зацеплен тянущий стержень 13.

Для того чтобы ремень не подгорал, между ним и элементом проложен листовой асбест.

Температура нагрева 120—130°. Электропитание осуществляется от низковольтного трансформатора ($I=700 \text{ a}$). Время выдержки — 2—3 мин.

Большое внимание на комбинате уделяется разработке и изготовлению вайм для склеивания деревянных деталей в электрическом поле токов высокой частоты.

За последнее время изготовлено и пущено в эксплуатацию 10 таких вайм. Одна из них — полуавтоматического действия — показана на рис. 4.

Вайма работает по принципу параллельного нагрева. Высокопотенциальный электрод имеет форму листа размером 2000×585 мм и расположен внутри сварной рамы 1, с которой он соединяется при помо-

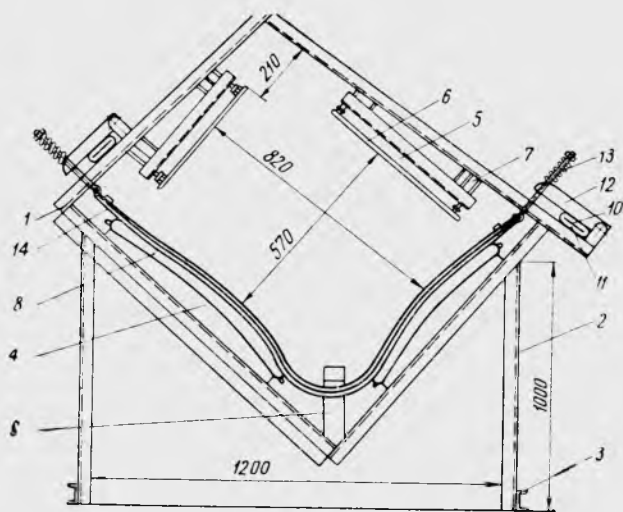


Рис. 3

В горизонтальном положении ваймы вставляют заднюю стенку, изделие зачищают, и подвижная рама поворачивается в вертикальное положение. Краном включается воздух. Пружины 16 растягиваются и сжимают рукава 17. Собранная тумба 18 выталкивается на конвейер 19 вручную. Для точной остановки подвижной рамы на ведущем валу 2 имеется гайка 20. Когда ведущий вал вращается, гайка, продвигаясь вдоль вала, включает требуемый конечный выключатель.

На комбинате изготовлены также и применяются ваймы для фанерования криволинейных поверхностей, в том числе вайма для фанерования подлокотников (рис. 3).

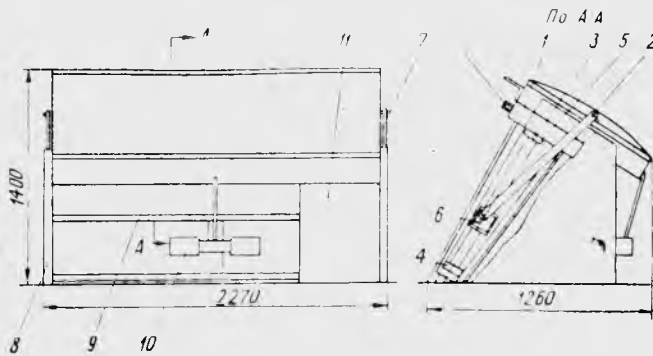


Рис. 4

щи изоляторов РМС-5. Второй электрод расположен на подвижной крышке 2. Он служит одновременно выравнивающим прижимом. Подъем и опускание крышки осуществляются винтовой передачей, винт 3

которой вращается на двух подшипниках 4 и 5. Гайка 6 посредством рычагов 7 соединяется с крышкой. Для безопасности обслуживания установки рычаги 7 ограждены кожухами 8. Рама установлена в наклонном положении на жесткой подставке 9.

Детали, намазанные клеем, укладываются внутрь рамы. Закрывая крышку, воздух подается автоматически: пневмозолотник 10 включает прижим после закрывания крышки и выпускает воздух после выключения генератора. Реле времени генератора управляет подъемом крышки и регулирует выпуск воздуха.

Для склеивания деталей различной толщины крышка имеет специальное устройство, позволяющее устанавливать электрод низкого потенциала параллельно электроду высокого потенциала при плот-

ном прижме крышки. Вся электроаппаратура смонтирована в шкафу 11.

Для безопасности работы при открытой крышке высокопотенциальный электрод заземляется.

