

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

12

ОБРАЗЦОВЫЙ МЕБЕЛЬНЫЙ МАГАЗИН



Кроме реализации мебели коллектив магазина проводит работу по изучению спроса населения на мебель. Это выявление потребительских оценок и качества реализуемой продукции, определение степени соответствия перспективных образцов запросам покупателей. Магазин проводит ряд социологических исследований: опросы покупателей, специалистов торговли и промышленности, выставки, просмотры, пробные продажи, покупательские конференции и т. д.

Работники магазина регулярно принимают участие в «Днях качества», проводимых промышленными предприятиями, продукцию которых реализует «Интерьер». В этом году коллектив магазина обязуется завершить план товарооборота к 29 декабря 1984 г. Сверх плана продать населению товаров на 600 тыс. р. Подтвердить звание «Образцовое предприятие г. Москвы». Получить сверхплановой прибыли 40 тыс. р.

В честь 40-летия Великой Победы коллектив обязался повысить производительность труда на 1,1 % и закончить план 4,5 лет пятилетки к 9 мая 1985 г.

На снимках: здание филиала фирменного магазина «Интерьер» в новом районе Москвы Бибиреве; гарнитур мебели для общей комнаты «Онега-16» удачно вписывается в современный интерьер; разнообразные образцы шкафов для прихожей привлекли внимание покупателей магазина.

Фирменный магазин «Интерьер» Всесоюзного ордена Трудового Красного Знамени промышленного объединения «Центромебель» был открыт в Москве в 1975 г. Первоначально магазин продавал только кухонную мебель. С расширением сети филиалов магазина разнообразнее стал и его ассортимент. Сегодня в магазине можно приобрести всевозможные отечественные наборы мебели для гостиной, спальни, кабинета, детской комнаты. Есть при магазине постоянно действующий павильон перспективных образцов изделий, выпускаемых ВПО «Центромебель».

Фирменный магазин «Интерьер» продает мебель только по образцам. Отобранные покупателем изделия работники Мострансгентства доставляют покупателям прямо с мебельных комбинатов по указанным адресам. В 1981 г. магазину присвоено звание «Образцовое предприятие г. Москвы».

Фото В. Д. Антонова

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЖУРНАЛ
МИНИСТЕРСТВА ЛЕСНОЙ, ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОЙ И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
И ЦЕНТРАЛЬНОГО ПРАВЛЕНИЯ НТО БУМАЖНОЙ И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

№ 12

ОСНОВАН В АПРЕЛЕ 1952 г.

МОСКВА, ИЗДАТЕЛЬСТВО «ЛЕСНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ»

декабрь 1984

Решения XXVI съезда КПСС — в жизнь!

УДК 674.5:658.012.2

Товары лесной отрасли — народу

Л. А. АЛЕКСЕЕВ — зам. начальника Планово-экономического управления Минлесбумпрома СССР

Основная задача экономической политики Коммунистической партии и Советского государства — повышение уровня жизни народа, что является главной социально-политической целью наших планов. Успехи в развитии нашего общественного производства по достоинству оцениваются тогда, когда они сказываются на улучшении благосостояния людей. Этот ленинский курс находит конкретное выражение в решениях XXVI съезда КПСС и последующих Пленумов ЦК КПСС. «Неизменным программным требованием КПСС, — сказал товарищ К. У. Черненко в своем выступлении на заседании Комиссии ЦК КПСС по подготовке новой редакции Программы КПСС 25 апреля 1984 г., — было и остается неуклонное повышение благосостояния народа».

Под углом зрения этого программного требования на декабрьском (1983 г.) и апрельском (1984 г.) Пленумах ЦК КПСС были определены меры по обеспечению потребности населения в продуктах питания и промышленных товарах. В условиях роста покупательной способности населения и уровня обеспеченности людей различными товарами возросли требования к ассортименту и качеству изделий широкого потребления.

Лесная, целлюлозно-бумажная и деревообрабатывающая промышленность вносит существенный вклад в расширение производства товаров для народа. Если удельный вес отраслевого министерства в общем объеме промышленной продукции страны составляет около 3 %, то в производстве товаров культурно-бытового и хозяйственного назначения его доля превышает 12 %. Отрасль выпускает широкий ассортимент товаров для народа — от копейной коробки спичек, прищепки для белья до многопредметных наборов мебели для обстановки квартир. На предприятиях министерства вырабатываются также ученические тетради, различные бумажно-беловые товары, лыжи, обои, спортивный инвентарь, кухонная утварь, простейшие деревянные изделия, сувениры, игрушки, зеркальные товары, изделия из пластмассы и другие товары.

Повышение уровня благосостояния народа, рост жи-

лищного строительства, развитие спорта, расширение оздоровительных мер, воздействие научно-технического прогресса неизбежно влекут за собой увеличение потребности в новых видах мебели, лыж, деревянного спортинвентаря и других товаров. Такое положение приводит к тому, что производство товаров культурно-бытового и хозяйственного обихода играет все более существенную роль в товарообороте страны. Устойчивой является тенденция повышения доли этих товаров в структуре розничного товарооборота. Если в 1970 г. в целом по стране товары культурно-бытового назначения составляли в товарообороте 22 %, то в 1980 г. их удельный вес возрос до 27,4 %*.

На предприятиях министерства выпуск товаров народного потребления систематически увеличивается. Достаточно сказать, что за первые четыре года текущей пятилетки ожидается рост производства этих товаров на 23 %, в том числе мебели почти на 25 %. За этот же период сверх заданий пятилетнего плана будет поставлено различных товаров ширпотреба примерно на 800 млн. р.

Расширение производства потребительских товаров на предприятиях лесной отрасли наряду с увеличением их выпуска в других отраслях промышленности позволило лучше удовлетворить заявки торгующих организаций, повысило степень сбалансированности платежеспособного спроса населения с товарным предложением. Не надо забывать о том, что с ростом выпуска продукции повышаются требования покупателей к качеству изделий. Все взыскательнее становятся запросы потребителей. Если несколько лет назад в условиях дефицита быстро распродавались все товары, то теперь, при возможности более широкого выбора предметов, возникают проблемы со сбытом некоторых из них. Предприятиям и объединениям приходится быстрее реагировать на заявки торговых организаций, более оперативно перестраиваться применительно к новым условиям.

* Орлов А., Рубальтер Д. Производство и реализация культурно-бытовых и хозяйственных товаров. — «Вопросы экономики», 1983, № 1, с. 99

Прочный авторитет среди покупателейнискала продукция, изготовляемая московскими мебельщиками, объединениями «Дружба», «Иваномебель», «Житомир-древ», Гатчинским мебельным комбинатом, деревообрабатывающим комбинатом «Вийснурк», спичечной фабрикой «Красная звезда» и рядом других. На этих предприятиях выпуск продукции высшей категории качества составляет 60 % и более.

В прошлом году Центральный Комитет КПСС одобрил инициативу группы предприятий, предложивших развернуть социалистическое соревнование за увеличение выпуска высококачественных товаров народного потребления. Среди них был и коллектив мебельного комбината «Вильнюс». Высокие рубежи наметили для себя краснодеревщики столицы Литвы. Уже в 1984 г. государственным Знаком качества здесь будет маркироваться 85 % продукции. Лучше используя производственные мощности, сырье, энергию, рабочее время, укрепляя дисциплину, труженики комбината обязались выполнить задание 1984 г. по объему производства досрочно, к 26 декабря, а до конца пятилетки довести свой сверхплановый счет до 12 млн. р. Неустанный творческий поиск, взыскательность, широкое внедрение прогрессивных форм организации труда и его оплаты помогают этому коллективу литовских мебельщиков планомерно увеличивать выпуск продукции в условиях, когда проектные мощности предприятия давно перекрыты. В обновлении ассортимента эталоном служат самые лучшие, самые современные образцы.

Инициатива литовских мебельщиков нашла широкий отклик в наших отраслях. Труженики объединения «Гатмебель» решили выпустить до конца пятилетки сверх плана продукции на 400 тыс. р., вдвое увеличить производство мебели со Знаком качества. Пересмотрели свои социалистические обязательства краснодеревщики Югмебели, Ивановомебели, многих объединений Минлеспрома УССР, Владивостокской мебельной фабрики, Таганрогского мебельного комбината и др. Их пример и прежде всего инициатора движения — коллектива комбината «Вильнюс» — хороший ориентир для всех предприятий отрасли.

Однако было бы неправильным считать, что нет недостатков в производстве продукции для населения. Еще полностью не обеспечивается спрос на мебель, пластиковые и деревопластиковые лыжи, имеются трудности в отдельных районах с удовлетворением потребности в простых деревянных изделиях хозяйственного обихода. Нередки случаи получения рекламаций за выпуск продукции с дефектами. При использовании мощностей мебельной промышленности в 1983 г. в среднем на 97,2 % по ряду предприятий этот показатель значительно ниже. Так, объединение «Ульяновскмебель» использовало имеющиеся мощности на 76,7 %, мебельно-деревообрабатывающий комбинат «Эльбрус» — на 75, Канский лесопромышленный комплекс — на 79 %. Еще не все предприятия отрасли вырабатывают товары народного потребления или комплектующие изделия к ним. Имеются трудности в обеспечении производства современными материалами и высокопроизводительным оборудованием. Медленно решаются вопросы по наращиванию выпуска мебели в районах Сибири, Средней Азии, Дальнего Востока, где за последние годы резко выросли масштабы жилищного строительства.

Все эти проблемы должны в основном найти свое решение в ближайшее время при подготовке проектов плана на 1985 г. и на двенадцатую пятилетку при дальнейшем осуществлении мер по совершенствованию планирования.

В центре наших планов на будущее, подчеркнул на заседании Политбюро ЦК КПСС 31 мая с. г. товарищ К. У. Черненко, должна быть забота о человеке с его

растущими материальными и культурными потребностями... Предстоит поднять народное благосостояние на качественно новую ступень, улучшить весь комплекс условий жизни советских людей — потребление товаров и услуг, обеспеченность жильем, образование, здравоохранение, условия труда, пенсионное обеспечение, духовное развитие*.

Качественно новой ступенью в развитии производства товаров для народа является разработка комплексной программы производства товаров народного потребления. В создании этой программы для лесной отрасли принимают участие предприятия, объединения, отраслевые проектные и научно-исследовательские организации. При подготовке программы министерство получило предложения с мест от госпланов союзных и автономных республик, ряда местных Советов народных депутатов. Предложения к комплексной программе предусматривают существенное увеличение в 1985 г. и в дальнейшем производства мебели, лыж, садовых домиков и других товаров народного потребления, вырабатываемых предприятиями Минлесбумпрома СССР. Уже в 1985 г. производство товаров культурно-бытового и хозяйственного назначения возрастет по сравнению с уровнем 1984 г. на 8 %.

Основной прирост продукции должен быть получен на действующих предприятиях министерства. Пути увеличения производства известны: это техническое перевооружение и реконструкция предприятий на основе совершенствования и автоматизации технологических процессов и применения высокопроизводительного оборудования; это углубление концентрации и специализации предприятий с организацией централизованного изготовления полуфабрикатов и деталей на базовых предприятиях. Министерство систематически проводит работу по концентрации и специализации промышленности. Сейчас более 75 % мебели выпускается крупными предприятиями, каждое из которых выпускает мебели в среднем на сумму не менее 15 млн. р.

Развитие технологической специализации будет осуществляться за счет организации цехов и предприятий по выпуску фасадов изделий и других комплектующих элементов с последующей сборкой на головном мебельном предприятии. Это позволит изготовлять мебель с различным оформлением и снижать затраты на ее производство. Будет углубляться межотраслевая кооперация с организацией постоянных связей между мебельными фабриками и предприятиями, изготавливающими черновые и чистовые заготовки, детали, древесные плиты.

Намечается продолжить совершенствование ассортимента выпускаемой мебели, обновление изделий, внедрение в производство лучших образцов, отобранных по результатам конкурсов и выставок.

Увеличивается производство лыж с учетом обеспечения потребности в них. На ряде предприятий — деревообрабатывающем комбинате «Вийснурк», Нововятском лыжном комбинате, Сортавальском мебельно-лыжном комбинате и в объединении «Новгород» планируется организовать производство пластиковых и деревопластиковых лыж.

Производство спичек намечается на уровне, обеспечивающем заявку торгующих организаций. Увеличивается выпуск деревянных изделий широкого потребления, в том числе за счет переработки отходов производства.

Совершенствуются и методы планирования и экономического стимулирования производства товаров народного потребления. С 1983 г. в плане устанавливаются задания по общим объемам производства предметов потребления и по производству товаров народного потребления на рубль фонда заработной платы. Включение этих двух показателей в число директивных, утверж-

* «Правда» от 1 июня 1984 г.

даемых в плане, направлено на стимулирование дальнейшего наращивания производства товаров всеми предприятиями и объединениями. Эти показатели стимулируют необходимость сбалансированности платежеспособного спроса населения с товарными ресурсами. В объем производства этих товаров включаются изделия культурно-бытового и хозяйственного назначения, комплектующие изделия для них, а также другие виды продукции, изготавливаемые для реализации среди населения в соответствии с рыночными фондами.

Включение в объем производства товаров народного потребления комплектующих изделий для выпуска товаров культурно-бытового назначения в известной мере стимулирует расширение их выпуска на деревообрабатывающих предприятиях и в цехах деревообработки леспромпхозов. В 1984 г. такой продукции будет выпущено на 440 млн. р. Это черновые мебельные заготовки, лыжные заготовки, деревянные заготовки для клюшек, футбуров телевизоров и радиол, швейных машин, холодильников, музыкальных инструментов, спортивного инвентаря, спинки и царги кроватей, ящики, полуящики для мебели, детали и заготовки из древесных плит и т. д.

В целом по министерству задание по выпуску товаров народного потребления на рубль фонда заработной платы выполнено. При плане 1983 г. 1 р. 19 к. выпущено товаров на 1 р. 27 к. Успешно выполнено это задание и в 1984 г.

Однако за средними цифрами можно разглядеть большое число лесопильно-деревообрабатывающих и лесозаготовительных предприятий, которые мало вырабатывают товаров народного потребления и комплектующих изделий к ним. Между тем производство таких товаров в большинстве своем высокоэффективно. Так, рентабельность производства товаров культурно-бытового и хозяйственного назначения составила в 1983 г. в Главстандартдоме 20,4, в Союзлесдревпроме — 15,1, Союзфанспичпроме — 20,8, в Свердловспроме — 19, в Кировлеспроме — 22,2 %.

В целях стимулирования увеличения выпуска товаров

народного потребления определены меры поощрения как для предприятий и организаций, специализированных на выпуск этих товаров, так и для тех предприятий и организаций, где изготовление товаров и комплектующих изделий к ним не является основным видом деятельности (когда их выпуск составляет менее 50 % общего объема производства).

Как показывает практика, многие работники на местах (особенно второй группы предприятий и организаций) нечетко знают установленные меры поощрения. Между тем этим предприятиям и организациям разрешено производить дополнительные отчисления в фонд материального поощрения за прирост производства товаров народного потребления на рубль фонда заработной платы. При этом прирост исчисляется нарастающим итогом к уровню этого показателя за соответствующий период прошлого года по нормативу в размере одного процента фонда материального поощрения по плану на год за каждый пункт (процент) указанного прироста. При недостаточности у производственных объединений (предприятий) сверхплановой прибыли на эти цели может быть направлена часть средств резерва (централизованного фонда) министерства (промышленного объединения) по фонду материального поощрения.

Определен порядок премирования работников производственных объединений (предприятий) и организаций за увеличение производства товаров народного потребления на рубль фонда заработной платы. Это положение создает дополнительные стимулы для расширения производства товаров народного потребления и комплектующих изделий к ним.

Сейчас при разработке комплексной программы производства товаров народного потребления поставлена задача, чтобы каждое предприятие, независимо от профиля основной продукции, участвовало в производстве товаров для народа.

Производство для народа высококачественных товаров — забота общая. Увеличение выпуска и повышение качества этих товаров является первоочередной задачей лесной отрасли.

УДК [674+684] (478.9) «1984»

Мебельная и деревообрабатывающая промышленность Молдавской ССР

Б. П. ТЕРЕХОВ — министр мебельной и деревообрабатывающей промышленности М С С Р, председатель Молдавского республиканского совета НТО бумдревпрома

Молдавская ССР — одна из самых молодых среди 15 союзных республик нашей великой Родины. Недавно, 12 октября 1984 г., молдавский народ отметил 60-летний юбилей республики и ее Компартии.

Благодаря бескорыстной помощи всех союзных республик в Молдавии создана мощная современная индустрия и интенсивное сельскохозяйственное производство. Наряду с традиционными отраслями — винодельческой, маслодельной, народных промыслов — широкое развитие получили машиностроение и приборостроение, металлообработка, электроника и другие, составляющие промышленное сердце республики и определяющие ускорение научно-технического прогресса в ее экономике.

Успешно развиваются отрасли, выпускающие товары народного потребления, среди которых важное место занимает кабельная и деревообрабатывающая промышленность.

Мебельное производство в Молдавии берет свое начало практически в послевоенное время, когда были восстановлены несколько небольших мебельных и деревообрабатывающих предприятий республики. Продукция тех лет — деревянный сундук и табурет — успела стать музейным экспонатом.

С широким использованием опыта других регионов страны была проведена концентрация предприятий — ликвидированы мелкие, малорентабельные производства, расширены и реконструированы действующие, построены новые. Среди них такие, как мебельно-деревообрабатывающий комбинат «Кодры»; комбинат картонных изделий, экспериментальная фабрика в Кишиневе, фабрики кухонной мебели и сувениров в Тирасполе, фабрика школьной мебели в Дроики, фабрика канцелярской мебели в Оргееве.

Специализация и внутриотраслевое кооперирование, комплексный подход в управлении производством, широкое применение новой техники и передовой технологии, развитие новых форм социалистического соревнования, комплексное решение социальных вопросов обеспечили высокие темпы развития отрасли. С 1961 по 1980 гг. выпуск продукции предприятий министерства увеличился в 5 раз, расширился ассортимент и улучшилось качество изделий. В настоящее время отрасль производит более 250 наименований изделий. Около 73 % мебели выпускается с государственным Знаком качества. Молдавская мебель получила признание не только в республике, но и за ее пределами.