Наш опыт изготовления средств новой техники показал, что на основе ремонтно-механических цехов предприятий можно и нужно развивать изготовление нестандартного оборудования. Проведенные работы способствовали внедрению механизации ручного труда, повышению его производительности и улучшению качества продукции.

Встречая XXII съезд нашей партии, коллектив ремонтно-механического цеха принял повышенные социалистические обязательства по оснащению новой техникой производственных участков комбината.

НОВЫЕ КНИГИ

Детле В. И. **Меблировка городских квартир.** (Исходные материалы для проектирования). М., 1961. 48 стр. с илл. (Акад. строит-ва и архитектуры СССР. НИИЖилища. ГНТК СССР. ЦБТИ бум. и деревообр. пром-сти). Цена 1 р. 20 к.

В брошюре рассматриваются основные принципы меблировки квартир односемейного заселения, гостиничного типа, блокированных с приусадебными участками, общежития. Указывается, что при определении номенклатуры мебели для жилищ следует предусматривать возможность различных вариантов меблировки квартир. В брошюре приводятся отрывные данные, необходимые для проектирования перспективных типов мебели. Рассчитана на инженерно-технических работников и проектировщиков.

Бердинских И. П. **Фанерование древесины.** М.—Л., Гослесбумиздат, 1960. 104 стр. с илл. Цена 3 р. 10 к.

В книге даются сведения о подготовке поверхности основы и фанеры, наклеивании фанеры на основу и режимах фанерования, применяемом для этой цели. Дается схема размещения оборудования, входящего в полуавтоматическую поточную линию. Рассчитана на работников деревообрабатывающих предприятий, занимающихся производством стружечных плит.

Феторов Б. Н. и Меркушев И. М. **Полуавтоматическая поточная линия производства однослойных древесностружечных плит.** (Опыт Большевского домостроительного комбината). М.—Л., Гослесбумиздат, 1961, 111 стр. с илл. Цена 1 р. 65 к.

В книге сообщается о производстве стружечных плит из отходов лесопильной и деревообрабатывающей промышленности, о технологическом процессе их изготовления и оборудовании, применяемом для этой цели. Дается схема размещения оборудования, входящего в полуавтоматическую поточную линию. Рассчитана на работников деревообрабатывающих предприятий, занимающихся производством стружечных плит.

Тара и упаковка. Предохранение от порчи и упаковка материалов и оборудования. Пер. с англ. М., Машгиз, 1961. 447 стр. с илл. Цена 2 р. 83 к.

Книга включает инструктивные материалы по технологии, упаковке, маркировке тары и технические условия на все виды

тары, в том числе и на деревянную. Приводятся размеры и грузоподъемность тары, описываются материалы, из которых она изготавливается. Предназначена для широкого круга читателей.

Шейнин Я. Г. **Механическая переработка дровяной древесины и отходов на тарную и прочую пилопродукцию.** М.—Л., Гослесбумиздат, 1960. 159 стр. с илл. Цена 66 коп.

В книге освещается организация механической переработки дровяного сырья в тарных и лесопильно-тарных цехах лесопромышленных и лесоперевалочных баз на различную пилопродукцию. Обосновывается пригодность дровяного и низкокачественного сырья к распиловке на стандартные тарные и прочие пиломатериалы. Указываются виды и размеры этой продукции, приводятся расчеты рациональных схем раскраски и описывается оборудование цехов. Сообщаются данные об опыте работы предприятий Костромского совнархоза. Рассчитана на инженерно-технических работников и квалифицированных рабочих.

Шибалов В. И. **Комплексная механизация и автоматизация на складах сырья лесозаводов.** М.—Л., Гослесбумиздат, 1960. 108 стр. с илл. (НТО лесной пром-сти. Обществ. заочн. ин-т). Библиогр. стр. 108. Цена 34 коп.

Приводятся требования, предъявляемые к сортировке бревен на лесопильных заводах и, в частности, на заводских рейдах. Даны технические расчеты и схемы для комплексной механизации и автоматизации работ на складах сырья лесозаводов. Рассчитана на инженерно-технических работников.

Никитин Л. И., Прокофьев П. С. и Виноградов Е. Г. **Основы противопожарной техники.** Учеб. пособие для лесотехн. вузов. М.—Л., Гослесбумиздат, 1960. 311 стр. с илл. Библиогр. стр. 308—309. Цена 71 коп.