Изделия Тираспольской фабрики сувениров, а также некоторых наших мебельных предприятий, хорошо знакомы в ЧССР, ГДР, Югославии, Франции, Австрии и других странах



Рис. 1 Новый производственный корпус Кишиневской мебельной фабрики № 1 (введен в 1983 г)

В последние годы стала четко прослеживаться тенденция к большей выразительности архитектурно-художественных форм мебели. По мере уменьшения дефицита на нее все отчетливее проявляются запросы населения к художественной новизне предметов, поэтому дизайнеры отрасли постоянно работают над созданием новых изделий, отвечающих требованиям высшей категории качества и уровню мировых образцов. Только за годы текущей пятилетки на предприятиях отрасли освоено 90 новых моделей мебели, комфортабельных и эстетичных, пользующихся повышенным спросом потребителей. К концу текущего года выпуск изделий с индексом «Н» (новинка) будет доведен до 75 %

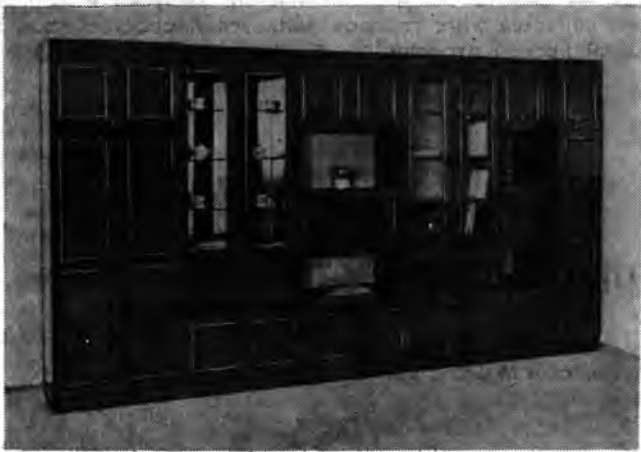


Рис. 2. Набор мебели для жилой комнаты «Альбина» (выпускается Кишиневской мебельной фабрикой им М В Фрунзе)

Базой в работе по совершенствованию и формированию ассортимента стал для нас фирменный салон мебели «Интерьер», созданный в 1981 г в НПО «Молдавпроектмебель». Здесь по договорным ценам продаются опытные партии изделий, производство которых организовано на предприятиях министерства. Анализ их реализации позволяет составить прогноз, определить, в каких усовершенствованиях нуждается мебель. Покупатели одобительно отнеслись к новым формам обслуживания — приему предварительных заказов, консультации дизайнеров, прямой доставке мебели с предприятий, обсуждению новых образцов мебели совместно с производителями

Мебель в республике делают и предприятия других ведомств. Наше министерство осуществляет координацию работ по обновлению ассортимента, оценивает на художественных советах потребительские свойства мебели, выпускаемой Минбытом и Минместпромом Молдавской ССР

Говоря об успехах отрасли в экономическом и социальном развитии необходимо отметить, что определяющую роль в этом сыграло ускорение научно-технического прогресса и повышение технического уровня производства на основе его интенсификации. Большую помощь во внедрении достижений науки и техники оказывает нам республиканское правление НТО бумдревпрома. К юбилею республики Научно-техническое общество пришло организационно окрепшим, значительно выросшим численно, качественно улучшив научно-техническую и организационно-массовую работу. Число членов общества только за последние пять лет увеличилось в 2 раза

Во всех первичных организациях НТО активно работают общественные бюро и группы экономического анализа, советы научной организации труда, общественные бюро технической информации и другие творческие объединения, охватывающие более половины всех членов НТО. Накоплен определенный опыт общественного контроля за внедрением новой техники. В результате в течение нескольких пятилеток у нас не было случаев невы-



Рис 3 Набор мебели для жилой комнаты «Медичи» (выпускается НПО «Молдавпроектмебель»)

полнения планов новой техники. Широко развернуто соревнование на основе коллективных и личных творческих планов. В нем участвует 82 % членов НТО. Экономический эффект от внедрения предложений, включенных в творческие планы, составил в 1983 г, почти 1,5 млн р.

Особое место в условиях соревнования занимают вопросы экономного и рационального использования всех видов ресурсов. Дефицит в обеспечении производства стульев и кресел древесиной твердых пород поставил в свое время перед научно-технической общественностью отрасли задачу — найти техническое и технологическое решение массового производства стульев и кресел из древесины малоценных пород. И такие решения были найдены (Об этом журнал «Деревообрабатывающая промышленность» писал в № 10 за 1982 г.) За разработку современных конструкций гнутоклееной мебели из малоценных древесных пород и организацию ее массового производства группе работников отрасли присуждена Государственная премия Молдавской ССР в области науки и техники.

Одна из важнейших задач отрасли — внедрение малоотходной и безотходной технологии. В этом направлении нами осуществлен комплекс различных технических мер.

Большое внимание мы уделяем разработке комплексных планов социального развития коллективов и контролю их выполнения. Эти меры обеспечивают заметное повышение трудовой дисциплины и способствуют закреплению кадров.

Сегодня большинство предприятий имеют благоустроенные бытовые помещения, столовые с магазинами полуфабрикатов, овощные ларьки, спортивные помещения, медицинские пункты, профилактории и летние дома отдыха.

Повышению культуры производства на предприятиях отрасли способствует организация различных конкурсов. В минувшем году был проведен конкурс на лучшую цеховую чайную комнату. Недавно подводились итоги конкурса на лучшую проходную, объявленного в честь 60-летия МССР и Компартии Молдавии. Каждое четвертое предприятие отрасли сегодня носит звание предприятия высокой культуры.

В достижении высоких производственных результатов велика роль социалистического соревнования. В условиях социалистического соревнования основными показателями стали качественные, а не количественные. Широко развернуто у нас соревнование

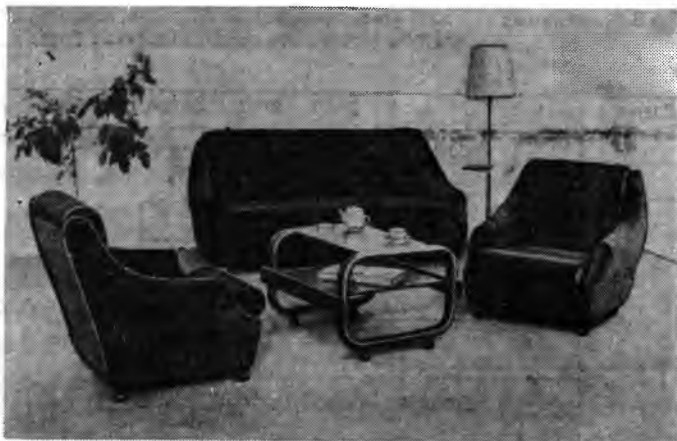


Рис. 4. Набор мягкой мебели «Молдавия» (выпускается Кишиневской мебельной фабрикой № 1)

предприятий — смежников и, что примечательно, на этой основе внедрена широкая практика оказания помощи передовых предприятий отстающим.

Поддержав одобренное ЦК КПСС патристическое начинание ряда предприятий страны, предложивших развернуть социалистическое соревнование за увеличение производства высококачественных товаров народного потребления, коллективы предприятий и организаций отрасли приняли на 1984 г. и оставшийся год пятилетки повышенные обязательства. План четырех лет пятилетки предусмотрено завершить досрочно — к 67-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции. При этом в текущем году весь прирост объемов производства осуществлять без увеличения численности работающих.

Новыми трудовыми достижениями готовятся встретить коллективы предприятий и организаций отрасли отмечаемые в будущем году 40-летие Победы советского народа в Великой Отечественной войне и 50-летие стахановского движения. Особое внимание в принятых в честь этих дат социалистических обязательствах уделено дальнейшему повышению производительности труда. В целом по отрасли производительность труда возрастет в текущем году сверх плана на 1,6 %, что позволит выполнить задание пятилетки по этому важнейшему показателю за четыре года.

Мы отчетливо сознаем, что успешное развитие мебельной и деревообрабатывающей промышленности Молдавии немисливо без содействия и помощи лесозаготовителей, химиков, станкостроителей, коллег из других братских республик нашего могучего многонационального Советского Союза.

Мебельщики и деревообработчики Молдавии взяли твердый курс на перевыполнение заданий одиннадцатой пятилетки по производству товаров народного потребления и свое слово они сдержат

Наука и техника

УДК 674.05-229.6

Продольная и поперечная схемы загрузки конвейера на линиях агрегатной переработки бревен

О. Ф. ПОТАПОВ — ЦНИИМОД

На линиях агрегатной переработки бревен нашли применение две схемы загрузки конвейера бревнами: продольная — с загрузчика конвейера и поперечная (сбоку) — с накопителя. Работа впередиагрегатных механизмов по каждой из схем имеет свои особенности, влияющие на производительность линии в целом, и требует рассмотрения.

При поперечной схеме загрузки конвейера (рис 1) бревна с накопителя 1 сбрасываются отсекателем 2 поштучно подаются на конвейер 3. Направляющие 4, в которых движутся каретки конвейера 5, в момент сброса бревна разжаты. После падения бревна на площадку конвейера 6 направляющие сжимаются. Бревно 7 фиксируется в каретках конвейера и подается в агрегат 8 для переработки. При выходе комлевых кареток из рабочей зоны направляющие разжимаются и происходит сброс следующего бревна.

В процессе эксплуатации установили, что время цикла сжима (разжима) направляющих конвейера должно быть не менее 0,8 с. При меньшей длительности цикла происходит усталостное разрушение деталей узла центровки конвейера из-за возрастающих инерционных нагрузок. Время сброса бревен на конвейер составляет $1,5 \pm 0,3$ с. Окончательно бревна фиксируются в каретках конвейера на ходу за 1,5 с после сжима направляющих. Сокращение этого времени за счет увеличения усилий, перемещающих направляющие конвейера, уменьшает износостойкость на-

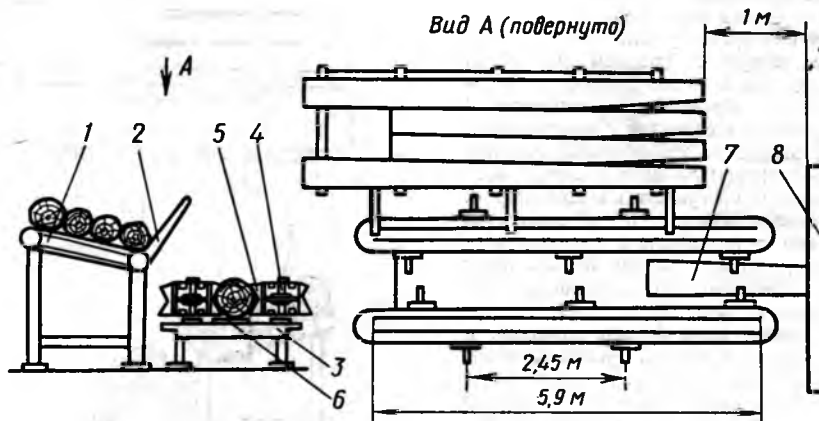


Рис. 1 Поперечная схема загрузки бревен в конвейер

правляющих и приводит к преждевременному выходу из строя кареток конвейера.

Для того чтобы исключить перебазирование бруса в агрегате в процессе обработки, бревна на конвейере рекомендуются фиксировать в двух парах кареток. В связи с постоянным расстоянием между каретками конюль в вершине при фиксации бревен на конвейере должна составлять для коротких бревен 1,2 м, для длинных (5 м и более) 1,8 м. При величине консоли 1,2 м обеспечивается фиксация самых коротких (3,9 м) бревен без риска выработки пиломатериалов с техническим браком. Увеличение консоли в вершине до 1,8 м позволяет за счет смещения длинных

бревен в каретках уменьшить силы сжима направляющих конвейера.

Ритмичная работа конвейера прерывается, если в зоне сброса в момент падения бревна не находятся обе пары кареток. В этом случае вторая пара кареток, двигаясь во время сжима направляющих, упирается в комлевой торец бревна и бревно фиксируется лишь в одной паре кареток. Поэтому необходим сброс бревен на две каретки.

На основании этих требований и ограниченной рассчитана циклограмма работы впередиагрегатных механизмов и определены внутрицикловые потери процессов загрузки бревен в конвейер для скоростей

подачи линий ЛАПБ-1 и ЛАПБ-2.

На циклограмме работы впередиагрегатных механизмов (рис. 2) показано распределение длительности цикла по технологическим операциям. По времени исполнения совмещены следующие операции: останов конвейера и сжим направляющих; при подаче коротких бревен — разжим направляющих и сброс бревна на конвейер. При загрузке длинных бревен цикл удлиняется, так как в момент разжима направляющих в зоне сброса находится комель бревна. Увеличить расстояние между агрегатом и вершинными торцами бревен на накопителе не позволяет длина направляющих; к тому же при увеличении этого расстояния возрастают внутрицикловые потери при загрузке коротких бревен.

Во время подачи кривых бревен длиной до 5 м направляющие сжимаются после того, как бревно под собственным весом повернулось на площадке конвейера до положения кривизной вбок. При необходимости производится кратковременный сжим-разжим направляющих, после чего направляющие сжимаются и фиксируют бревно на конвейере. Цикл в среднем увеличивается на 1,5 с. Длинное бревно при кантовке продвигается вперед, пока комель не окажется на площадке конвейера. После этого направляющие разжимаются. Сжим направляющих и включение конвейера осуществляются после поворота бревна. Цикл в среднем увеличивается на 2,5 с. Чтобы бревна в процессе сжима направляющих не разворачивались, требуется на 20 мм поднять площадку конвейера.

С увеличением скорости подачи внутрицикловые потери возрастают в связи с неизменной длительностью основных технологических операций — сброса бревна на конвейер и сжима направляющих конвейера. Кантовка бревен увеличивает внутрицикловые потери в среднем на 12 %.

При продольной схеме загрузки конвейера (рис. 3) бревна с накопителя 1 сбрасываются отсекателем 2 поштучно подаются в загрузчик конвейера 3, где под собственным весом разворачиваются кривизной вбок и поступают на конвейер 4. Время сброса бревен 5 в загрузчик согласовано с положением кареток конвейера так, что при выходе первой пары кареток в рабочую зону они перехватывают бревно на расстоянии 1,2 м от вершинного торца, если бревно короткое, и на расстоянии 1,8 м, если бревно длинное. С выходом в рабочую зону второй пары кареток бревно полностью фиксируется на конвейере и подается в агрегат 6 для переработки.

Рычаги сбрасывателя-отсекателя имеют малую длину, поэтому сброс бревна в загрузчик конвейера занимает 0,8 с. Практически отсутствует разница во времени падения бревен. Загрузка конвейера бревнами без возникновения дополнительных внутрицикловых потерь обеспечивается при превышении скорости подачи загрузчика в среднем на 5 % по сравнению со скоростью подачи конвейера.

Внутрицикловые потери определяются величиной межторцовых разрывов между бревнами. При автоматическом режиме работы на короткие бревна приходится удвоенное, а на длинные — утроенное расстояние между каретками. Внутрицикловые потери составляют: при подаче ко-

ротких бревен ($l=4,5$ м) 9,8 %, длинных ($l=6$ м) 18,4 %.

захватной фиксацией бревен в конвейере. Чтобы уменьшить перебазирование бруса в

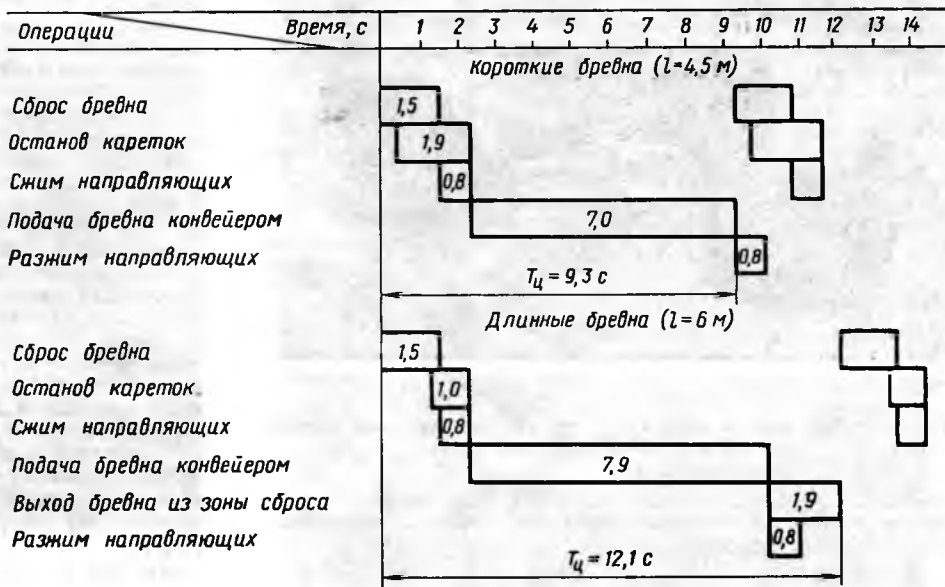


Рис. 2. Циклограмма работы впередиагрегатных механизмов в автоматическом режиме (схема загрузки конвейера поперечная, скорость подачи 40 м/мин)

Работа впередиагрегатных механизмов в автоматическом режиме проверена на скоростях подачи 24,40 и 50 м/мин. На

агрегате в процессе обработки, дополнительно производится подсортировка бревен по кривизне (до 1 %). Несмотря на под-

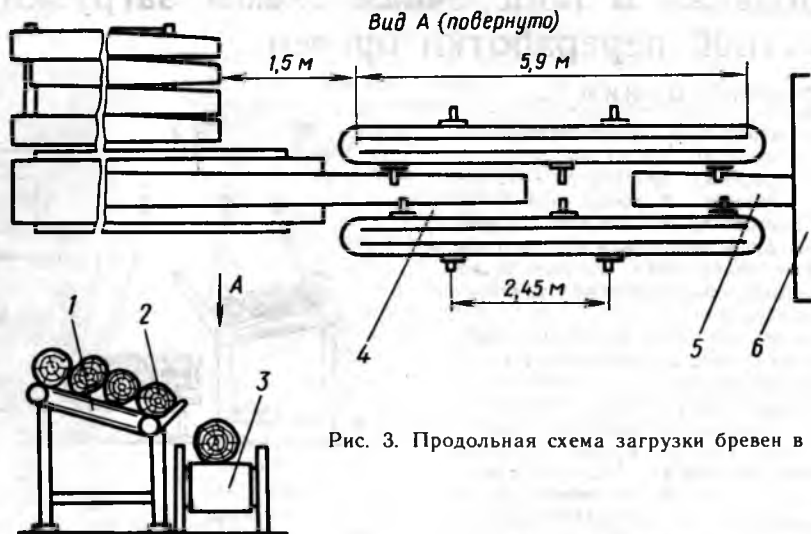


Рис. 3. Продольная схема загрузки бревен в конвейер

рис. 4 приведена циклограмма работы впередиагрегатных механизмов. Подача бревна загрузчиком осуществляется с момента падения бревна в загрузчик до его перехвата передней парой кареток конвейера. Подача бревна конвейером заканчивается в момент выхода комельных кареток из рабочей зоны конвейера. Длительность операции «подача бревна конвейером» для длинных и коротких бревен одинакова и на скорости подачи 40 м/мин составляет 12,5 с.

На линиях ЛАПБ-2 и ЛАПБ-М в связи с высокими скоростями подачи нашла применение схема осевой загрузки с много-

сортировку, перебазирование бруса в агрегате полностью не исключается. Перебазирование приводит к износу направляющего аппарата агрегата, отпаду пиломатериалов по техническому браку и аварийному выходу из строя пил.

Выводы

Продольная схема загрузки характеризуется наименьшим числом технологических операций и отсутствием ударных и инерционных нагрузок на конвейер. Эта схема обеспечивает минимальную величину внутрицикловых потерь, которые с увеличением скорости подачи остаются на одном уровне. Внутрицикловые потери при поперечной схеме загрузки на повышенных

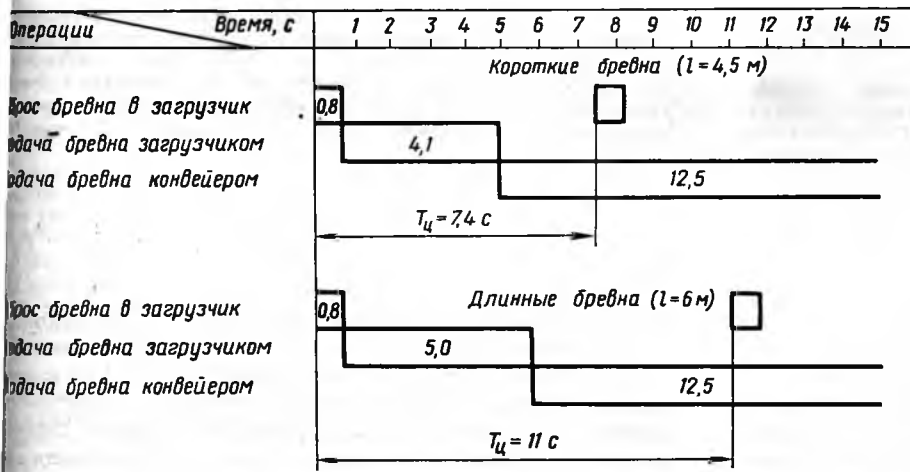


Рис. 4. Циклограмма работы передиагрегатных механизмов в автоматическом режиме (схема загрузки конвейера продольная, скорость подачи 40 м/мин)

скоростях подачи увеличиваются и достигают 30—50 %.

Продольная схема загрузки позволяет вынести операцию «кантовка бревен» за основной технологический цикл фиксации и подачи бревен конвейером и свести таким образом к минимуму внутрицикловые потери.

При существующей конструкции конвейера продольная схема загрузки рекомендуется в качестве основной для внедрения на действующих и вновь проектируемых поточных линиях.

ДК 621.9.06:621.793+678.026

Антиадгезионная защита валов термопрокатных станков

Д. А. РОДЧЕНКО, А. И. БАРКАН — Белорусский институт инженеров железнодорожного транспорта, Э. К. ДЯТКО, Н. Г. ХВЕСЮК — производственное объединение «Гомельдрев»

Термопрокат поверхности щитовых мебельных элементов перед отделкой лаковым покрытием — важная подготовительная операция. Прокатанная поверхность древесины получается уплотненной, гладкой и блестящей, соответствующей 10—11-му классам шероховатости по ГОСТ 7016—68. Кроме того, термопрокат позволяет уменьшить расход шлифовальной шкурки, грунтовочных составов, лаков. Однако практически оказалось, что при термопрокате щитов, кромки которых приклеены термопластичным клеем-расплавом, происходит налипание его к прикатывающим валам. Вследствие этого на поверхности щитов периодически формируется клеевой отпечаток, снижающий качество продукции. Избежать этого недостатка можно созданием на поверхности прикатывающих валов антиадгезионных покрытий, к которым прилипает расплав термопластичного клея. Для нанесения таких покрытий БелИИЖТ совместно с ПО «Гомельдрев» разработали плазменную технологию и изготовили специальный станок.

При изучении смачивания расплавом клея различных материалов было установлено, что наиболее приемлемым является фторопласт-4. Но покрытия из него имеют низкие значения твердости и адгезии к металлической поверхности вала. В связи с этим в процессе производственных испытаний были, покрытые фторопластом-4, быстро выходят из строя.

Значительно повысить эксплуатационную надежность и долговечность прикатывающих валов с антиадгезионными покрытиями удалось путем формирования двухслойных композиционных покрытий из неорганического материала и фторопласта-4 методом плазменного напыления.

Изготовленный для этого станок обеспечивает равномерное нанесение слоев неорганического и полимерного материалов на нагретую поверхность вращающегося вала.

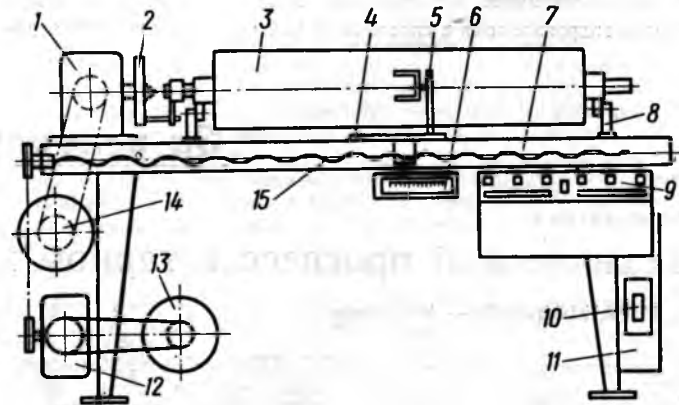
Техническая характеристика станка

| | |
|--|---------------|
| Диаметр напыляемого вала, мм | 200 |
| Требуемая мощность, кВт: | |
| привода вращения | 0,55 |
| привода перемещения | 0,55 |
| нагрева вала | 6,0 |
| Напряжение питания, В | 220 |
| Скорость вращения напыляемого изделия, мин ⁻¹ | 22 |
| Скорость перемещения плазматрона, мм/об | 8 |
| Габаритные размеры, мм | 1100×675×1700 |
| Масса, кг | 350 |

Конструкцией станка предусмотрено одновременное вращение напыляемого вала и перемещение каретки с закрепленным плазматроном независимо друг от друга разными электродвигателями. Перемещение плазматрона может быть ручное или автоматическое. Улучшить сцепление покрытия с поверхностью вала позволяет его разогрев вмонтированными в вал ТЭНами. Общий вид станка приведен на рисунке.

Для генерирования плазменной струи используют плазматрон ПП-25 на плазменной установке УПУ-ЗД с источником питания ИПН-160/600.

Технология получения покрытий состоит из четырех операций: подготовки поверхности вала; плазменного напыления слоя неорганического материала; нанесения слоя полимерного материала; термообработки полимерного слоя.



Общий вид станка для плазменного напыления покрытий:

1 — редуктор привода вращения; 2 — план-шайба; 3 — вал; 4 — каретка; 5 — стойка крепления плазматрона; 6 — прибор контроля температуры вала; 7 — станция станка; 8 — подшипниковая опора; 9 — пульт управления; 10 — пускатель; 11 — шкаф управления; 12 — редуктор привода перемещения; 13 — привод перемещения каретки; 14 — привод вращения вала; 15 — ходовой винт

Первая из названных операций включает очистку поверхности от различных органических и неорганических загрязнений и придание ей шероховатости порядка $R_z 45$. Для нанесения покрытия вал закрепляют на станке и разогревают до 250—300 °С. Затем плазматрон устанавливают на каретке станка, включают плазменную установку и подают распыляемого порошка в плазменную струю. Одновременным вращением вала и перемещением плазматрона вдоль его оси достигается равномерное формирование первого слоя покрытия.

Экспериментальную проверку в качестве неорганического слоя прошли порошки ПГСП-3 и NiAl дисперсностью соответственно 80—120 и 40—80 мкм. Второй, полимерный, слой покрытия наносят

из суспензии фторопласта-4Д. Формируется он путем последовательного четырех-пятиразового нанесения, каждый раз с термобработкой при температуре 360—380 °С.

Двухслойное покрытие отличается достаточно высокой межслойной адгезионной прочностью и хорошими антиадгезионными свойствами к расплавам термопластичных клеев. Производствен-

ные испытания показали, что прикатывающие валы с рекомендуемыми композиционными покрытиями можно в течение длительного времени эксплуатировать для термопроката мебельных щитовых элементов. Согласно предварительным расчетам годовой экономический эффект от внедрения антиадгезионных, покрытий на одном термопрокатном станке СПД составляет 23,7 тыс. р.

УДК 674. (083.74)

Новые стандарты

ГОСТ 20022.0—82 «Защита древесины. Параметры защищенности» разработан взамен ГОСТ 20022.0—76. Введен в действие с 1 июля 1983 г. Цель пересмотра — включение новых защитных средств, установление степени защищенности древесины, пропитанной этими средствами, и сроков ее службы. От ранее действовавшего новый стандарт отличается следующим: изменено наименование стандарта; введены новые защитные средства; приводятся параметры защищенности древесины, пропитанной этими средствами; установлена новая индексация защитных средств (ХМ-11, ХМХЦ, ББ вместо ХМ-5, МХХЦ, ББК-3 соответственно); изменены условные обозначения некоторых способов пропитки; дано новое справочное приложение с перечнем способов пропитки древесины и их условными обозначениями; установлены сроки службы древесины. Внедрение стандарта позволит выбирать наиболее эффективные защитные средства и способы пропитки древесины на заданный срок службы в конкретных условиях эксплуатации.

ГОСТ 20022.10—83 «Защита древесины. Способы диффузионной пропитки» разработан взамен ГОСТ 20022.10—78. Срок его действия — с 1 июля 1984 г. до 1 июля 1989 г. Цель пересмотра — оптимизация способов диффузионной пропитки древесины. От ранее действовавшего новый стандарт отличается следующим: уточнены требования к пропитываемым материалам (исключена пропитка мерзлой и обледенелой древесины); исключены требования, касающиеся используемых защитных средств и материалов гидроизоляции и способов их нанесения, так как они отра-

жены в технологической инструкции; уточнен метод контроля предпропиточной влажности деталей и изделий из древесины; вместо сложного количественного анализа пропитанной древесины введены другие методы определения количества расходуемого защитного средства; уточнены требования безопасности. Внедрение стандарта будет способствовать повышению надежности защиты изделий из древесины.

ГОСТ 25579—83 «Древесина модифицированная. Метод определения стабильности размеров» разработан впервые. Срок его действия — с 1 июля 1983 г. до 1 июля 1988 г. Он распространяется на модифицированную древесину в виде брусков, полых и сплошных цилиндров и устанавливает метод определения стабильности размеров образцов после выдержки при заданной температуре и влажности. ГОСТ 25579—83 содержит требования к отбору, изготовлению и хранению образцов по ГОСТ 16483.0—78; перечень аппаратуры и материалов, используемых для испытаний и требования к ним; требования к подготовке образцов, к проведению испытаний, а также к обработке результатов испытаний (даны формулы, по которым определяют относительное изменение длины, ширины, толщины, наружного и внутреннего диаметров образцов с погрешностью не более 0,5 %). Внедрение стандарта будет способствовать дальнейшему расширению применения модифицированной древесины.

Пресс-центр Госстандарта —
по материалам ВНИИКИ

За ускорение научно-технического прогресса

УДК 674.6:62.001.7

Технический прогресс в тарном производстве

И. Н. ГАНЦОВСКИЙ — НИ Лтара

В соответствии с постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР «О мерах по ускорению научно-технического прогресса в народном хозяйстве» НИЛтарой ВПО «Союзлесдрев» разработана комплексная программа развития тарной подотрасли промышленности, предусматривающая повышение социально-экономической эффективности производства на основе постоянного роста производительности труда (в первую очередь путем внедрения новых технологических процессов на базе высокопроизводительного оборудования, механизации тяжелых и трудоемких процессов, улучшения качества продукции, снижения материалоемкости изделий).

Несмотря на заметный рост производства картонных ящиков, бумажных мешков и упаковки из полимерных материалов, основным видом тары по-прежнему остается деревянная. Минлесбумпром СССР предусматривает увеличить объемы выпуска комплектов деревянной тары в 1985 г. до 3400 тыс. м³. Это, в первую очередь, будет осуществлено за счет реконструкции и технического перевооружения предприятий, ввода в действие новых мощностей, изготовления наиболее экономичных видов тары.

Для разработки технической документации на специализированные высокопроизводительные станки и линии НИЛтара, Гипро-

леспром, Гипродревпром и ЦНИИФ в 1982—1983 гг. разработали заявки с исходными требованиями на оборудование.

Основным оборудованием для линии лущения и рубки шпона на тарные дощечки толщиной 4—6 мм явится лущильный станок и ножницы для резки шпона. НИЛтара разработывает технологическую схему расположения опытного образца линии лущения и рубки шпона на Астраханском лесоперевалочном комбинате Пермлеспрома.

Применение фрезерно-пильных станков в качестве головного оборудования на фрезерно-пильной линии позволяет распиливать бревно на брус за один проход при больших скоростях резания. Производительность потока увеличивается в три раза по сравнению с одноэтажными рамами, радикально упрощается технология. За счет этого численность обслуживающего персонала сокращается в три-четыре раза. Щепа образуется при первой фазе обработки бревна и удаление ее несравненно проще, чем перемещение реек и горбылей и их переработка в рубительном отделении. Изготовление опытного образца станка предусмотрено в 1984 г.

Серийный выпуск механизированной линии по раскрою пиломатериалов на комплекты деревянной тары «ЯРД-14» предусмотрено начать с 1985 г.

В состав линии по изготовлению тарной дощечки толщиной

от 4 мм «ЛТД-1» входят два ленточнопильных станка с вертикальным конвейером, они оснащены каретками для закрепления заготовок. Наряду с высокой производительностью станки позволяют сократить потери древесины в опилки по сравнению с круглопильными станками в 2—3 раза, по сравнению с лесопильными рамами в 1,5—2 раза за счет сокращения ширины пропила. Экономия древесины достигается также за счет поперечно-продольного способа раскроя заготовок. Опытный образец ленточнопильной линии намечен к производственным испытаниям на Лабинском деревообрабатывающем комбинате Союзлесдревя.

Линия «ЯПЛ» предназначена для изготовления из необрезных пиломатериалов трехгранных планок, из которых шиваются ящики для овощей, фруктов и ягод. Изготовление опытного образца линии предусмотрено в 1984 г. Тюменским станкостроительным заводом, а испытания намечено провести в Зейляковском ЛПХ Костромалеспроста.

К серийному выпуску намечаются многопильные круглопильные станки. Их производительность в 3—4 раза выше, чем лесопильных тарных рам типа РТ-2, РТ-36. Применение однопильных круглопильных торцовочных станков типа ЦМЭ-2, ЦМЭ-3, ЦПА-40, ЦКБ-40 сдерживает производительность технологических потоков, поэтому в 1984—1986 гг. будет осуществлен серийный выпуск многопильных торцовочных станков для раскроя заготовок на детали тары.

В состав линии для шивки проволокой тонкостенных ящиков из деталей толщиной от 4 мм входят проволокошпильные станки для шивки корпуса ящика на треугольных планках и для пришивки дна ящика.

Складные тонкостенные ящики из деталей толщиной 4—6 мм будут изготавливаться на линии, состоящей из проволокоармирующего агрегата для получения расстилов и торцовых стенок, а также из петлеобразующего станка. Проволокоармированные ящики регламентируются ГОСТ 11002—80 и 20463—75. На изготовление армированных ящиков из шпона и тонкой дощечки расходуется на 60 % меньше древесины, чем на обычные ящики. Трудоемкость получения ящиков в 3—3,5 раза, а масса на 20—30 % меньше, чем обычных. Ящики транспортируют к месту назначения в сложенном виде. Объем такого ящика примерно в 4 раза меньше собранного. Серийное изготовление линий намечено в 1985 г.

Дополнительно разработана и утверждена Минлесбумпромом СССР заявка на широкопросветную тарную раму с установкой до 30 пил.

НИЛТара подготовила технологические схемы с учетом применения прогрессивного оборудования для разработки плана технического перевооружения тарных цехов и участков предприятий Минлесбумпрома СССР, изготавливающих комплекты деревянной тары.

Перспективное оборудование и технологические схемы используют Гиролеспром и другие проектные институты Минлесбумпрома СССР при проектировании новых и реконструкции существующих тарных цехов.

Основные технико-экономические показатели намечаемого к серийному выпуску высокопроизводительного оборудования показаны в таблице.

Одним из основных условий увеличения выпуска продукции, механизации и автоматизации трудоемких операций, лучшего использования производственных мощностей являются специализация, концентрация и кооперирование производства, а также унификация типоразмеров ящиков и совершенствование их конструкций. Для этого НИЛТара взамен ГОСТ 13359—73

«Ящики дощатые для овощей, фруктов и ягод» разработала проект нового ГОСТа, которым предусмотрены ящики только на внутренних трехгранных планках, поскольку они более прочны и экономичны, чем обычные, менее материалоемки и трудоемки в изготовлении, имеют одинаковую толщину и длину боковых стенок, дна и крышки. Для изготовления ящиков на трехгранных планках разработано и серийно выпускается Днепропетровским станкостроительным заводом различное проволокошпильное оборудование.

В проекте нового стандарта количество типоразмеров ящиков сокращено с 6 до 4, а количество модификаций исполнения с 34 до 13 единиц. При полном переходе на крепление ящиков проволочными скобами количество модификаций может быть сокращено с 13 до 8. Вместо дощечек 11 типоразмеров по длине, 4 по толщине и неограниченного количества типоразмеров по ширине в проекте предусмотрены дощечки 2 размеров по длине, 2 по толщине, 3 по ширине. При полном переходе на изготовление плодоовощных ящиков с проволочными скобами толщина дощечек торцовых стенок 16 мм будет исключена.

Унификация размеров ящиков и деталей позволит сэкономить 765,7 тыс. м³ древесины в пересчете на круглые лесоматериалы, что составляет около 15 % от общего расхода древесины на плодоовощные ящики. Кроме того, проведена унификация по шероховатости поверхностей дощечек и планок.

Всего стандартами на дощатые ящики на 01.01.80 г. было предусмотрено 176 типоразмеров ящиков для продукции пищевой и легкой промышленности. В одиннадцатой пятилетке часть стандартов на дощатые ящики пересмотрена, в том числе и на ящики для продукции пищевой и легкой промышленности (количество типоразмеров ящиков сократилось до 146).

До конца пятилетки все стандарты на дощатые ящики будут вновь пересмотрены и количество их типоразмеров будет значительно уменьшено.

Намечаемое к выпуску высокопроизводительное оборудование поможет осуществить план технического перевооружения всех предприятий в системе Минлесбумпрома СССР, изготавливающих деревянную тару. План этот предусматривает также специализацию, концентрацию производства, значительный рост производительности труда. Сократится численность работающих, снизится материалоемкость деревянной тары, увеличится качество выпускаемой продукции. Народное хозяйство (в первую очередь агропромышленный комплекс) будет обеспечено необходимым количеством экономичных видов деревянной тары.

| Показатели | Линии | | | | | Станки | |
|--|--|---------------------------|--|--|--|---|---|
| | лушения и рубки шпона | фрезерно-пильная «ЯЛФБ-1» | переработки пиломатериалов на детали тары «ЯРД-14» | по изготовлению тарной дощечки «ЛТД-1» | по изготовлению ящичных трехгранных планок «ЯПЛ» | многопильный круглопильный СБ-15Т | многопильный торцовочный |
| Сырье, мм: | | | | | | | |
| круглые лесоматериалы: | | | | | | | |
| длина | 440—660 | 2000—3000 | — | — | — | — | — |
| толщина | 160—700 | 80—160 | — | — | — | — | — |
| пиломатериалы: | | | | | | | |
| длина | — | — | 1000—4000 | — | 600—800 | До 2000 | 1000—4000 |
| ширина | — | — | 50—350 | — | 80—350 | 350 | 40—100 |
| толщина | — | — | 40—100 | — | 40 | 80 | 8—22 |
| заготовки (треугольные): | | | | | | | |
| длина | — | — | — | 250—700 | — | — | — |
| ширина | — | — | — | — | — | — | — |
| толщина | — | — | — | 30—140 | — | — | — |
| Производство | Шпоновые дощечки | Брус | Тарные детали | Тарные детали | Трехгранная планка | Тарные детали | Тарные детали |
| Скорость резания, м/с | 0,5 | — | — | — | — | — | — |
| Скорость подачи, м/мин | — | 50 | — | 10—30 | 13,5 | 10—20 | 6, 12, 24* |
| Годовая производительность, м ³ | 10,0 | 47,6 | 14,7 | 3,8 | 6,2 | 10,0 | 10,0 |
| Экономическая эффективность, тыс. р. | 229,7 | 79,5 | 85,1 | 54,0 | 12,4 | — | 9,3 |
| Завод-изготовитель | Ярославское станкостроительное объединение | Вологодское СПО | Андроповский ЗДС | Андроповский ЗДС | Тюменский станкостроительный завод | Краснофлотский экспериментальный механический завод | Краснофлотский экспериментальный механический завод |

УДК 684.012.23/37.004.18

Резервы экономии в производстве мебели

В. Б. ЖЕЛТИКОВ — Минлеспром БССР

На мебельных предприятиях Минлеспрома БССР разработаны целевые комплексные программы по сокращению ручного труда, снижению трудоемкости и материалоемкости продукции. В них предусмотрено в одиннадцатой пятилетке снизить на 15,9 % удельный вес рабочих, занятых ручным трудом, и весь прирост продукции получить только за счет роста производительности труда.

Для выполнения этой задачи министерство совместно с Госпланом БССР наметило за пятилетие осуществить около 800 научно-технических и организационных мероприятий, дающих экономический эффект в размере 5,9 млн. р.

Мебельщики республики продолжают работать над дальнейшей специализацией и укрупнением предприятий, создавая благоприятные условия для поточного производства на базе высокопроизводительного оборудования, отвечающего современному уровню научно-технического прогресса. Только за период 1980—1983 гг. показатель концентрации мебельного производства (по мощности) в среднем поднялся с 20,6 до 26 млн. р., сократилось также количество предметно-специализированных структурных подразделений.

В результате укрупнения и сокращения заготовительных и технологических производств первичной машинной обработки и клеильно-облицовочных участков уровень результативности концентрации достиг 36 % (задание на 1985 г. — 50 %).

Уже созданы централизованные базовые производства шитовых облицованных деталей в объединениях «Минскмебель», «Гомельдрев», «Мозырьдрев», «Бобруйскдрев», «Ивацевичдрев», организуется изготовление чистовых брусовых деталей в объединении «Бобруйскдрев» (12 тыс. м³) и «Витебскдрев» (4 тыс. м³). Так, для предприятий объединения «Минскмебель» детали поступают с Ново-Сверженского лесозавода (мощность цеха 3,1 тыс. м³). Сухими брусовыми деталями обеспечивают свои предприятия базовые участки объединений «Гомельдрев», «Борисовдрев», «Речицадрев», «Мозырьдрев».