В книге излагаются основные сведения о противопожарной технике, сообщается о процессах горения, воспламенения и взрыва, рассматриваются вопросы огнестойкости различных материалов и конструкций. Разбираются возможные причины возникновения пожаров, в том числе и на предприятиях лесной и деревообрабатывающей промышленности, и способы их предупреждения, локализации и ликвидации. Даются сведения об организации пожарной охраны. Рассчитана на инженерно-технических работников.

Редакционная коллегия:

Л. П. Мясников (редактор), Б. М. Буглай, В. И. Бурков, Н. В. Васьев, Ф. Т. Гаврилов, А. С. Глебов (зам. редактора), В. В. Зиновьев, В. М. Кисин, Е. П. Кондрашкин, В. А. Сизов, А. В. Смирнов.

Адрес редакции: Москва, К-12, ул. 25 Октября, д. 8. Тел. К 5-05-66, доб. 1-01.

Технический редактор В. М. Фатова

Л38320 Сдано в производство 5 VII-1961 г. Подписано в печать 18 VIII-61 г. Печ. л. 4 Уч.-изд. 5,3
Знак. в печ. л. 60 000. Бумага 60×92 8 Тираж 10680. Цена 50 коп. Зак. 2596.

Вологодская областная универсальная научная библиотека
Типография изд-ва «Московская правда», Москва, Потаповский пер., 3.

Материалы из древесины

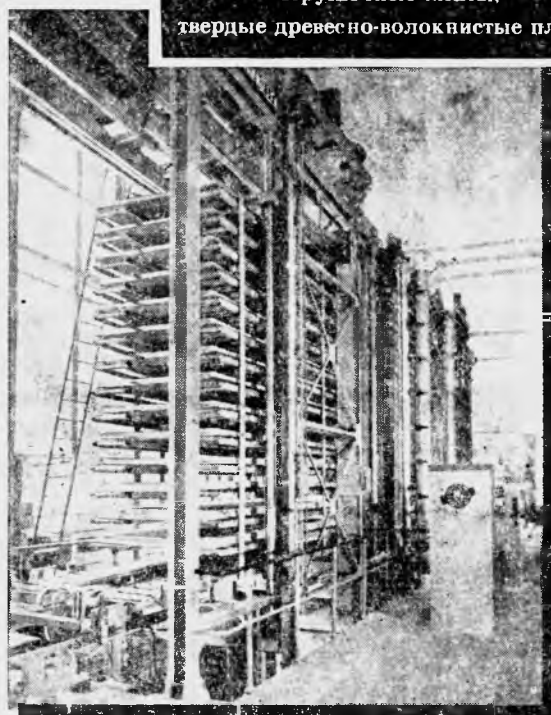
изготавливаются

и облагораживаются

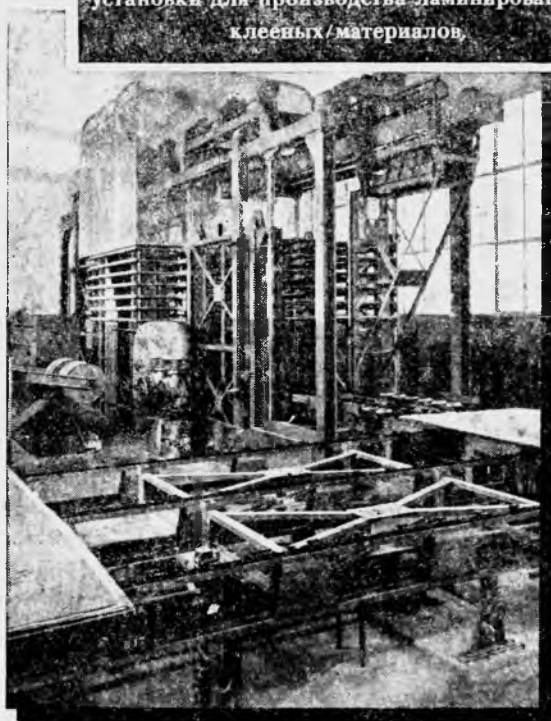
**на высокопроизводительных установках
фирмы Беккер и Ван Хюллен**



**Фанерные плиты,
клееная фанера**



**стружечные плиты,
твердые древесно-волокнистые плиты**



**установки для производства ламинированных
клееных/материалов**

**В 1959 г. мы поставили в
СССР 5 автоматических установок для
производства стружечных плит**

**Мы строим комплектные автоматизированные
установки для выработки**

клееной фанеры

стружечных плит

твердых древесно-волокнистых

плит ламинированных

клееных/материалов



Запрашивайте наши проспекты или предложения.