Снижение материалоемкости мебели главным образом зависит от формирования оптимального ассортимента изделий, которое достигается прекращением или ограничением выпуска материалоемких моделей близкого функционального назначения, или же пополнением ассортимента новыми высококачественными изделиями уменьшенной материалоемкости.

НПО «Минскпроектмебель» ежегодно разрабатывает около 70 новых моделей бытовой мебели, из них 8 наборов и гарнитуров. Их серийное проектирование с учетом ОСУ наборов и изделий различного функционального назначения и с учетом различных архитектурно-художественных решений фасадных элементов позволило лучше удовлетворять спрос потребителей на разнообразные по комфортабельности и художественному решению изделия.

В основу конструкции и формообразования корпусной мебели были взяты секционное построение композиции и универсально-сборный принцип. Разработанные базовые модели были распределены на пять групп, каждая из которых предназначена для внедрения на предприятиях Минлеспрома БССР.

В настоящее время за основу принят метод комплексного проектирования всего ассортимента изделий, выпускаемых в объединении. Проект-программа включает также изделия народного потребления из отходов основного производства, которые программируют, исходя из расчетов раскроя плитных и облицовочных материалов.

Важно снизить материалоемкость изделий путем уменьшения потреблений пиломатериалов (их чистый выход в готовом изделии составляет 35 %) и увеличения доли плитных материалов (чистый выход которых около 92 %).

Разработанный объединением «Минскпроектмебель» ряд новых конструктивных решений сборочных единиц и отдельных элементов мебели из листовых древесных материалов по своим прочностным показателям не уступает деталям и элементам из массивной древесины. Вместе с тем это значительно сокращает удельный расход древесины и повышает производительность труда. Например, наборы Б-227 «Ипуть», Б-235 «Дитва», Б-207

«Дисна», спроектированные на проходных щитах, на 1 млн. р. реализуемой мебели дают экономию 40 м³ массивной древесины. Применяемые конструкции оснований мягкой мебели из ДСП и ДВП вместо массивной древесины высвобождают до 5,5 тыс. м³ пиломатериалов хвойных пород в год.

Изменение структурного потребления древесных материалов и их расход в производстве мебели на предприятиях Минлеспрома БССР отражают данные, приведенные в таблице

| Материалы | Расход на 1 млн. р. мебели | | | Снижение — удельные + % |
|--|----------------------------|--------|--------|-------------------------|
| | 1976 г | 1982 г | 1983 г | |
| Пиломатериалы, м ³ | 978,0 | 568,14 | 540,23 | -4,9 |
| Фанера, м ² | 75,5 | 46,84 | 39,38 | 16,0 |
| Гнутоклееные детали, м ³ | 93,4 | 56,61 | 55,8 | 1,4 |
| Плита древесностружечная, м ² | 817,2 | 631,27 | 614,17 | -2,7 |
| Плита древесноволокнистая, тыс м ² | 24,1 | 17,75 | 18,07 | +1,8 |
| Лесоматериалы в пересчете на круглые, м ³ | 6200,0 | 4503,0 | 4099,6 | -9,0 |
| Шпон строганный, тыс м ² | 100,3 | 58,65 | 58,59 | -0,1 |
| Шпон лущеный, м ² | 75,0 | 34,65 | 36,86 | +6,4 |

Значительный резерв снижения материалоемкости мебели выпуск универсально-сборных изделий вместо секционных. На IV Всесоюзном конкурсе «Мебель-83» был представлен ряд наших изделий подобной конструкции с применением древесностружечных плит пониженных толщин без сдвоенных вертикальных и горизонтальных щитов.

Проектируется мебель с увеличенной высотой шкафов без антресолей. Большое внимание уделяется применению гнутоклееных деталей, годовой объем производства которых составляет около 15 тыс. м³.

Разработки гнутоклееных элементов усложненной конфигурации, которые были представлены в конкурсных изделиях, можно использовать в конструкциях кроватей, кресел, столов, бескарговых стульев. Мебель с применением гнутоклееных деталей предусмотрено выпускать в основном в разобранном виде, что значительно облегчает транспортные перевозки.

В объединении «Мостовдрев» обрабатывается технология изготовления стула (проект Б-3284) с ламинированием гнуто- и плоскостежных элементов.

В результате изменения структуры потребления лесных материалов, применения ДСП пониженных толщин, улучшения конструкции изделий и использования новых материалов, расход древесины, условно приведенный к круглым лесоматериалам на выпуск 1 млн. р. мебели, за период 1960—1983 гг. снизился с 10042 до 4099,6 м³, т. е. более чем в 2 раза.

В качестве прогрессивных материалов в наборах мягкой мебели мы используем пенорезину, ППУ холодного формования на простых полиэфирах, губчатую латексную резину, эластичный ППУ на простых полиэфирах, гранулированный пенополистирол. Для замены дефицитного ватина и других настилочных материалов у нас получена опытная партия нового покрытия из отходов эластичного ППУ. Образцы мебели с таким материалом успешно выдержали физико-механические испытания. На наших предприятиях отработана технология производства комбинированных мебельных ящиков с применением погонажного поливинилхлоридного профиля. Сделанные при помощи нетипового оборудования ящики имеют хороший внешний вид и требуют в три раза меньше трудозатрат по сравнению с гнутоклееными. Освоен выпуск из пластмасс также пустотелых локотников театральные кресел и направляющих полозков с облойкой для раздвижных обеденных столов. НПО «Минскпроектмебель» много внимания уделяет рельефному прессованию погонажных элементов из массивной древесины и шпона без последующей отделки, а также производству декоративных элементов из древесных материалов методом горячего прессования.

Важная проблема мебельной промышленности — изыскание прогрессивных видов тары. Из года в год у нас увеличиваются

объемы упаковки мебели в мягкую многооборотную тару и в тару из гофрированного картона.

Путем склеивания и сращивания низкосортных или короткомерных лесоматериалов мы получаем качественные заготовки нужных размеров. Только сращивая кусковые отходы ДСП и ДВП и используя короткомерный лущеный и строганый шпон для облицовывания полок изделий, наши предприятия могут сэкономить в производстве мебели 5,73 тыс. м³ условных круглых лесоматериалов.

Институт торфа АН БССР помог нашим мебельщикам отработать технологию применения торфяного красителя для крашения древесины, что позволило приступить к строительству завода по выпуску этого гигиенического красителя. Замена им 1 т анилинового красителя даст условный экономический эффект 800 р.

Большую выгоду белорусским мебельщикам обеспечивает переход на высокоэффективные и качественные лаки кислотного отверждения. Экономия лакокрасочных материалов достигается в результате повышенной жизнеспособности рабочих растворов лаков-полимеров. Чтобы снизить расход лакокрасочных материалов, мы усовершенствовали отделку внутренних поверхностей корпусных изделий мебели. Применение этой технологии отделки приносит экономический эффект в сумме 36 тыс. р. на 50 тыс. м² изделий и сокращает на 5 т расход дефицитного полиэфирного лака.

УДК 684:658.272.011.46

Опыт экономии сырья и материалов

И. В. КОНДЮРОВ — П М О «Ивановомебель»

Наше дальнейшее движение вперед все в большей мере будет зависеть от умелого и эффективного использования всех имеющихся ресурсов — труда, основных фондов, топлива и сырья, продукции полей и ферм. Этот курс, определенный XXVI съездом КПСС, положен в основу практической деятельности администрации, партийной и профсоюзной организаций объединения «Ивановомебель». На предприятии разработаны меры по повышению эффективности использования сырья, материалов и энергоресурсов, определены условия социалистического соревнования, поощрения победителей. Объединение участвует во Всесоюзном общественном смотре рационального использования древесины и лесоматериалов и не раз занимало классные места в этом смотре.

Основным направлением в этой работе является совершенствование технологических процессов, модернизация и внедрение нового, более производительного оборудования. На предприятии установлены 32 автоматические, полуавтоматические и поточные линии, внедряются новые материалы и передовые технологические процессы.

За 1983 г. снижен расход древесины, условно приведенной к круглым лесоматериалам, на 4,7 % против установленного задания 2,6 %. Этот показатель был достигнут в основном за счет рационального использования древесины и выполнения мероприятий, направленных на уменьшение количества отходов и их переработку на основное производство и товары широкого потребления.

В объединении более восьми лет применяется многооборотная упаковка мебели и осуществляется ее выпуск в разобранном виде. Это позволило не только повысить съем продукции с имеющихся площадей, высвободить транспорт, но и сократить расход лесоматериалов на изготовление упаковки. Упаковочная рейка нарезается у нас не из пиломатериалов, а из «карандашей» (отходов, образующихся при лущении шпона). Этим экономится более 600 м³ пиломатериалов в год.

Мы используем такой резерв древесных материалов, как деловые отходы фанерного сырья при производстве строганого и лущеного шпона. Для этого построен и организован специальный участок мощностью более 1300 м³ в год. Горбыль и отсруг твердых

В 1983 г. у нас была отработана технология изготовления и использования пленки «Д» для облицовывания внутренних поверхностей изделий мебели без последующей их отделки. В объединениях «Бобруйскдрев», «Минскмебель», «Витебскдрев», «Ивацевичдрев» уже выпущены опытные партии такой мебели. Отделка пленкой «Д» 100 тыс. м² внутренних поверхностей мебельных щитов обеспечивает экономию 16 тыс. р.

Примерно 30—40 % всей мебельной продукции республики выпускается облицованной бумажной пленкой, пропитанной синтетическими смолами. Другой резерв экономии дорогого облицовочного материала (строганого шпона) — применение заготовок из ламинированных плит. Это мероприятие также на 12—15 % снижает расход нитропродукции. Хорошим заменителем строганого шпона является широко осваиваемый на наших предприятиях полиэфирный кромочный материал.

Важнейшей задачей мебельщиков Белоруссии до конца пятилетки остается обеспечение неуклонного роста производительности труда, экономии материальных, энергетических и трудовых ресурсов. Для этого мы будем добиваться широкого внедрения отечественного комплексного оборудования и его модернизации, работать над совершенствованием технологических процессов, оснащением имеющегося оборудования унифицированными переместительными устройствами, загрузчиками и разгрузчиками непрерывного действия, переключателями, сокращать до минимума ручную работу на транспортных и складских работах.

лиственных и ценных пород идет на изготовление мебельных заготовок 23 наименований.

Большое внимание ивановские мебельщики уделяют экономному расходованию лакокрасочных материалов. Применение полиэфирной и нитрокарбамидной грунтовок при отделке мебели сократило удельные нормы расхода на 1 м² с 314 до 280 г нитролака и с 550 до 530 г полиэфирного лака. Проведены мероприятия по увеличению объемов отделки методом налива вместо распыления. Это позволило в 1983 г. уменьшить расход нитропродукции.

В последнее время широкое распространение получает такой прогрессивный метод отделки, как нанесение лакокрасочных материалов вальцовым способом.

В объединении внедряется экспериментальная линия открытопористой отделки щитов полиэфирными лаками УФ-сушки. Лакированная поверхность не требует дальнейшего облагораживания. Расход отделочных материалов сокращается примерно в 3 раза. Годовая экономия от внедрения 260 тыс. р.

Достигнутый уровень состояния технологического оборудования, технологии, контрольно-измерительных средств, организация труда рабочих, их высокая квалификация позволяют организовать работу с минимальными потерями от брака. Проводится целенаправленная работа по более рациональному и бережному использованию топлива и энергии, усилению режима экономии во всех звеньях производства. Внедрение кромочного пластика, линии крашения щитов на Шуйской мебельной фабрике позволило сэкономить 114 тыс. кВт·ч электроэнергии.

Изменение схемы вытяжной вентиляции на линии «Инкон», рациональное размещение осветительных установок и максимальное использование естественного освещения дали возможность в 1983 г. сэкономить 330 тыс. кВт·ч.

В цехах объединения проводится работа по утилизации вторичных тепловых ресурсов. Так, использование теплообменников для утилизации пролетного пара и паров вторичного вскипания конденсата дает ежегодную экономию 1120 Гкал тепловой энергии. Сжигание древесных отходов производства в дробленом состоянии ежегодно экономит десятки тонн топлива, улучшает условия труда и уменьшает выбросы вредных веществ в атмосферу. В перспективе планируется весь объем древесных отходов пере-

вести на сжигание в измельченном состоянии. В 1983 г. было сэкономлено 668 т условного топлива (или более 3 %), 6753 Гкал тепловой энергии (или 4,5 %), 1049 кВт·ч электрической энергии.

Охране природы и окружающей среды служат общезаводские очистные сооружения и локальные оборотные системы. Процент экономии свежей воды на производственные цели за счет оборотного и повторного водопользования составляет 52.

Большое внимание в объединении уделяется компенсации реактивной мощности и сокращению потерь в сетях, для чего разработан и осуществляется план установки компенсаторов реактивной мощности по годам пятилетки.

Большую роль в экономии сырья, лесоматериалов и энергоресурсов играет культура производства на каждом рабочем месте, участке, в цехе. Вопросы экономии обсуждаются на рабочих собраниях, регулярно освещаются в многотиражной газете «Мебель-

щик», через местное радиовещание; широко используется наглядная агитация.

Вместе с тем в этом направлении сделано не все. В настоящее время проводится большая работа по аттестации рабочих мест основных цехов и вспомогательных участков. Главной целью аттестации рабочих мест является повышение эффективности производства на основе роста производительности труда, улучшения использования основных фондов, материальных и трудовых ресурсов путем перераспределения производственной программы с устаревших и нерентабельных участков на высокоэффективные мощности, используемые с неполной нагрузкой.

Администрация, партийная, профсоюзная организации будут и дальше с еще большей настойчивостью работать над повышением эффективности и качества производства для того, чтобы внести весомый вклад в выполнение задач, поставленных XXVI съездом КПСС.

Организация производства, управление, НОТ

УДК 684:331.103.5

Эффективность бригадной формы организации и стимулирования труда

В. М. ГОРБУНОВА — объединение «Донецкмебель» имени XXVI съезда КПСС

В одиннадцатой пятилетке перед коллективом производственного мебельного объединения «Донецкмебель» поставлена задача добиться роста выпуска товаров народного потребления на 23,9 %, производства мебели — на 23,4 %, производительности труда — на 21,1 %.

Для достижения этого нам необходимо привести в действие все резервы роста эффективности предприятия. Один из них — широкое распространение бригадной формы организации и стимулирования труда.

С 1980 г. у нас ежегодно разрабатываются комплексные планы экономического и социального развития отдельно для объединения, предприятий, цехов и участков, в которых установлены задания по охвату коллективными формами организации труда. Контролируют выполнение заданий специальные службы и руководство объединения.

В настоящее время бригадной формой организации труда у нас охвачено 80,7 % всех работников объединения. Созданы 150 комплексных и 74 специализированных бригад. В 194 бригадах основного производства труд оплачивается по конечным результатам.

В разработанных стандартах предприятия («Порядок организации производственной бригады», «Права и обязанности бригадиров, не освобожденных от основной работы», «Порядок распределения заработной платы по коэффициенту трудового участия») указаны основные условия, определяющие состав, порядок работы, права и обязанности советов бригад, директоров, стимулирование коллективного труда по конечным результатам, распределение коллективного заработка.

Возьмем, к примеру, комплексную бригаду Н. Д. Коваленко с Донецкого мебельного комбината. Этот коллектив в составе 42 человек, работающий на участке раскроя ДСП и изготовления деталей, до-

бился полной взаимозаменяемости. За последние три года производительность труда в бригаде выросла на 16 %. Здесь постоянное внимание уделяется экономному расходованию сырья. Изготовление деталей мебели из отходов древесностружечной плиты позволило этой бригаде снизить технологические потери, повысить на 0,6 % полезный выход деталей.

С внедрением бригадной формы организации труда во вспомогательном производстве, созданием советов бригад сократились внутрисменные потери рабочего времени, улучшились трудовая дисциплина, качество работы. Подтверждением этому может служить работа коллектива ремонтно-механического цеха Донецкого мебельного комбината, в котором создана комплексная бригада в составе токарей, фрезеровщиков, шлифовщиков по металлу и слесарей-ремонтников. На протяжении трех лет в цехе нет прогулов и нарушений общественного порядка. Коллектив ежемесячно побеждает в социалистическом соревновании среди вспомогательных цехов. В 1983 г. в результате расширения зон обслуживания и совмещения профессий там было высвобождено 2 чел., производительность труда возросла на 6 %, сэкономлено 2,3 тыс. р. из фонда заработной платы.

Созданные для более широкого участия рабочих в управлении производством советы бригад занимаются совершенствованием внутрибригадной организации труда, обсуждают плановые задания, социалистические обязательства, подводят итоги работы, определяют коэффициент трудового участия членов коллектива.

Почти половина всех работающих в бригадах объединения по примеру Калужского турбинного завода получает заработную плату, исходя из коэффициента трудового участия. Согласно утвержденному положению при этом учитываются фактическое совмещение профессий, расшире-

ние зон обслуживания, выполнение заданий отсутствующего рабочего, соблюдение трудовой и производственной дисциплины, качество работы и другие факторы.

Особенно заметно распределение заработной платы по такому принципу отражается на укреплении трудовой и технологической дисциплины. Так, за три года пятилетки потери рабочего времени от нарушения трудовой дисциплины по объединению сократились наполовину, а за один прошлый год — на 20 %.

Благотворное влияние бригадная форма оказывает также на совмещение профессий и расширение зон обслуживания. Благодаря рациональному использованию суммарного рабочего времени коллектива и равномерной нагрузке всех его членов возрастает производительность труда и лучше эксплуатируется оборудование. В результате совмещения профессий и расширения зон обслуживания (в этом движении участвуют свыше 250 чел.) предприятия объединения получили экономию фонда заработной платы в размере 160,7 тыс. р., из них 61 тыс. р. были израсходованы на доплаты.

Важную инициативу проявляют бригады в распространении пересмотра норм выработки. Только за прошлый год с таким начинанием выступили 23 бригады в составе 736 рабочих объединения. Они сэкономили 77,4 тыс. нормо-ч, сократили на 50,1 тыс. р. размер фонда заработной платы и на 0,8 % подняли производительность труда.

Внедрение бригадной формы потребовало более совершенного учета трудовой и общественной деятельности рабочих и уточненных критериев оценки их трудового вклада в коллективные результаты. Поэтому у нас были составлены трудовые паспорта 107 бригад основного производства, в которых содержатся данные для обоснования бригадных плафов использования

резервов производства и социального развития коллектива.

В одиннадцатой пятилетке объединение планирует охватить бригадной формой организации и стимулирования труда до

80 % рабочих. Наряду с формированием новых бригад продолжается улучшение качественного состава уже существующих, повышается удельный вес комплексных бригад с оплатой по конечному резуль-

тату, а также по опыту Гатчинского экспериментального мебельного комбината совершенствуется хозрасчет в бригадах с оформлением договорного взаимоотношения сторон.

УДК 684:658.387

Внедряем типовые проекты организации рабочих мест

М. М. ПАНТЕЛЕЕВА — П М О «Горькмебель»

Вопросами внедрения типовых проектов организации рабочих мест в нашем объединении занимается специальная группа работников предприятия совместно с лабораторией экономики, НОТ и управления производством. Детально изучив очередной типовой проект, они привязывают его к конкретным производственным условиям, затем составляют смету затрат на внедрение проекта и подсчитывают ожидаемый экономический эффект.

На следующем этапе — при составлении плана внедрения мероприятий НОТ на основе типового проекта — намечают конкретные мероприятия, сроки их исполнения и утверждают ответственных исполнителей. На основе проекта составляют заявку для приобретения стандартного оборудования, выдают задание на проектирование и изготовление нестандартного оборудования, оргоснастки.

Раньше при внедрении типовых проек-

тов организации труда рабочих не учитывали размер и периодичность оптимальных партий запуска деталей в производств. Расчет строился на однодневной потребности в деталях и узлах.

В процессе освоения высокопроизводительного оборудования и при большой номенклатуре деталей особенно много рабочего времени отнимают переналадки, снижающие производительность труда. Так, одна лишняя переналадка линии МФК повышает трудоемкость операции на 5,2 %.

При определении партии запуска деталей учитывают также ее комплектность и кратность ежедневному выпуску изделий. Это вызывает необходимость в ряде случаев устанавливать единый размер партии для всех наименований деталей, входящих в изделие, по всем стадиям производства.

Нашей лабораторией разработаны реко-

мендации по расчету оптимальных партий запуска, определена его периодичность по каждой детали, а также очередность в зависимости от длительности производственного цикла. Оказалось, что некоторые детали надо делать ежедневно, другие — через день-два, а на фабрике «Нижегородец» даже через четыре дня.

Передаточная партия с одной операции на другую принята равной 60 шт. по высоте. Высота стопы — 1100—1150 мм. Брусковые детали из расчета передвижения пакета по потоку — такой же высоты. На всех фабриках объединения размер партии запуска деталей неодинаков и зависит от применяемого оборудования, т. е. конкретных условий производства.

От внедрения типовых проектов организации рабочих мест получен экономический эффект 15 тыс. р. в 1981 г., 10 тыс. р. в 1982 г., 8,8 тыс. р. в 1983 г.

УДК 674.09:658.81.027

Организация дополнительной обработки пиломатериалов по спецификациям заказчиков

С. Г. НУШКАРЕВ, Т. И. МИШИНА, М. А. КАПАНАДЗЕ

Лесопильно-деревообрабатывающие предприятия Минлесбумпрома СССР по спецификациям потребителей вырабатывают пиломатериалы для экспорта, авто-, вагоно-, сельхозмашиностроения (АВС) и внутризаводской переработки, доля которых составляет 56,5 % общего объема производства. Поставки дефицитной продукции в виде заготовок не превышают 0,7 млн. м³ для мебельной промышленности и 0,2 млн. м³ для АВС.

Изучив фактический спрос на специфицированные пиломатериалы, ЦНИИМОД выявил: крупных потребителей целевой продукции; фаворитные сечения пиломатериалов; соотношение сортности пиломатериалов, необходимое для потребителей; степень соответствия запросов потребителей результатам поставок. Наиболее крупными потребителями пилопродукции целевого назначения являются министерства путей сообщения, тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения, автомобильной промышленности, сельскохозяйственного и животноводческого машиностроения. Средневзвешенное соотношение тонких и толстых досок в общем объеме пилопродукции АВС составляет соответственно 10,7 и 89,3 %. Запросы потребителей пиломатериалов для авто- и вагоностроения удовлетворяются по сечениям на 92 %, по сортности — на 95,2, по объемам поставки — на 88 %.

Около половины (16—18 млн. м³) пиломатериалов, отгружаемых потребителям внутри страны, не специфицированы по качественным признакам. Причем отдельный потребитель их получает иногда с нескольких лесопильных заводов без требуемой комплектности по размерам.

Как показали результаты работы 1976—1977 гг. ряда деревообрабатывающих предприятий строительной индустрии Украины, получающих пилопродукцию из Архангельской, Калининской,

Пермской, Томской и других областей, при переработке неспецифицированных пиломатериалов на заготовки сверхнормативный перерасход сырья в среднем достигает 21,8 %. Поскольку строительная индустрия Украины ежегодно потребляет около 6 млн. м³ пилопродукции, поставка специфицированных пиломатериалов может сэкономить народному хозяйству более 1 млн. м³ пилопродукции, или 3,5—4 млн. р.

Важным резервом экономии древесины, лучшего обеспечения потребителей специфицированной пилопродукцией является дополнительная обработка пиломатериалов или их сортировка по спецификациям заказчиков.

За рубежом практикуется дополнительная обработка низкокачественных и короткомерных пиломатериалов. Например, специализированные предприятия США скупают у лесозаводов не только низкокачественную и короткомерную пилопродукцию, но даже рейки, горбыли и перерабатывают их на заготовки и другую продукцию ("Wood and Wood Products", 1965, № 70). Существуют склады-предприятия, выполняющие требования потребителей по обработке, комплектованию, пакетированию сырья и отправке готовой продукции. В Канаде на таких складах-предприятиях перерабатывается около 80 % пилопродукции, в Швеции — около 20 %. Лесозаводы не выпускают обезличенных пиломатериалов, отпад товарных перерабатывают на мелкую пилопродукцию в раскромочно-строгальных цехах ("SAC Verken", 1968, № 3). Крупные склады-предприятия создают как страны-экспортеры, так и импортеры пиломатериалов. В Венгрии, например, лесоторговое объединение «Эрлерт», имеющее монополию на хвойную древесину, состоит из 17 централизованных складов-предприятий (ЦП), снабжающих потре-

лей всей страны. Импортируемая древесина поступает на два крупных комплекса — «Тужера» и «Матзсалка» (мощностью соответственно 750 тыс. и 300 тыс. м³ лесоматериалов; из них 250 и 60 тыс. перерабатываются на пиломатериалы).

С «Тужера» и «Матзсалки» пило- и лесопродукция, отсортированная по венгерским стандартам, поступает на 14 ЦП для потребителей из различных районов страны. На ЦП ее дополнительно сортируют и обрабатывают в соответствии со спецификациями заказчиков, используя делительные ленточнопильные станки и круглопильное оборудование для торцевания, а также деления по ширине и толщине. Эти предприятия полностью специализированы по породам распиливаемого сырья, у них ограниченные районы сбыта продукции и ограниченное (100—300) число потребителей. Преобладающие долговременные кооперированные связи продолжают 5—10 лет. Спецификации по ЦП практически стабилизировались и не меняются. Но около 25—30 % пиломатериалов распродаются без спецификаций. ЦП связаны непосредственно с потребителями и могут сами устанавливать объемы и стоимость продукции. Дополнительная обработка пиломатериалов здесь составляет 15—20 % цены улучшаемого товара. Рентабельность продукции объединения «Эрдерт» достигает 4—10 %, а годовой валовой выпуск исчисляется в 13 млрд. форинтов. «Эрдерт» имеет свою железную дорогу, но пило- и лесоматериалы доставляются самими потребителями, поэтому между ЦП и заказчиком должно быть минимальное расстояние.

В Румынии склады-предприятия предназначены для поставок пилопродукции на экспорт.

В нашей стране широко применяется дополнительная обработка пиломатериалов для экспорта. Новороссийский и Ленинградский лесные порты успешно выполняют эти функции. Порты Игарка и Находка комплектуют пиломатериалы по стокотам и контрактам импортеров. Последние 4 года практикуется дополнительная обработка пиломатериалов-полуфабрикатов, поставляемых с прирельсовых предприятий ПО «Северолесозоспект» на ЛДП Архангельска. Она заключается в сушке, торцовке, сортировке, пакетировании и комплектации партий для отгрузки на экспорт. Получает распространение переработка низкосортных и короткомерных пиломатериалов на клеюную продукцию. Ее производство из некондиционных пиломатериалов организовано на Цигломенском ЛДК и архангельском ЭПЗ «Красный Октябрь».

Наши ученые неоднократно выступали за создание в малолесных районах страны, где потребляется большой объем пилопродукции и имеется много потребителей, комплектовочно-деревообрабатывающих предприятий по переработке пиломатериалов. Получаемые такими предприятиями объемы обезличенных пиломатериалов могут быть значительными. Товарной продукцией будут спецификационные строганные и нестроганные пиломатериалы, черновые и чистовые заготовки, погонажные стройдетали, древесные плиты или технологическое сырье из отходов.

Анализ работы лесопильно-деревообрабатывающей промышленности СССР и зарубежных стран, рекомендации специалистов позволили нам провести укрупненную классификацию дополнительной обработки неспецифицированных пиломатериалов и выделить в ней три следующие классификационные группы: производство заготовок и деталей из древесины; окончательную обработку пиломатериалов для экспорта; выпуск специфицированных пиломатериалов для потребителей внутри страны.

Наибольшие объемы обычных пиломатериалов отгружаются производственными объединениями «Дальлеспром», «Иркутсклеспром», «Свердлеспром», «Красноярлеспром», «Томлеспром». В результате изучения размерно-качественного состава получено приведенное на рисунке распределение обычных пиломатериалов по толщинам. Предполагаемые для вовлечения в дополнительную обработку обычные пиломатериалы содержат только 40 % толстых (толщиной 40 мм и более) дефицитных досок.

Под названием «терминал» понимается пункт концентрации обычных пиломатериалов, которые должны пройти сортировку и обработку для выполнения спецификационных заказов потребителей. Рекомендуемые объемы дополнительной обработки пиломатериалов на терминалах должны быть не менее 60 тыс. м³ в год. Терминалы можно создавать в различных системах (в том числе и на предприятиях Минлесбумпрома СССР) на базе группы действующих предприятий, где на головном будут сконцентрированы пиломатериалы с его филиалов. Для терминалов наиболее доступен и целесообразен автомобильный транспорт. Оптимальное расстояние автомобильных перевозок, определяемое с учетом грузоподъемности машин, числа рейсов в смену, затрат на обслуживание, амортизацию и горючее, не превышает 35 км. Определяя предприятия,

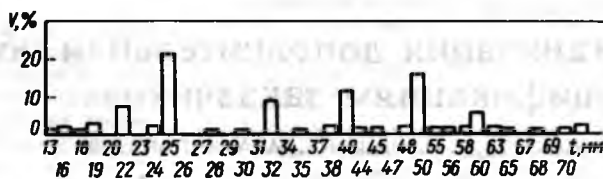
которые должны войти в состав терминалов, помимо отмеченных факторов, необходимо учитывать наличие железнодорожных путей и автодорог.

Из комбинатов и лесопильных заводов 25 всесоюзных и производственных объединений нашего министерства были определены 42 головных предприятия и ряд филиалов. Наиболее реальными терминалами с точки зрения имеющихся трудовых ресурсов могут стать ЛДК Архангельска и Архангельская ЛПБ.

Как вариант организации терминалов может быть их создание на пунктах концентрации пиломатериалов-станциях железных дорог. При анализе грузопотоков пиломатериалов, перевозимых по железным дорогам из районов северо-западных, а также с Урала, из Сибири и с Верхней Волги, были выявлены 18 крупных станций грузополучателей. Пункты организации терминалов выбрали по следующим принципам: объему поступления пиломатериалов; близости к поставщикам по географическому положению; наличию трудовых ресурсов; наличию автотранспортного сообщения между потребителями; исключению промышленной перегрузки на станциях концентрации пиломатериалов. Предполагаемые терминалы-станции рассчитаны на общий объем дополнительной обработки более 3 млн. м³ неспецифицированной пилопродукции в год.

На терминалах, созданных на базе действующих ЛДП (типа ТП — терминал-предприятие), должна вырабатываться продукция для потребителей в целом по стране; на терминалах, организованных на узловых станциях железных дорог (типа ТС — терминал-станция), — для местных потребителей.

При определении эффективных направлений дополнительной обработки обычных обрезных и необрезных пиломатериалов (по отраслевой методике эффективного использования в лесопильной, деревообрабатывающей, фанерной и мебельной промышленности новой техники, изобретений и рационализаторских предложений) с учетом их размерно-качественного состава, технологии переработки и капитальных вложений рассматривалось получение следующих видов готовой продукции: специфицированных пиломатериалов, отсортированных по трем размерным признакам, сортности, прирезанных по группам размеров заготовок; пиломатериалов для АВС; экспортных пиломатериалов; чистовых заготовок и деталей для АВС; чистовых заготовок и деталей для строительства.



Распределение пиломатериалов:

l — толщина пиломатериалов, мм; V — процентное содержание пиломатериалов толщиной l в общем объеме неспецифицированных, %

В производстве специфицированных пиломатериалов предусмотрена следующая технология. Все необрезные пиломатериалы обрезают по ширине, а обрезные — по ширине (частично) в зависимости от спецификации заказчика. Затем их сортируют по сечению и качеству на 2 группы. После накопления партии одного сечения пиломатериалы поступают на вторую линию, где их торцуют и сортируют по длине на пять групп с последующим формированием транспортных пакетов. Готовый товар, антисептированный и комплектованный по заказам-нарядам, отгружается потребителям по ценам заготовок.

Технология выпуска пиломатериалов для АВС аналогична приведенной, но эти пиломатериалы сортируют по длине на две размерные группы — до 3 м и 3 м и более и продают потребителям с 10 %-ной надбавкой на цену пиломатериалов.

При дополнительной обработке на экспортную пилопродукцию необрезные пиломатериалы обрезают по ширине, предварительно торцуют и сортируют по сечениям на специальных линиях. Сушка и окончательная обработка (торцовка в размер, сортировка по сортам и длинам, пакетирование) осуществляются в блоке новой техники. Для экспорта обрезные пиломатериалы перерабатывают по тому же комплексу операций, исключая обрезку по ширине.

Производство чистовых заготовок для АВС организовано по следующей технологии: обрезка пиломатериалов, рассортировка по размерным и качественным признакам, укладка в сушильные пакеты. Сушить пиломатериалы необходимо до влажности

| Показатели | Чистовые детали домостроения из досок | | Чистовые заготовки ABC из досок | | Пиломатериалы из досок | | | | | |
|---|---------------------------------------|----------|---------------------------------|----------|------------------------|----------|------------|----------|-------------------------------|----------|
| | | | | | экспортные | | ABC | | по спецификациям потребителей | |
| | необрезных | обрезных | необрезных | обрезных | необрезных | обрезных | необрезных | обрезных | необрезных | обрезных |
| Объем переработки пиломатериалов, тыс. м ³ | 156 | 125 | 70 | 60 | 330 | 330 | 100 | 80 | 100 | 80 |
| Объем готовой продукции, тыс. м ³ | 84,24 | 86,00 | 43,70 | 38,40 | 150,00 | 200,00 | 31,70 | 26,60 | 72,00 | 69,60 |
| Капитальные вложения, тыс. р. | 4869,7 | 4868,7 | 3417,0 | 3417,0 | 1182,0 | 991,1 | 708,9 | 701,3 | 708,9 | 701,3 |
| Цена 1 м ³ продукции, р. | 115,00 | 115,00 | 120,00 | 120,00 | 110,00 | 110,00 | 96,00 | 96,00 | 92,00 | 92,00 |
| Себестоимость 1 м ³ продукции, р. | 101,83 | 107,63 | 88,20 | 113,89 | 84,58 | 100,31 | 74,87 | 102,71 | 63,56 | 73,75 |
| Годовой экономический эффект, тыс. р. | +379,0 | -96,3 | +877,1 | -277,7 | +3695,4 | +1788,8 | +560,4 | -283,6 | +1941,4 | +1164,9 |
| Рентабельность производства продукции, % | +12,9 | +6,8 | +36,0 | +5,4 | +30,0 | +9,7 | +28,0 | -6,5 | +44,8 | +24,8 |

12—18 %. Затем сушильные пакеты поступают на две линии переработки высококачественной и низкокачественной пилопродукции. Высококачественные пиломатериалы поштучно разбирают, прирезают по длине, рассортировывают по группам длин. Некондиционные (короткомерные) пиломатериалы поступают на вторую линию для вырезки дефектных участков, обрезки по ширине, рассортировки по группам сечений. Полученные полуфабрикаты поступают на линию склеивания, где их сращивают и прирезают по длине. Черновые заготовки с обоих потоков попадают на линию строгания. Полученные чистовые заготовки комплектуют и подготавливают к отгрузке. Дополнительная обработка обычных обрезных пиломатериалов осуществляется по той же технологии, только исключается предварительная обрезка пиломатериалов.

Чистовые заготовки и детали для домостроения изготавливаются на оборудовании ДПД-60. Пиломатериалы, высушенные до влажности не более 15 %, поступают для переработки поштучно на линию поперечного раскроя. Одно направление раскроя — на немерные заготовки длиной от 350 до 2000 мм для линии склеивания пиломатериалов по длине и для линии раскроя коротких пиломатериалов. Второе направление — на мерные заготовки длиной от 2000 до 6000 мм для линии сортировки пиломатериалов по длине. Немерные отрезки, поступающие на линию сращивания по длине, склеиваются в ленту, которая затем расторцовывается на заготовки требуемой длины. Заготовки укладывают в плотные пакеты и транспортируют в буферный накопитель цеха. Для линии раскроя коротких пиломатериалов используют отрезки с облозами. На станках прирезают одну или обе кромки коротких досок, которые после обработки поступают на участок сортировки по ширине. По мере накопления партии заготовок перемещаются на линию склеивания пиломатериалов по длине.

Во втором направлении пиломатериалы расторцовываются на заготовки конечной длины. Мерные заготовки поступают на участок сортировки по длинам, где их укладывают в пакеты одной длины. Затем готовый пакет поступает на склад. С буферных накопителей цеха черновые заготовки, сечение которых соответствует сечению деталей (или кратно им), переходят на линию чистовой обработки длинномерных заготовок или линию продольного раскроя и окончательной обработки для получения необходимого профиля. Если количественная спецификация по ширине не может быть выдержана, заготовки любой ширины, полученные на линиях сращивания по длине, поступают на линию склеивания по ширине. Склеенный щит раскраивают на заготовки требуемой ширины.

Для получения брусев больших сечений используется линия склеивания пиломатериалов по толщине (линия склеивания по ширине). Обработка поверхностей заготовок для склеивания осуществляется на одной из линий чистовой обработки. Готовую продукцию (бруски) укладывают в плотный пакет и транспортируют на буферный накопитель чистовых заготовок.

Расчетный анализ подтвердил экономическую целесообразность переработки обычных необрезных пиломатериалов на чистовые заготовки, детали, экспортную пилопродукцию и специфицированные пиломатериалы для потребителей внутри страны. Дополнительная обработка обычных обрезных пиломатериалов экономически оправдана только в производстве специфицированной пилопродукции и частично — экспортной. Основным фактором, определяющим малую рентабельность производства некоторых видов пилопродукции из обрезных пиломатериалов, является высокая цена на обрезные пиломатериалы. Техничко-

экономические показатели переработки обычных пиломатериалов приведены в таблице (по ЦНИИМОДУ).

С учетом снижения затрат на железнодорожные перевозки рационально вести на терминалах типа ТП глубокую переработку обычных пиломатериалов (для получения деталей и заготовок), а на терминалах типа ТС — в зависимости от местных условий.

Целесообразно организовать терминалы в системе Минлесбумпрома СССР. ТП входит в систему производственного объединения и состоит из основного головного и вспомогательных предприятий (филиалов). Пиломатериалы с филиалов автомобильный транспорт подвозит на головное предприятие для дополнительной обработки, переработки на заготовки или просто для рассортировки по размерно-качественным признакам по примеру архангельских предприятий. Филиалы рассчитываются с головным предприятием по преysкурантной цене.

Там, где объем отгрузки обычных пиломатериалов достигает 60—100 тыс. м³, можно организовать самостоятельный терминал по их дополнительной обработке.

Терминалы типа ТС на узловых станциях железных дорог должны подчиняться объединению «Союзлесдрев». Их курирующей организацией, определяющей заказы-наряды на спецификационную пилопродукцию, служит территориальный комитет Управления материально-технического снабжения. Это позволит полнее удовлетворить запросы потребителей данного региона. Независимо от времени года и других условий потребители согласно спецификациям смогут регулярно получать товар небольшими партиями, не делая больших запасов.

Таким образом, можно сформулировать следующие предложения по созданию терминалов для дополнительной обработки обычных пиломатериалов в системе Минлесбумпрома СССР: годовой объем дополнительной обработки пиломатериалов на терминале должен быть не менее 60 тыс. м³;

поставка пиломатериалов с филиалов на головное предприятие в терминалах, организованных по типу ТП, рекомендуется автотранспортом на расстояние не более 35 км;

концентрация пиломатериалов в терминалах типа ТС на крупных узловых станциях железных дорог должна обеспечиваться в результате железнодорожных перевозок, доставка продукции потребителям — их собственным транспортом;

продукцией переработки обезличенных пиломатериалов, целесообразной для терминала типа ТП, должны быть детали и заготовки различного назначения, для терминала типа ТС специфицированные пиломатериалы, заготовки и детали;

специфицированные пиломатериалы для потребителей внутри страны, отсортированные по сечениям, сортам и длине в соответствии с заказом-спецификацией, должны стать характерным видом продукции терминалов на первом этапе их организации; терминалы типа ТП должны входить в состав всесоюзных и производственных объединений, а головные предприятия рассчитываться с филиалами-поставщиками за пилопродукцию по преysкуранту цен 07—03;

терминалы типа ТС должны входить в состав ВО «Союзлесдрев» и курироваться территориальными комитетами Управления материально-технического снабжения по регионам.