BECKER & VAN HÜLLEN / KREFELD

Вологодская областная универсальная научная библиотека

www.booksite.ru

ФЕНОЛЬНЫЙ КЛЕЙ

марки АС 490

для склеивания фанеры

Рекомендуется для производства водостойкой и атмосферостойкой фанеры, соответствующей условиям Британского Технического Стандарта № 1455.

Этот клей нашел широкое применение в различных эксплуатационных условиях.

С запросами на русском языке обращайтесь по адресу:

CHAS. LOWE & CO. (MANCHESTER) LTD.

REDDISH · STOCKPORT · АНГЛИЯ

Телеграфный адрес: PHENOL STOCKPORT Телефон: HEATON MOOR 6363

Итоги смотра показали, что из 725 действующих процессов 490 находятся на современном уровне, 190 технологических процессов должны быть в ближайшие 2—3 года заменены новыми и 45 усовершенствованы.

Секция мебельной промышленности Техничко-экономического совета совнархоза и Комиссия смотра рекомендовали ряд технологических процессов к распространению на других предприятиях. Среди рекомендованных: процесс обработки брусковых деталей на ММСК-1, процесс шлифования — полирования лаковой пленки на автоматической линии, также внедренный на ММСК-1, процесс автоматического регулирования режимов сушки при помощи установки, внедренной на Московском мебельно-деревообрабатывающем комбинате, процесс отделки лаком методом налива на ММСК-2, процесс отделки стульев в поле токов высокого напряжения на Московской мебельной фабрике № 5.

В результате смотра намечено в ближайшие годы дополнительно к мероприятиям, предусмотренным семилетним планом технического перевооружения промышленности, ввести 47 автоматических и полуавтоматических линий, 46 поточно-механизированных линий, 43 конвейерные линии, 159 единиц высокопроизводительного оборудования и 915 *пог. м* непрерывного транспорта. Намечено снизить уровень ручных работ на 11,4%.

Сборник технической и экономической информации Мосгорсовнархоза «Опыт работы промышленности совнархоза», 1961, № 4.

Комбинированный способ распиловки бревен. Сотрудник института «Уралгипролесдрев» Ю. Ф. Митрофанов и И. К. Кучеров (Уральский лесотехнический институт) предложили модернизировать технологическую схему работы заканчивающихся строительством 4-рамных лесопильных цехов на Алапаевском и Сотринском деревообделочных комбинатах.

Изменение технологического процесса предусматривает установку на правом потоке многопильного станка с рольгангом ПРД5-2. За лесопильной рамой правого ряда рольганг ПРД5-2 заменен рольгангом ПРД1-2. Все изменения в размещении технологического оборудования произведены без нарушения местоположения лесопильных рам и конструкций здания цеха. Работа цехов разделена на два потока: левый с 100%-ной брусковкой и правый с независимой работой рам, полностью обеспечивающий брусковку и развал бревен на доски. К головным рамам обоих потоков и разваливающей раме правого потока бревна подаются автоматическими бревнотасками, которые оборудуются бревносбрасывателями и автоматическими счетчиками бревен. В правом потоке устанавливается многопильный круглопильный станок для развала бруса. На обеих рамах этого потока предусматривается получение из тонкомерного пиловочника (14—20 см) бруса, а на многопильном станке развал бруса на доски. Левый поток предназначается для распиловки крупномерных бревен.

Модернизация технологической схемы лесопильных цехов оказалась возможной в связи с переводом потоков на специализированные распиловки бревен: на пиломатериалы для внутреннего потребления и товарные.

По принятой схеме технологии рамы будут выпускать 43 *пог. м* бруса высотой 80 мм при распиловке бревен толщиной 14—16 см. Суммарная высота пропила при развале бруса на многопильном станке в этом случае будет 600 мм, тогда скорость подачи многопильного станка при всех других равных условиях составит 44 *м/мин*. По расчетным данным, цех при трехсменной работе обеспечивает переработку 380 м³ пиловочника в год и выпуск 236 м³ пиломатериалов при полезном выходе 62%. Производительность цеха возрастет по сравнению с действующими лесопильными цехами примерно на 30%, а число основных рабочих уменьшится на 28%.

Промышленно-экономический бюллетень Свердловского совнархоза, 1961, № 4 (43).