Капитальные вложения при создании терминалов дополнительной обработки обычных пиломатериалов на специфицированные составят около 700 тыс. р., на детали и заготовки — 4000 тыс. р. Годовой экономический эффект от внедрения в промышленность предложений по организации терминалов составит от 500 до 2000 тыс. р. на предприятие.

Совершенствование методов планирования, учета и распределения затрат на электроэнергию в фанерном производстве

Н. В. КУЗЬМИНСКИЙ — В ПО «Союзфанспичпром», Е. А. ГРИНШТЕЙН — НПО «Научфанпром»

В решениях партии и правительства последних лет постоянно подчеркивается необходимость усиления экономики топливно-энергетических ресурсов. Это, в частности, требует совершенствования планирования, учета и распределения по видам продукции и затрат на энергию электрическую.

Фанерное производство является весьма энергоемким. Удельный вес затрат на электроэнергию во всех затратах фанерных предприятий быстро увеличивался в последние годы и составил 4% в 1981 г., тогда как в 1975 г. он равнялся 3,3%.

В соответствии с действующей инструкцией по калькулированию себестоимости продукции деревообработки электроэнергия, затраченная непосредственно в производстве продукции, подразделяется на собственно технологическую (электроконтактный нагрев плит прессов и т. п.) и двигательную. Причем, последняя составляет большую часть.

Границы между этими видами затрат электроэнергии даже в методологическом плане чрезвычайно расплывчаты, а раздельный учет их расхода практически просто невозможен, так как электроэнергия обоих видов одновременно расходуется в одних и тех же агрегатах. Например, электроэнергия, потребляемая вентиляторами в сушильках шпона, относится к собственно технологической, а расходуемая остальными электродвигателями сушилок — к двигательной. Несмотря на это, затраты на собственно технологическую электроэнергию должны планироваться и учитываться в статье калькуляции «Топливо и электроэнергия на тех-

нологические цели», а затраты на двигательную электроэнергию — в статье «Расходы на содержание и эксплуатацию оборудования» (РСЭО).

Это затрудняет контроль за величиной расходов на электроэнергию. Искажаются расчеты изменения затрат на 1 р. товарной продукции (в том числе и материальных), так как они должны осуществляться только по статьям прямых затрат, к которым не относится статья РСЭО. В то же время, начиная с января 1983 г., такие расчеты обязательны для определения отчетной величины показателя затрат на 1 р. товарной продукции.

Необходимо изменить порядок планирования и учета затрат на электроэнергию так, чтобы затраты на всю электроэнергию, используемую непосредственно в производстве фанеры, отражались в одной статье калькуляции «Топливо и энергия на технологические цели», так же, как это делается в настоящее время в целлюлозно-бумажном и других массовых энергоемких производствах. На наш взгляд, аналогичный порядок отражения затрат на электроэнергию должен быть установлен и в других массовых энергоемких производствах деревообработки: спичечном, древесностружечных и древесноволокнистых плит.

В деревообрабатывающей промышленности разработан ряд инструкций по нормированию расхода тепловой и электрической энергии, позволяющих определять технологические нормы расхода электроэнергии по видам фанеры и фанерной продукции. При этом вся электроэнергия, расходуемая непосредственно в производстве, относится в этих инструкциях к тех-

нологической. Такая постановка вопроса не вызывает возражений, так как закономерности расходования, учета и отнесения затрат всей технологической электроэнергии на различные виды продукции одинаковы для обеих ее частей.

Затраты на технологическую (включая двигательную) электроэнергию должны распределяться по видам продукции пропорционально разработанным нормам. Если такие нормы отсутствуют, то временно, до их разработки, эти затраты могут распределяться способом, каким они распределялись в составе статьи РСЭО.

Планирование и учет затрат на всю технологическую электроэнергию в составе статьи «Топливо и энергия на технологические цели» позволит осуществлять постоянный контроль за их величиной, поскольку данная статья расшифровывается на обратной стороне калькуляций основных видов продукции.

Данные о расходе материальных ресурсов сопоставляются в калькуляционных листах с плановым (нормативным) расходом, пересчитанным на фактический выпуск и структуру продукции. Таким образом, появляется возможность выявлять действительный перерасход электроэнергии, использованной в производстве каждого вида продукции, с целью устранения его причин, а также определять предприятия и цехи, экономно расходующие электроэнергию, с тем чтобы распространять передовой опыт их работы. Все это позволит эффективнее управлять процессом снижения издержек производства, а также значительно сократит расход электроэнергии.

Охрана труда

УДК 674.58:658.382.3

За безопасные и здоровые условия труда

А. И. КАЗАКОВА — спичечная фабрика «Пролетарское знамя»

Вопросам улучшения условий труда на ордена «Знак Почета» спичечной фабрике «Пролетарское знамя» уделяется постоянное внимание. Коллектив предприятия принял активное участие во Всесоюзном общественном смотре состояния культуры производства и охраны труда и уже в 1978 г. получил почетное звание «Предприятие высокой культуры». Сейчас среди цехов развернуто соревнование за получение звания «Цех высокой культуры». Чтобы постоянно поддерживать чистоту и порядок на рабочих местах, на прилегающей территории внедрен СТП 24-16—80, согласно которому общезаводская комиссия по культуре производства ежемесячно проверяет санитарное состояние цехов. В цехах созданы свои комиссии по культуре производства. Они отвечают за хорошее санитарно-гигиеническое состояние цехов и рабочих мест. Итоги проверки уровня культуры произ-

водства ежемесячно обсуждаются на совещании у главного инженера. Оценка производится комиссией по четырехбалльной системе, а ее результаты освещаются на информационном стенде. При подведении итогов социалистического соревнования по результатам основной производственной деятельности учитывается и оценка культуры производства и санитарного состояния цеха.

Все работы по улучшению условий труда на фабрике проводятся по комплексному плану. В 1983 г. выполнено 37 мероприятий этого плана, на что потребовалось затратить 45,2 тыс. р. Согласно СТП 24-21—82 «Проведение дней охраны труда» все начальники цехов один раз в квартал отчитываются на совещании у главного инженера о выполнении мероприятий, намеченных комплексным планом и направленных на улучшение санитарно-гигиенических условий труда.

В 1983 г. проведена реконструкция корпуса № 1. В результате значительно расширилась площадь набивочного, упаковочного отделений, а также участка по изготовлению сувенирных наборов. В автоматико-сборочном цехе оборудован красный уголок, комната гигиены женщины и другие санитарно-бытовые помещения.

В результате реконструкции общеобменной вентиляции в пропиточном отделении корпуса № 2 и выноса емкостей приготовления пропиточного раствора из рабочей зоны в корпусе № 1 снижены концентрации аммиака в воздухе рабочих зон. Теперь концентрации его не превышают предельно допустимые нормы или аммиак вовсе отсутствует в помещениях цехов.

Реконструкция систем вентиляции позволила снизить концентрацию древесной пыли в воздухе рабочих зон автоматико-сборочных цехов.

Выполнение мероприятий, предусмотренных комплексным планом улучшения санитарно-гигиенических условий труда, помогло снизить уровни шума на 2—5 дБ на рабочих местах у красильных машин, на участке набивки коробок, у лущильных станков в корпусе № 2, у рубительных и упаковочных машин, у этикетировочных станков в корпусе № 1 и на участке раскрывки балансов. После виброизоляции электродвигателей лущильных станков на 7 дБ снизился уровень шума.

В результате выполнения всех этих мер улучшились условия труда более 350 работников фабрики. Заболеваемость с временной утратой трудоспособности с 1981 г. по 1983 г. снизилась в среднем почти на 20 %. Профессиональных заболеваний и отравлений за последние 10 лет не отмечалось. На предприятии имеется врач-терапевт,

функционирует зубоврачебный кабинет, регулярно производятся обследования рабочих врачами-специалистами Чудовской районной больницы. Совсем недавно при здравпункте фабрики оборудован новый физиотерапевтический кабинет.

Работники фабрики могут провести свой досуг на базе отдыха, которая принимает одновременно до 70 чел.

Наш рассказ будет неполным, если не упомянуть о перспективах, о ближайших планах. Сейчас на фабрике идет подготовка к техническому перевооружению, а в отдельных цехах уже внедряются новые станки и оборудование. Так, при изготовлении коробок мы применили коробокклеильные станки «Фойт-455». В 1984 г. будут внедрены две автоматические линии фирмы «Сумитома корпорейшен» (Япония) для производства хозяйственных спичек, а так-

же высокопроизводительное оборудование марок АВМ, JUL-2 и SpKB-10 для изготовления коробок из картона. На складе сырья намечено применить грейферные захваты, что позволит исключить тяжелый физический труд. Для обеспечения безопасности при разгрузке вагонов с сырьем предполагается построить специальную эстакаду. В целом за годы одиннадцатой пятилетки улучшились условия труда более чем 400 чел., высвобождено с тяжелых работ 50 чел.

Работа по охране труда и созданию улучшенных санитарно-гигиенических условий для рабочих на производстве должна вестись систематически и комплексно. Согласованно и активно в ней должны участвовать технические, технологические и экономические службы, общественные организации.

УДК 684:658.382.3

За безопасную работу технологического оборудования

П. А. ПЛАВСКИЙ — П. М. О им. Урицкого

В Ростовском производственном мебельном объединении им. Урицкого внедрена система аттестации технологического оборудования и присвоения ему «Знака безопасности». Эта работа проводилась в несколько этапов. Сначала в структурных подразделениях объединения были созданы фабричные и цеховые комиссии, в обязанности которых вошла подготовка технологического оборудования к аттестации, его ремонт, устранение неисправностей, установка на станках ограждений, тормозных устройств и т. д.

Следующим этапом было создание центральной комиссии объединения под руководством главного инженера. В ее состав вошли главные специалисты и начальники ведущих отделов и служб. Приказом по объединению на центральную комиссию возложили обязанность контролировать выполнение графика аттестации для присвоения оборудованию «Знака безопасности».

В объединении разработано и утверждено Положение о присвоении оборудованию «Знака безопасности». Разработана и введена карта безопасности, которая составляется на каждый вид оборудования. Ее заполняет механик фабрики или цеха совместно с инженером-технологом и общественным инспектором по охране труда фабричного или цехового комитета профсоюза.

В карту безопасности заносятся все требования безопасности, установленные нормативно-технической документацией, и ГОСТов ССБТ на данное производственное оборудование. В карте перечисляются показатели и требования безопасности, представляемые конкретно к каждому виду станков. Так, шлифовальный станок ШЛПС-2м должен отвечать следующим требованиям: иметь тормозное устройство, обеспечивающее его остановку в течение 2—6 с, защиту от статического электричества, блокировку кнопки «пуск» с вытяжной вентиляцией и крышками пылеприемников и т. д.

В карту заносится коэффициент безопасности (K_6), который определяется отношением количества требований безопасности (T_6), соответствующим требованиям

нормативно-технической документации, к общему количеству показателей (T_0) данного станка. Формула подсчета выглядит так: $K_6 = T_6 / T_0$.

Если K_6 меньше единицы, то механик фабрики или цеха составляет план организационно-технических мероприятий по приведению оборудования в безопасное состояние. Например, при подготовке к представлению на аттестацию шлифовального станка ШЛПС-2м предусмотреть изготовление и установку тормозного устройства; срок исполнения — IV квартал, исполнитель — механик фабрики; установить защиту от статического электричества. Срок исполнения — II квартал, исполнитель — энергетик фабрики. План организационно-технических мероприятий составляют на каждый станок. Планируют такие мероприятия, выполнение которых позволит довести каждую позицию параметра до требований нормативно-технической документации. План утверждает главный инженер фабрики или начальник цеха.

На основании плана организационно-технических мероприятий ежеквартально подсчитывают плановые коэффициенты безопасности, которые заносят в карту безопасности. По мере выполнения мероприятий определяют фактический коэффициент безопасности, который также заносится в карту безопасности. При фактическом коэффициенте безопасности, равном единице, оборудованию присваивается «Знак безопасности». Плановые и фактические коэффициенты подсчитывает механик фабрики или цеха.

«Знак безопасности» оборудованию присваивает фабричная или цеховая комиссия, окончательное решение о присвоении принимает центральная комиссия объединения, которая получает от фабрик и цехов паспорт станка, карту безопасности и протокол заседания фабричной и цеховой комиссии, который составляется по установленной форме. В протоколе указывается модель станка, его инвентарный номер и соответствие нормативно-технической документации. Протокол подписывают председатель и члены комиссии.

Центральная комиссия объединения рассматривает представленные фабриками и цехами материалы и проверяет фактическое состояние оборудования, после чего принимает решение о присвоении «Знака безопасности». Это решение также оформляется протоколом, который подписывают все члены комиссии.

Решение центральной комиссии о присвоении производственному оборудованию «Знака безопасности» фиксирует механик фабрики или цеха в книге регистрации, которая у него хранится, и заносит, кроме того, в карту безопасности станка. В книге регистрации указывается наименование оборудования, его инвентарный номер, дата присвоения «Знака безопасности» и итоги перееаттестации.

В соответствии с решением центральной комиссии о присвоении оборудованию «Знака безопасности» этот знак приклеивается на хорошо обозримом месте на оборудовании. Поддержание уровня безопасности оборудования, которому присвоен «Знак безопасности», возлагается на механика фабрики или цеха. Переаттестация производится раз в два года.

Если при очередной переаттестации или различных проверках оборудования обнаружится его несоответствие требованиям нормативно-технической документации, то

«Знак безопасности» аннулируется. Причины такого решения центральной комиссии объединения записывают в книге регистрации и в карте безопасности.

В настоящее время «Знак безопасности» в объединении присвоен пятнадцати единицам производственного оборудования. В соответствии с утвержденным графиком в конце одиннадцатой пятилетки он будет присвоен еще 35 единицам различного оборудования.

Внедрение системы подготовки к присвоению «Знака безопасности» оборудованию позволило повысить на некоторых производственных участках производительность труда на 2—3 %. Годовой экономический эффект составил — 11,5 тыс. р.

Сокращение применения ручного труда — важный резерв повышения эффективности производства

П. П. ДУРДИНЕЦ — заместитель министра лесной и деревообрабатывающей промышленности УССР

Претворяя в жизнь исторические решения XXVI съезда КПСС и последующих Пленумов ЦК партии, трудовые коллективы лесной и деревообрабатывающей промышленности Украины вносят достойный вклад в выполнение и перевыполнение заданий одиннадцатой пятилетки.

За три года пятилетки Минлеспром УССР увеличил производство продукции на 15,5 % при плановом задании 13,7 %. Сверх плана произведено товарной продукции на 88,5 млн. р. Среднесписочная численность промышленно-производственного персонала увеличилась за этот период всего на 1,2 %, в то время как производительность труда возросла на 14,3 %. Увеличился выпуск изделий высшей категории качества. Производство мебели с почетным пятиугольником составило 47,7 % от общего ее объема. Достижению таких показателей способствует реализация мероприятий целевой комплексной научно-технической программы повышения эффективности использования трудовых ресурсов Минлеспрома УССР на 1981—1985 гг. — программы «Труд».

В целях повышения производительности труда и дальнейшей интенсификации производства на предприятиях министерства используется опыт работы Днепропетровского комбайнового завода имени К. Е. Ворошилова по повышению эффективности производства на основе аттестации рабочих мест. Объединение «Днепропетровскдрев» определено головным, на его базе организована школа по дальнейшему внедрению и распространению передового опыта комбайнстроителей. С 1984 г. этот опыт внедряется на предприятиях объединений «Днепропетровскдрев», «Закарпатлес», «Прикарпатлес», «Черновицлес». Здесь ведется необходимая подготовительная работа для внедрения комплексной системы ежегодной аттестации рабочих мест, предусматривающей оценку технического, технологического, организационного и социального уровня каждого рабочего места в сравнении с требованиями типовых проектов его организации.

В текущей пятилетке комплексной научно-технической программой «Труд» установлено задание по экономии труда для 30 тыс. работающих и переводу с ручного на механизированный труд 10 тыс. чел. К концу пятилетки предусматривается охватить механизированным трудом до 61 % рабочих.

Механизации ручного и ликвидации тяжелого физического труда коллегия Минлеспрома УССР уделяет большое внимание. Организованы учет и паспортизация ручных и трудоемких работ во всех цехах и на производственных участках объединений и предприятий отрасли. Это позволило определить реальный уровень механизации труда на предприятиях, а также потребность в типовом и нестандартном оборудовании.

Основными путями сокращения ручного труда по комплексной программе являются: дальнейшая концентрация и специализация производства, внедрение прогрессивной технологии, централизация вспомогательных и обслуживающих производств, особенно ремонтного хозяйства; обновление действующего оборудования за счет внедрения поточных механизированных, полуавтоматических и автоматических линий; механизация погрузочно-разгрузочных и складских работ; изготовление более технологичных и менее трудоемких изделий, совершенствование организации труда.

Комплексная программа сокращения ручного труда тесно

узвана с планом экономического и социального развития отрасли и всей республики, что позволяет учитывать регионально-отраслевые особенности производства и перспективы использования высвобождающихся людских ресурсов путем их переподготовки для комплектации новых рабочих мест.

Для координации работ по сокращению ручного труда в объединениях и на предприятиях созданы методические советы и назначены ответственные исполнители, на которых возложена разработка планов-графиков внедрения мероприятий, контроль за их выполнением и отчетностью. На уровне министерства образован координационно-методический совет, в функции которого входит руководство ходом реализации программы.

В решении проблем сокращения ручного труда активное участие принимают подведомственные научно-исследовательские и проектные институты, институты АН УССР, Минвуза УССР и другие организации, а также рационализаторы и изобретатели отрасли.

В деревообрабатывающей промышленности республики идет концентрация и специализация производства. Так, если в 1965 г. лесопилением у нас занималось 126 предприятий, то в начале 1984 г. — только 57. Построены новые цехи на Свалявском и Верховинском лесокombинатах, Клеванском ДОКе, Стрыйском и Знаменском мебельных комбинатах. Почти наполовину заменен парк лесопильного оборудования. Внедряются башенные краны с грейферными захватами, сортировочные бревнообсыпатели и разобшители бревен. Все это позволило механизировать тяжелый физический труд на сортировочных и погрузочных работах и довести степень охвата рабочих механизированным трудом до 58,6 %.

До конца 1985 г. запланировано ввести в действие современные лесопильные цехи на Тересвянском, Вижницком и Сколевском ДОКах, Добромильском мебельном и Каменско-Бугском лесопаркетном комбинатах вместо старых цехов, где применялась устаревшая технология со значительными затратами ручного труда. Намеченные мероприятия направлены не только на механизацию ручных работ, но и улучшение использования лесосырьевых ресурсов.

В производстве ДСП реконструируются и механизуются участки разгрузки, складирования и подачи сырья в производство с вовлечением в промышленную переработку древесных отходов, в том числе опилок и станочной стружки. На заводах ДСП Надворнянского и Брошневского лесокombинатов, Киевском заводе ДСП, в цехах ДСП Костопольского ДСК и Солоницеского комбината мебельных деталей реконструируются участки склада сырья по схеме «рубительная машина — центробежный станок». В результате на каждом заводе высвобождается от 8 до 10 чел., занятых ручным трудом. Степень охвата рабочих механизированным трудом в производстве ДСП в среднем по Минлеспрому УССР доведена до 68,6 %. В дальнейшем намечается создание механизированных складов щепы.

На фанерных предприятиях осуществляются мероприятия по механизации складов сырья, внедрению термической обработки древесины. Появились линии рубки и укладки шпона на базе роторных ножиц. Находят широкое применение разработанные Ивано-Франковским ПКТИ устройства для съема строганого шпона со станков ДКВ-3000. Механизированным трудом занято

6,8 % рабочих. Предусматривается расширить производство факеры на Киевском заводе и Оржевском ДОКе до 50 тыс. м³ в год за счет внедрения современного высокопроизводительного оборудования.

Доля мебели в общем объеме выпускаемой продукции на предприятиях министерства составляет почти 65 %. Развитие отрасли осуществляется путем углубления технологической специализации. Создаются базовые предприятия по производству мебельных деталей и отделочно-сборочные предприятия. Коренным образом обновляются производственные фонды. В парке технологического оборудования все больший удельный вес занимают автоматические, полуавтоматические и механизированные поточные линии, на основе которых создаются комплексно-механизированные участки и цехи.

Внедряются тысячи единиц нового высокопроизводительного оборудования. Механизируются сборочные работы за счет применения пневмодрелей и пневмошуропвертов, широко используются пневмопистолеты и упаковочные машинки УкрНИИМОДа на обойных и упаковочных операциях. Нарастают объемы использования ламинированных плит, синтетического шпона, пенополиуретана, латекса и других прогрессивных материалов, применение которых сокращает объем ручных операций и обеспечивает значительную экономию труда.

Широко внедряется нанесение лаков вальцами и технология ускоренной сушки отделочных покрытий инфракрасными и ультрафиолетовыми лучами. Растет выпуск мебели с высококачественной открытой пористой отделкой матовыми лаками. Постоянно обновляется ассортимент выпускаемой мебели, внедряются современные наборы, при изготовлении которых снижаются расход сырья и материалов, а также трудозатраты. Реализация программы повышения технического уровня производства мебели обеспечила значительное сокращение ручных операций. Степень охвата рабочих механизированным трудом достигла 66,6 %.

К концу одиннадцатой пятилетки объем централизованного изготовления и поставки шитовых и брусковых деталей мебельным предприятиям возрастет почти вдвое. Так, машинную обработку деталей предполагается осуществлять на 117 специализированных участках вместо 176. Клеильно-облицовочные работы и повторную машинную обработку — на 106 участках вместо 146. Будет введено в эксплуатацию более 200 комплектов автоматических и полуавтоматических линий. Реконструкции подлежат большое число предприятий.

Значительное внимание уделяется внедрению новой технологии использования проклеенной измельченной древесины. Создаются мощности по производству формованных из измельченной древесины тарных ящиков (Мотовиловский ДОК), мебельных ящиков (Солоницевский комбинат мебельных деталей), табуретов (Броварской и Черкасский ДОКи), отделочных панелей и межпильных прокладок (Берегометский лесокombинат), пустотелого бруса

(Киевский ДОК). Все это направлено на снижение трудоемкости выпускаемой продукции и экономию сырьевых ресурсов.

Важнейшим резервом повышения эффективности производства, роста производительности труда является комплексная механизация подъемно-транспортных и складских работ, межцеховых и внутрицеховых перевозок. На этих работах применяются башенные и козловые краны, авто- и электропогрузчики, система напольных неприводных роликовых конвейеров. Широко используются разработанные УкрНИИМОДом многооборотные стропы и обвязки для транспортирования черновых мебельных заготовок, тары, листовых материалов и другой продукции. За три года текущей пятилетки численность рабочих, занятых тяжелым физическим трудом, уменьшилась на 2,3 тыс. чел. На этих работах полностью исключен труд женщин на всех деревообрабатывающих и мебельных предприятиях. Степень охвата рабочих механизированным трудом по Минлеспрому УССР на погрузочно-разгрузочных и транспортных операциях составляет 51,5 %. При подведении итогов социалистического соревнования между предприятиями и объединениями уровень механизации труда учитывается как один из основных оценочных показателей.

За три года текущей пятилетки реализовано более 10 тыс. мероприятий, что обеспечило значительное повышение технического уровня производства и позволило довести степень охвата рабочих механизированным трудом в целом по министерству до 58,3 %. От ручного труда освобождено почти 5,7 тыс. чел. Все они трудятся на вновь созданных рабочих местах. Таким путем увеличены мощности по производству ДСП на 243 тыс. м³, мебели на 143,5 млн. р.

Последовательная работа по повышению технического уровня, совершенствованию организации производства и труда создает реальные предпосылки для ускорения темпов роста производительности труда и улучшения качества продукции. Так, за 1983 г. общий прирост производительности труда на наших предприятиях составил 3,6 %. 36,1 % от всех факторов этого прироста производительности труда обеспечила реализация комплексной программы сокращения применения ручного труда.

Итоги работы за годы текущей пятилетки свидетельствуют о том, что деревообрабатывающая промышленность республики находится на пути интенсивного развития. Перед трудовыми коллективами Минлеспрома УССР стоят большие задачи по дальнейшей механизации и автоматизации производства, сокращению применения ручного труда. Успешное решение этих задач в значительной степени зависит от усиления инженерной работы во всех звеньях, развития в каждом производственном и научном подразделении творческой активности, усиления ответственности исполнителей. Нет сомнения, что труженики деревообрабатывающей промышленности Украины добьются новых успехов и внесут достойный вклад в дело повышения эффективности общественного производства.

Новые книги

Куликов В. А., Чубов А. Б. Технология клееных материалов и плит. Учебник для вузов. — М.: Лесная пром-сть, 1984. 344 с. Цена 1 р. 10 к.

Описываются виды древесного сырья, клееной древесины, клеев, защитных пленок и облицовки. Рассматриваются процесс склеивания древесины и его теоретические основы. Рассказывается о технологии производства лущеного и строганого шпона, фанеры и фанерных плит, ДСП плоского и экструзионного прессования, пластика из древесных пресс-масс, комбинированных древесных материалов, несущих строительных конструкций из массивной древесины. Предназначена для студентов лесотехнических вузов и ИТР отрасли.

Методические указания. Порядок участия и работы специалистов Минлесбумпрома СССР в составе комиссий по испытаниям образцов оборудования и инструмента. — М.: ВПКТИМ, 1984. 38 с. Бесплатно.

Приведены положения государственных и отраслевых стандартов по постановке продукции на производство, а также ряд других положений и рекомендаций о работе приемочных комиссий и испытаниях продукции, которыми должны руководствоваться специалисты предприятий и организаций Минлесбумпрома СССР, если испытания проводятся на их предприятиях. Методические указания могут быть использованы специалистами отрасли также в условиях приемки продукции, создаваемых машиностроительными министерствами, с учетом положений и требований соответствующего отраслевого стандарта.

УДК 684.4.05:621.9 - 114.001.8

Модернизация полуавтоматических линий для облицовывания пластей мебельных щитов

Ю. В. КОБА — Смыжский Д О К имени С. М. Кирова

На нашем комбинате полуавтоматические линии работают с 1975 г. Первой была установлена линия для облицовывания пластей МФП-1. Ее монтаж вели наиболее опытные слесари и электрики.

Одновременно с началом монтажа были приняты меры по обучению обслуживающего персонала. Были разработаны программы обучения для операторов из числа станочников позиционного оборудования, изъявивших желание стать операторами полуавтоматических линий. Программы предусматривали подготовку операторов для каждого типа полуавтоматических линий. Общие программы разработали только на однотипные линии, незначительно различающиеся конструкцией, например для МФП-1 и АКДА.

Весь курс обучения включает в себя по 30 ч лекционных и практических занятий. В процессе обучения слушатели знакомились со следующими предметами: материаловедением, основами гидравлики, теплотехники, пневматики, электротехники. По всем перечисленным дисциплинам занятия вели ведущие специалисты предприятия.

После курса обучения рабочие проходили месячную практику совместной работы непосредственно в действующих цехах под руководством лучших операторов и мастеров. Только после успешной проверки теоретических знаний и учебной практики тарифно-квалификационная комиссия во главе с главным инженером предприятия присваивает каждому рабочему квалификацию оператора соответствующей полуавтоматической линии.

Аналогично велась подготовка слесарей-ремонтников и электриков, обслуживающих полуавтоматические линии, а сменные мастера и начальники цехов сдавали технический минимум по наиболее сложному технологическому оборудованию, имеющемуся в цехе.

Оператор полуавтоматической линии — высококвалифицированный рабочий, который должен самостоятельно задавать режим работы линии, своевременно обнаруживать и устранить мелкую неисправность на линии, быстро предупредить соответствующую службу о ненадежной работе того или иного узла или агрегата. У нас стали редкими аварийные ремонты полуавтоматических линий, значительно уменьшились трудозатраты на обслуживание

сложного технологического оборудования, поскольку оператор линии все операции по ее наладке и регулировке выполняет сам.

Опыт эксплуатации линии для облицовывания пластей показал, что много времени у обслуживающего персонала занимает мойка клеевых вальцов КВ-19, входящих в состав любой из полуавтоматических линий по облицовыванию пластей. От чистоты этих вальцов зависит качество облицовывания. Чтобы сократить время мойки, мы решили установить небольшой собственный изготовленный подогреватель воды, для которого использовали конденсат из линии МФП-1. Конструкция подогревателя — «труба в трубе». Для этого можно с успехом использовать небольшой подогреватель мазута или аналогичный аппарат, рассчитанный на давление в паровой сети. Была изменена цеховая канализация, соединяющая приемник у клеевых вальцов с распределительным колодцем у цеха и выполненная в виде бетонного желоба (внутренний размер его 400×100÷150 мм). Желоб изготовили на месте с использованием опалубки и перекрытия из бетонных плит. Такая конструкция дала возможность быстро удалять остатки клея.

Много хлопот доставляло схождение широкой ленты конвейера загрузки и выгрузки. Система регулирования этого механизма, выполненная заводом-изготовителем, оказалась неэффективной. Рационализаторы комбината испробовали несколько вариантов изменения системы. Наиболее эффективным оказался следующий (рис. 1).

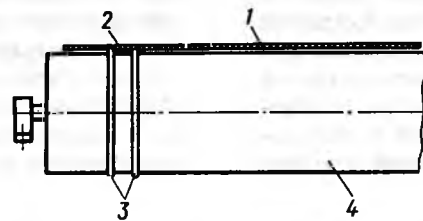


Рис. 1. Фиксация ленты на натяжном и приводном роликах

прививается плоский ремень 8×60 (поз. 2), а для направления на ролике 4 прививаются по окружности два прутка 3 диа-

метром 8 мм. Так осуществляется фиксация ленты на натяжном и приводном роликах.

Наиболее слабым звеном в комплексе оборудования линии МФП-1 оказалась траверса нижней плиты, которая под воздействием нагрузки деформировалась, и линия не могла работать нормально. Мы решили самостоятельно усилить траверсу нижней плиты путем вваривания шести полос 16×1800 (рис. 2). Для них при помощи газовой резки во всех ребрах

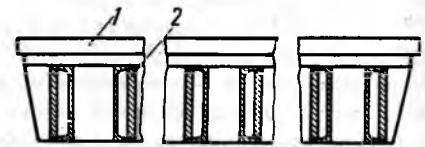


Рис. 2. Расположение шести усилительных полос на траверсе нижней плиты пресса:

1 — паровая плита; 2 — полосы усиления

жесткости были прорезаны пазы. Траверсу укладывали на ровную площадку. Одновременно два сварщика выполняли ручную электродугую сварку на постоянном токе электродами Э42 диаметром 5 мм. Правильное выполнение всех операций по сварке предохраняет траверсу от деформации.

Следует отметить, что качество исполнения линий МФП-1 значительно выше, чем линий АКДА, выпускаемых Нелидовским заводом гидравлических прессов. Однако обе линии недостаточно оборудованы системами контроля и оповещения. Оператор выполняет различные технологические операции и не может постоянно следить за показаниями приборов, поэтому необходима система сигнализации, которая оповещала бы о тех или иных неполадках: упало давление в паропроводе или в пневмосети, поэтому плохо работает питатель. На каждом предприятии сами изготавливают системы оповещения, при этом применяют имеющиеся приборы и запасные части, изготавливают вытяжные зонты для пресса и конвейера выгрузки. Безусловно, было бы лучше комплектовать все это на заводе, изготавлиющем линии.

Новые книги

Руководящие технические материалы по производству технологической щепы из отходов лесопиления.— Архангельск: ЦНИИМОД, 1984. 88 с. Цена 50 к.

Материалы для предприятий, вырабатывающих технологическую щепу, определяют основные требования к ее

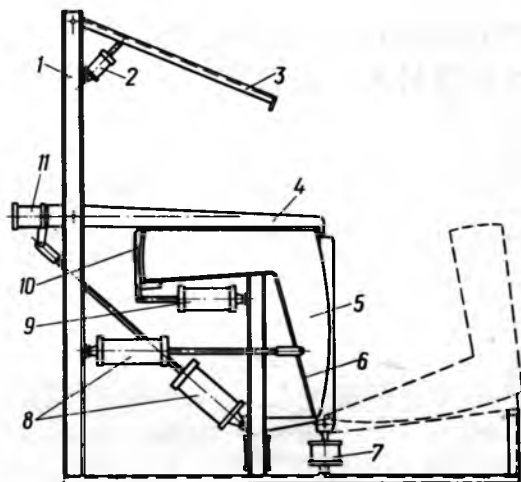
производству при рациональном использовании отходов, а также оборудования и электроэнергии. Приводятся схемы производства технологической щепы на Соломбальском ЛДК, Плещееком лесозаводе, на ЭПЗ «Красный Октябрь» ЦНИИМОДа. Предназначены для ИТР и рабочих.

Механизированная пресс-форма для изготовления каркасов кресел из полистирола

О. И. КИТАШЕНКО — П М О «Краснодар»

Многолетний опыт производства различных деталей из вспенивающегося суспензионного полистирола позволил разработать на нашем предприятии механизированную пресс-форму для формирования каркасов кресел.

Рама 1 пресс-формы оснащена кронштейном-захватом 3, который приводит в действие пневмоцилиндр 2 (см. рисунок).



Пресс-форма для изготовления каркасов кресел из вспенивающегося суспензионного полистирола

На раме установлена неподвижная часть 6, на которой монтируется большая 5 и малая 10 откидные части. Они вместе с крышкой 4, также смонтированной на раме, перемещаются с помощью пневмоцилиндров 8, 9. На крышке установлен пневмоцилиндр 11,

приводящий в движение запорный клин (на рисунке не показан).

Управление пресс-формой осуществляется с помощью четырех пневмокранов, оборудованных приспособлениями для последовательного их включения и выключения.

Работает пресс-форма следующим образом. Рабочей смесью заполняют полость пресс-формы и подают команду на пневмоцилиндр 8, который закрывает крышку, затем запирается клиновой замок.

По истечении времени, необходимого для формирования каркаса и его охлаждения, подается команда на пневмоцилиндры 8 и 11, которые открывают клиновой замок на крышке и поднимают ее. Крышку фиксирует в поднятом положении кронштейн-захват 3.

После этого подается команда на пневмоцилиндры 9 и 7, которые отбрасывают малую откидную часть и отделяют большую откидную часть вместе с отформованным каркасом от основы. Следующая команда подается на пневмоцилиндр 8, который отбрасывает большую откидную часть. При ее перемещении отформованный каркас, находящийся внутри, захватывается кронштейном-захватом и выжимается из большой откидной части.

Готовый каркас по роликовой дорожке перемещается к месту складирования. Пресс-форма очищается от налипших частиц, смазывается антифрикционной смазкой. Закладывается матерчатая формующая рубашка. Команды, сделанные в обратной последовательности, приводят пресс-форму в исходное положение.

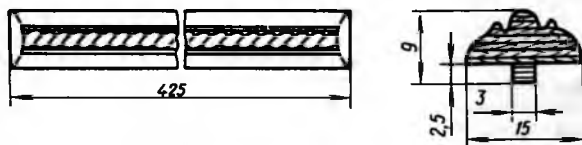
Расход вспенивающегося суспензионного полистирола за один цикл составляет 8,5 кг. Производительность в смену — 11 каркасов размером 690×550×525 мм. Внедрение механизированной пресс-формы позволило значительно снизить трудоемкость процесса и улучшить условия обслуживания пресс-формы. Экономический эффект от внедрения механизированной пресс-формы составил 0,3 тыс. р.

УДК 684:331.876.2

Опыт изготовления декоративных элементов мебели

В. А. ОЛЬШЕВСКИЙ — Петрозаводский лесопильно-мебельный комбинат

На Петрозаводском ЛМК освоено изготовление декоративных элементов для фасадных поверхностей изделий корпусной мебели из строганого шпона (толщиной 0,8 мм) и лущеного шпона (толщиной 1,5 мм). Декоративный элемент из строганого шпона приведен на рисунке. Для склейки применяется карбамидная



Декоративный элемент (раскладка) из строганого шпона

смола КФ-Ж (ГОСТ 14231—78) с отвердителем — лористым аммонием (ГОСТ 2210—73). Клей наносится на внутренний слой шпона. Сформированный блок состоит из двухслойных облицовок строганого шпона (лицевая и под облицовочная) и пятислойных лущеного шпона.

Для прессования используется гидравлический пресс П-474, оборудованный пресс-формой. Матрица и пуансон создают

профиль декора. Обогревается пресс-форма шестью тепло-электронагревателями мощностью 1 кВт каждый.

Основные параметры режима прессования

| | |
|--|---------|
| Вязкость клея при температуре 20 °С (по ВЗ-4), с | 120—250 |
| Давление прессования, МПа | 20—21 |
| Температура пресс-формы, °С | 180—210 |
| Выдержка в прессе (с промежуточным разжимом через 25 с), с | 50 |
| Выдержка после запрессовки (не менее), ч | 2 |
| Влажность заготовок шпона, % | 3—5 |
| Количество слоев шпона, шт | 7 |

Через 25 с после начала прессования необходимо разжать пресс на 1—2 с и снова довести давление до нормативного. Это предотвратит разрыв пакета выходящими водяными парами.

Пресс-форма и мощность пресса позволяют за один цикл получить из заготовки размером 520×75 мм два декоративных элемента размером 460×16×10 мм.

После прессования от заготовки вручную отделяют облой. Черновые заготовки декора комплектуют по породам древесины и транспортируют в ящиках для механической обработки и отделки нитроцеллюлозным лаком НЦ-218 с предварительным крашением поренбейцем НЦ-0140 методом распыления. Лакировать

можно также на лаконоливной машине с укладкой на поддоны 30—40 деталей. Дюралюминиевые поддоны имеют пазы для гребня декора.

Для выборки паза под гребень декора в фасадных поверхностях щитовых деталей мебели используется переоборудованный копировально-фрезерный станок МФК-1. По предложению

рационализаторов комбината вертикальный шпиндель станка повернут в горизонтальное положение на 90° и частота вращения вала уменьшена до 3000 мин⁻¹. В качестве режущего инструмента служит фреза диаметром 120 мм с напайками твердого сплава.

Декоративные элементы из шпона применяются при изготовлении корпусной мебели набора «Кристалл».

В институтах и КБ

УДК 684.7:03:313»

Поиски эстетических концепций в проектировании мебели (по материалам выставки «Мебель-83» на ВДНХ СССР)

Т. А. РЯБКОВА — УЛТИ

На выставке «Мебель-83» были особенно ярко отражены отечественные тенденции в формообразовании мебели для жилья. На ней можно было увидеть и ретроспективные разработки, и поиски новых возможностей для уже ставших традиционными мебельных стенок, и относительно свежий для нас подход к организации жилища как нерасчлененной предметной структуры, в которой все элементы тесно взаимосвязаны.

Что дало толчок такому стиливому разнообразию решений форм мебели, представленной на выставке? Прежде всего, вероятно, дифференциация спроса и относительное стиливое однообразие и монотонность, присущие массовой мебели.

На выставке можно было отметить, что некоторые проектировщики обращаются к эстетическим ценностям прошлых веков, возрождая обильные украшения инкрустацией, резьбой, декоративными накладками (рис. 1). Как нужно относиться к такой мебели? Конечно, эта мебель и сегодня

поиски, навеянные мотивами русской народной мебели (рис. 2). Простота декора сосновых лавок и столов, удобные ярусы полка, теплая и светлая текстура местных пород древесины могут, несомненно, стать благодатной основой при поисках новых форм современной отечественной мебели.

ке жилища и не случайно пользуются популярностью у населения. Очевидно, принцип компоновки хранилищ в виде стенки, весьма экономно использующей жилое пространство, теперь уже надолго укоренился в мебельной промышленности. Тем не менее, нередко слышны и нарекания



Рис. 1. Ретроспективная разработка детали современной мебели

находит своего потребителя. Однако выпускать ее следует небольшими партиями в соответствии со спросом.