Станок для изготовления шлифовальной шкурки. На Кемеровской мебельной фабрике разработан и смонтирован агрегат для изготовления шлифовальной шкурки. Агрегат состоит из следующих основных узлов: паровой клеварки; насыпного механизма; подкленывающего механизма; транспортера; сушилки.

Используется плотная бумага в рулонах, которые надеваются на ось для разматывания. Пройдя направляющий валик, конец листа попадает затем в первую пару

ведущих валиков, которые тянут ленту и одновременно пропитывают ее клеем. Чтобы клей, нанесенный на бумагу, не застыл, ленту пропускают над горячей плитой. Шлифовальное зерно наносится на ленту при ее прохождении над бункером. Затем лента с зерном попадает на плиту предварительной просушки и далее — на валики, прижимающие зерно к ленте, и с них — на вторичное смазывание клеем. После этого лента подхватывается специальным устройством и механически развешивается на сушильных приспособлениях.

Сырьем для изготовления шлифовальной шкурки служат бумага плотностью 160—200 г/м² (или хлопчатобумажный материал), мездровый или костный клей (250—280 г на 1 м² шкурки) и шлифовальное зерно. Производительность агрегата — 100 м шкурки за 50 мин. Привод осуществляется от электродвигателя (2,8 квт) через редуктор и систему звездочек. Габариты агрегата: 13050×1000×12500 мм. Скорость подачи ленты 5 м/мин.

Технико-экономический бюллетень Кемеровского совнархоза, 1961, № 4.

Пластмасса с древесным наполнителем. Рационализаторы Завода тяжелых механических прессов тт. Кузнецов и Колесников предложили простой способ изготовления сиденья стула для пианино из пластмассы с древесным наполнителем. В состав пластмассы входят крезольно-формальдегидная смола резольного типа № 235 (ТУ МХП 3493—52) и древесные опилки.

Опилки просеивают через сито № 7, сушат и перемешивают со смолой, размолотой до мукообразного состояния (70% опилок и 30% смолы). Полученную смесь засыпают в пресс-форму, предварительно подогретую до 180—200° и смазанную смазкой НК-50, и выдерживают на прессе под давлением в течение 15—20 мин. при температуре 200°. Затем деталь извлекают из пресс-формы и подвергают дополнительной обработке и окраске.

Технико-экономический бюллетень Ворбнежского совнархоза и облпрофсовета «Вестник совнархоза», 1961, № 3 (29).

Типовые конструкции подвесных конвейеров для мебельных предприятий. Сотрудники УкрНИИМОДа Ю. М. Мардан и А. В. Семенов описывают конструкции подвесных конвейеров, применяемых в мебельной промышленности.

Основными узлами подвесного конвейера являются тяговый орган, каретки, подвесной путь, подвески, натяжные и поворотные устройства, привод. В качестве тягового органа для легких конвейеров рекомендуется применять сварные калиброванные цепи с шагом 31 мм по ГОСТ 2319—55. Они просты по конструкции, не требуют особого ухода и недороги.

Каретки имеют по два цилиндрических катка диаметром 60 мм, изготавливаемых из дюралюминия. Кронштейны кареток штампуются из стали. К звеньям цепи каретки крепятся сваркой при помощи вспомогательных пластин.

Подвесной путь (трасса) состоит из двух неравнобоких уголков № 5, 3/3, 6, которые крепятся к перекрытию специальными тягами, а к стенам и колоннам — кронштейнами. Поворотными устройствами являются гладкие блоки, монтируемые на подшипниках качения. Привод состоит из электродвигателя, клиноременной передачи и червячного редуктора с ведущей звездочкой. Натяжное устройство грузового типа может монтироваться отдельно или на общем портале с приводом.

В качестве тягового органа для конвейера среднего типа рекомендуется применять разборные цепи с шагом 80 мм по ГОСТ 589—54. Каретка состоит из двух стальных катков диаметром 75 мм, смонтированных на подшипниках качения, двух штампованных стальных кронштейнов и двух пластинок. Трасса изготавливается из двутавровой балки № 10.

Для конвейеров тяжелого типа рекомендуется применять наиболее легкое оборудование — конструкции «Союзпроммеханизации», выпускаемое Хабаровским заводом «Энергомаш» и Тбилиским механическим заводом: разборные цепи с шагом 100 мм, каретки с катками диаметром 100 мм, привод закрытого типа с редуктором КВД-350, звездочки с 10 зубьями.

Научно-технический сборник Института технической информации ГНТК Совета Министров УССР «Бумажная и деревообрабатывающая промышленность», 1961, № 2.