Представляют интерес ретроспективные



Рис. 2. Примеры использования арочных и криволинейных форм в корпусной мебели

Однако только высокая квалификация проектанта, вкус и глубокое понимание истоков национальных традиций могут позволить ему найти такое решение при образовании форм мебели, которое бы не было прямым заимствованием, а учитывало особенности современного способа производства и полностью соответствовало требованиям, предъявляемым к современному жилищу. Разумеется, не все представленные на выставке ретроспективные разработки найдут распространение в дальнейшем, но они заставили переоценить современную мебель, обратить особо пристальное внимание на большое значение ее эстетического восприятия.

Активной творческой переработке со стороны проектировщиков подвергаются сейчас мебельные стенки. Безусловно, они и сейчас играют большую роль в обстанов-

в адрес стенок, жалуются на однообразие пропорций, отделки и фурнитуры, слабую функциональную проработку емкостей.

Выставка показала ряд новых объемно-пространственных структур стенок, отличающихся интересными горизонтальными или вертикальными членениями, своеобразием ритмического построения и конструктивного решения элементов. Новизна восприятия порой достигается за счет варьирования глубины ярусов стенки. Иногда ее структура представлена сквозной, что дает возможность иметь стенку-перегородку или чередовать стеллажи с закрытыми коробками.

Ведутся поиски новых выразительных возможностей, скрытых в самой технологии: прессование плит с заданным декоративным рельефом, с перфорациями для заполнения их филенками, стеклами или

зеркалами, фигурное профилирование кромок мебельных щитов, нанесение декора на плиты методом шелкографии.

Все чаще конструкторы мебели обращаются к рамочно-брусковой схеме, используя вместо щитов филенчатое заполнение. При этом часть сучков в сосновой мебели оставляют и они играют роль дополнительного декора. Порою выносятся на фасад и декоративно трактуются элементы крепежной фурнитуры: петли, шляпки винтов и т. д.

Повышает эстетическую выразительность введение криволинейных элементов. Так, используется архитектурный арочный мотив (рис 2) Встречались на выставке и чересчур претенциозные решения, например, наличие центральной арки акцента в духе модерна. Вызывает сомнение целесообразность введения только для украшения спальни полога над кроватью, ведь никакого функционального назначения в современной квартире он выполнять не может

Подробная функциональная проработка элементов стенки делает ее богаче и в эстетическом плане — появляются дополнительные членения в структуре изделия, а многофункциональность некоторых элементов мебели приводит ее к композиционной вариантности.

Из-за трудности набора облицовок с одинаковой структурой для большого количества фасадных плоскостей, а также экономии натурального шпона все чаще предлагаются другие облицовочные материалы и покрытия. Текстуры бумаги уже прочно вошли в производство мебели, однако имитация текстуры оправдана лишь при высоком качестве полиграфического ее исполнения. Если этого нельзя добиться, большой эффект могут дать однотонные бумаги или цветные эмали. Конечно, в этом случае важную роль играет цветовое решение элементов мебели, хроматическое сочетание. Например, тонкая колористическая проработка спальни в нюансной фиолетово-сиренево-лиловой гамме рассчитана на людей с изысканным вкусом, смелое сочетание красного с синим в элементах модульной мебели адресовано молодежи. В небольших квартирах плохо смотрятся массивные наборы корпусной мебели высотой под потолок очень темных тонов, поглощающих свет

Цветовые тона древесины должны нести в себе красоту и прелесть естественного материала, поэтому с эстетической точки зрения плохо воспринимается тонирование натурального шпона в цвета, неестественные для текстуры древесины: зеленый, синий, фиолетовый, черный.

В целом в отечественной практике попытки применения цветных бумаг и эмалей для облицовывания «взрослой» мебели еще довольно робки (предпочитаются текстурные бумаги), но образцы детской мебели, экспонировавшиеся на выставке, говорят о больших резервах этого направления цветового решения фасадов мебели.

Мы уже привыкли, что формы оборудования кухни должны быть простыми, гигиеничными. Для отделки кухонной мебели применяются металлические, пластмассовые, эмалированные материалы, поэтому использование натурального шпона или имитация его при облицовывании кухонной мебели требует особой тщательности при подборе сочетаний материалов ибо непродуманность его нередко приводит

к эстетическому браку (например, соседство шпона красного дерева и белой пластмассовой фурнитуры)

Авторы некоторых проектов предлагают облицовывать все фасадные поверхности корпусной мебели тканями, в том числе и набивными Этот прием интересен и, наверное, перспективен, но требует осторожности при выборе рисунка ткани Очень важно соразмерять его с габаритами мебели и квартиры. Введение, к примеру, крупного контрастного рисунка может привести к перенасыщению помещения «шумом»

кальные поверхности выносятся на фасады изделий, особенно в спальнях наборах Иногда это делается чересчур «щедро» (рис. 3)

На выставке были представлены преимущественно наборы мебели для отдельных функциональных зон в квартире. Получили заслуженное признание те из них, которые позволили потребителю варьировать элементы мебели, набирая те или иные комбинации И все же в гарнитурной мебели практически невозможно учесть особенности каждого жилища и потребности отдельного человека Вероятно

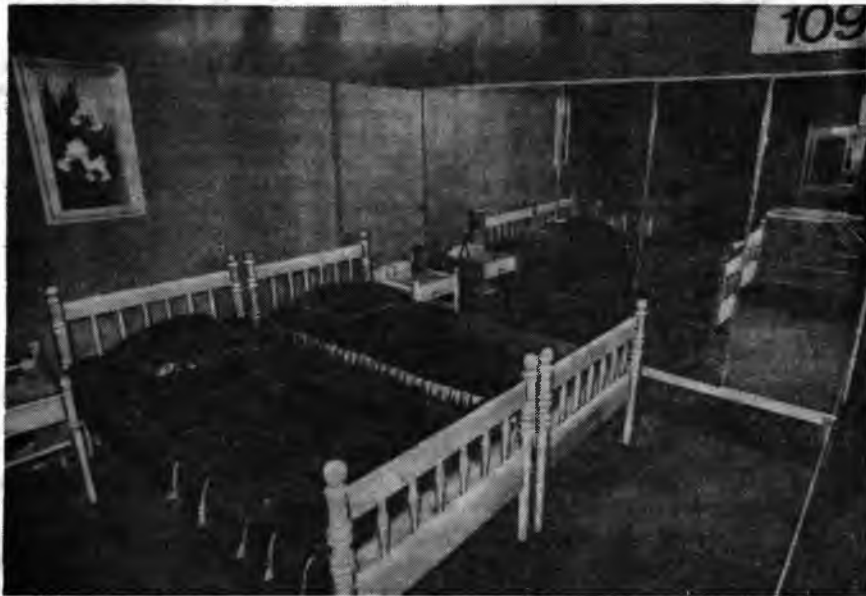


Рис. 3. Большие зеркальные плоскости на фасадах стен

Хочется отметить, что сегодня проектировщики как бы вспомнили о сильном эстетическом воздействии, которое могут оказывать в интерьере зеркала, создавая ирреальные пространства, зрительные колодцы. Во многих наборах большие зер-

наряду с наборами мебели следовало бы выпускать и элементы-полуфабрикаты, которые давали бы возможность потребителю при желании дополнять формы гарнитурной мебели формами собственной разработки с учетом планировки своей квар-



Рис. 4. Вариант системного подхода к оборудованию детской

тиры и своих потребностей или даже целиком «творить» себе жилище.

Сегодня многие хотят активно включиться в процесс оборудования своего жилья сообразно со своей фантазией и вкусами. Об этом свидетельствует спрос на мебельные щиты-полуфабрикаты, на мебель, изготовленную в ателье-мастерских по индивидуальным заказам. Наконец, некоторые изготавливают мебель дома, самостоятельно. Почему бы не помочь таким энтузиастам реализовать свои творческие возможности в этой области? Правда, в проектах перспективных квартир массового строительства ближайших лет помещения для этих целей не предусматриваются. Это так, но тем не менее спонтанно в городских квартирах такие зоны возникают, и процесс этот закономерен. Думается, что оборудование такой рабочей зоны должно быть приемлемым для жилища, приспособленным к трансформациям, иметь многоцелевое назначение.

На выставке демонстрировалась интересная мебель, которую можно рассмат-

ривать как имманентную часть архитектуры. В их число входят несколько интерьеров, предназначенных для одного-двух человек, и, пожалуй, большая часть детских гарнитуров, спроектированных так, что в них, кажется, «оживает» каждый кубический метр пространства (рис. 4). Подобная пространственная организация была свойственна русскому народному жилищу, в котором стены, пол, потолок, печь (как композиционный центр) вместе с лавками, полками, столами представляли собой единую систему, гармоничную по функциональной наполненности, пластике форм и декоративной проработке, по используемым материалам. Одна из причин внутреннего единства народного жилища — совмещение в одном лице и автора замысла, и изготовителя, и потребителя. Логика развития промышленного производства потребовала разделения труда между проектировщиками и изготовителями. За функционально-эстетическую проработку мебели теперь, в основном, отвечают проектировщики.

Положение таково, что в цепочке проектировщик — изготовитель — потребитель мебели наименее заинтересованным звеном в эстетическом качестве продукции оказывается изготовитель. Каким образом превратить его в звено, активно и положительно влияющее на качество продукции? Конечно, с одной стороны, необходим экономический рычаг — материальная заинтересованность в реализации мебели, — такое направление разрабатывается в сфере экономики. Но этого, безусловно, мало. Производственники должны быть и творчески заинтересованы в совершенствовании продуктов своего труда.

Добиться этого можно, ставя перед ними не только чисто производственные задачи, но и посвящая их в общий идейно-эстетический замысел проектировочных решений, делая их единомышленниками, соавторами проектов. Этот момент в процессе создания мебели очень важен, ибо он поможет придать изделиям высокие эстетические качества.

УДК 684.001.6

Обзор работ ПКБ мебели Минмебельдревпрома Литовской ССР

О. В. НАВИЦКЕНЕ

В 1983 г. коллектив ПКБ мебели работал над созданием мебели бытовой и для общественных зданий, проектами реконструкции и расширения предприятий, разрабатывал технологические процессы, создавал и изготавливал нетиповое оборудование для предприятий республиканского министерства, разрабатывал мероприятия по улучшению условий труда, занимался экономическими исследованиями и т. д.

Создана техническая документация и начато производство ряда новых моделей мебели, в том числе для общей комнаты, для отдыха, для спальни.

Корпусная мебель для общей комнаты может быть выполнена в виде наборов различного функционального назначения с отделениями для книг, радиоаппаратуры, посуды, белья и верхней одежды, телевизора, с баром и ящиками. Шкафы — сборно-разборной конструкции, щитовые. Опорами им служат боковые стенки, имеющие наконечники. Изделия собирают на эксцентрических стяжках. Проходные боковые стенки шкафов позволяют избежать дублирования вертикальных щитов, с дублированными боковыми стенками применяют только в том случае, если они разделяют отдельные части шкафа, различные по высоте и глубине. Щитовые элементы шкафов из ДСП облицованы строганым шпоном твердых лиственных или ценных пород. Изделия отделаны матовым нитролаком, фасадные плоскости — полиуретановым лаком. Ручки дверей подчеркивают вертикальное членение фасадной плоскости. Проходящие горизонтальной полосой через все изделие, клееные из шпона ящики с фасонной ручкой придают мебели художественную выразительность.

Набор мебели для отдыха «Кирас» (см. рисунок) предназначен для гостинных и общих комнат жилых помещений. В него входят диван, два кресла и два журнальных столика. Диван и кресла состоят из рам сиденья и спинки, на которые накладываются мягкие элементы из пенополиуретана. Основание сиденья — эластичное, из пружин. Подлокотники выполнены из гиутоклееных элементов. Мягкие элементы сидений украшены декоративными ремнями. Ножки изделий — деревянные.

Гарнитур мебели для спальни «Вакарас» состоит из двухместной кровати, тумб — двух туалетных и одной для постельных

принадлежностей, двух банкеток. Кровать — повышенной комфортабельности, обтекаемой формы, с закругленными углами мягкого борта, который плавно объединяет головную и ножную спинки, придавая изделию законченность. Такую же обтекаемую форму имеют банкетки.



Кровать — разборной конструкции, обита тканью с двусторонними матрасами и наматрациком. Каркас изготовлен из ДСП. Основание кровати эластичное, выполнено из плоских растяжных пружин и настилочного слоя из поролона. Туалетные тумбы имеют специально оборудованные ящики для хранения бижутерии, косметики. Вариантность компоновки гарнитура по составу и отделке изделий позволяет производителю гибко реагировать на требования рынка и разнообразить ассортимент, создавать современный, стилистически выдержанный и удобный интерьер.

На мебельном комбинате имени И. Мескупаса (г. Укмерге) разработан проект механизации процесса изготовления конторской мебели. Годовой объем выпуска составляет до 2 млн. р. при облицовывании 30 % мебельных щитов из ДСП натуральным строганым шпоном и 70 % — синтетическим шпоном (в том числе

выпускается до 350 тыс. м² щитов в год из ламинированной ДСП).

Для повышения производительности и улучшения условий труда в проекте предусматривается отделка: ящиков и рамок — на подвижном конвейере; облицованных строганым шпоном кромок щитов — на конвейере для отделки кромок; щитовых деталей — на поточной линии грунтования-лакирования. Сушка осуществляется в этажерочной конвекционной проходной камере. Предусматриваются также: сборка изделий на рабочих местах с использованием транспортных конвейеров; упаковка мебели на рабочих столах в гофротару и деревянную обрешетку; транспортирование внутри цеха с использованием системы конвейеров и этажерочных тележек; складирование мебели — транспортными пакетами на поддонах в стеллажах.

Разработано техническое задание на проектирование поточной линии грунтования-лакирования пластей щитовых деталей производительностью 2000 пог. м щитов в смену. На линию готовится рабочая документация.

Создан рабочий проект механизированного склада древесных отходов цеха № 1 ПМО «Кауно балдай», предусматривающий полную механизацию погрузочно-разгрузочных и транспортных работ по сбору древесных отходов производства, их хранению и дозированной подаче непосредственно к месту сжигания. В механизированный участок, выполняющий эти функции, входят: два вертикальных бункера для сбора, хранения и дозированной выдачи топливных отходов емкостью по 60 м³ (ДБО-60); приемное устройство (саморазгружающийся бункер) для разгрузки автощеповозов, доставляющих топливные древесные отходы из других цехов объединения, емкостью — 37 м³; пневмотранспортные системы по доставке древесных отходов к вертикальным бункерам и от них — к котельной.

Внедрение полной механизации погрузочно-разгрузочных и транспортных работ, связанных со сбором, хранением и подачей топливных древесных отходов непосредственно к месту их сжигания, позволяет высвободить часть рабочих, обеспечивает экономию топлива, улучшает организацию работ.

За рубежом

УДК 674.815-41.03(103)

Влияние породного состава древесины на свойства древесностружечных плит

КОВАЧ ПАЛ — эксперт секретариата СЭВ (Венгрия)

В Венгрии экономное использование древесного сырья имеет особое значение, так как лесные ресурсы страны незначительны, а породный состав своеобразен. Лесистость, т. е. отношение территории, покрытой лесом, ко всей территории, в Венгрии составляет 18% (в Европе средняя лесистость 25%). Породный состав лесов Венгрии приводится в табл. 1 (в процентах).

Таблица 1

| Порода | По площади лесов | По запасам древесины |
|----------------------------------|------------------|----------------------|
| Дуб | 23,0 | 26,2 |
| Дуб чернильный | 14,2 | 18,8 |
| Акация | 22,0 | 13,5 |
| Граб | 8,6 | 8,8 |
| Бук | 7,4 | 13,0 |
| Тополь | 6,9 | 5,4 |
| Хвойные (в основном сосна и ель) | 9,8 | 7,5 |
| Прочие (лиственные) | 8,1 | 6,8 |

Из табл. 1 видно, что твердые лиственные породы в Венгрии являются основой для расширения сырьевой базы деревообрабатывающей промышленности. Учитывая тот факт, что качество древесины невысокое (в 1970 г. только около 50% заготовок было использовано для промышленных целей), остро встал вопрос о способах применения твердых лиственных пород для производства агломерированных плит.

Древесностружечные плиты в Венгрии выпускают со второй половины 50-х годов. В 1960 г. было выпущено 6 тыс. м³, в 1970 г. — 70 тыс., в 1975 г. — 168 тыс., в 1980 г. — 211 тыс. м³. К 1985 г. промышленность ВНР намечает выпустить 330 тыс. м³ ДСП. Кроме того, с 1982 г. ежегодно выпускается 34 тыс. м³ цементно-

стружечных плит и 55 тыс. м³ костровых.

Для производства ДСП в 60-е годы применяли отходы хвойных пород древесины. Чтобы расширить сырьевую базу, стали использовать лиственные и малоценные породы древесины.

Трудности совместного применения разных пород для производства ДСП обусловлены различными свойствами этих пород. Основные свойства древесных пород, произрастающих в Венгрии, приведены в табл. 2.

Таблица 2

| Порода | Плотность, г/см ³ | Содержание коры, % | Нр | Содержание, % | |
|----------------|------------------------------|--------------------|---------|---------------|---------|
| | | | | целлюлозы | лигнина |
| Ель | 0,43 | 8—12 | 4,0—4,8 | 45 | 28 |
| Сосна | 0,49 | 10—25 | 3,8—4,5 | 42 | 25 |
| Тополь | 0,42 | 11—13 | 6,3—7,4 | 52 | 25 |
| Береза | 0,70 | 11 | 4,9 | 43 | 27 |
| Ольха | 0,49 | 8—12 | 5,6—6,6 | 43 | 25 |
| Бук | 0,68 | 5—9 | 5,0—5,8 | 55 | 24 |
| Дуб | 0,65 | 15—20 | 4,0—4,8 | 41 | 27 |
| Дуб чернильный | 0,72 | 19—21 | 6,0—6,8 | 46 | 26 |
| Акация | 0,73 | 8—22 | 5,6 | 41 | 31 |
| Граб | 0,79 | 6 | 5,8—6,5 | 44 | 25 |

Чтобы оценить возможности применения разных пород древесины для выпуска ДСП, были проведены лабораторные и производственные испытания в Лесотехническом институте (г. Шопрон) и на Западно-венгерском деревообрабатывающем комбинате (г. Сомбатхей). На основе проведенных исследований можно сделать вывод, что наряду с такими факторами, как вид сырья, марка, количество и распределение

связующего, размер древесных частиц и их распределение в стружечном ковре, влажность ковра, параметры прессования, плотность плиты и ее распределение по сечению, использование разных добавок, важное значение для качества плит имеет порода применяемой древесины и характерные для нее свойства.

Плотность древесины. Из табл. 2 видно, что плотность отдельных древесных пород, произрастающих в Венгрии, изменяется в значительных пределах — от 0,42 до 0,79 г/см³. Опыты подтвердили, что для достижения примерно одинаковых физико-механических свойств готовых плит нужны разные коэффициенты плотности отдельных древесных пород. Для тополя они будут составлять 1,34:1 (порода принята за единицу), для сосны и ольхи 1,22:1, для дуба чернильного 1,02:1.

Опыты показали, что прочностные свойства ДСП, изготовленных из разных пород древесины, но имеющих примерно одинаковую плотность, близки друг к другу. При одинаковой плотности готовой продукции плиты, изготовленные из древесных пород с большей плотностью, имеют худшие прочностные показатели; для достижения одинаковых прочностных свойств в случае использования древесины с более высокой плотностью можно применять древесину с низким коэффициентом плотности; при определении коэффициента плотности необходимо учитывать технологию изготовления плит, а также то обстоятельство, что плотность породы древесины может меняться (например, для тополя — от 0,34 до 0,42 г/см³); при совместном применении разных древесных пород можно добиться достаточных прочностных показателей, однако при определении соотношений отдельных пород целесообразно учитывать

и такие факторы, как назначение, дальнейшая обработка, отделка готовых ДСП.

Качество стружки. Значительное влияние на качество ДСП оказывает способность древесины при измельчении образовывать стружку с гладкой и ровной поверхностью. Так как шероховатость поверхности увеличивает адсорбцию связующего с древесиной, в результате чего экономится связующее, целесообразно изготавливать стружку с гладкой и ровной поверхностью. В этом отношении хвойные породы имеют преимущество перед лиственными.

Кислотность древесины. Она характеризуется величиной рН и буферной способностью. рН древесины показывает удельный уровень кислотной активности в определенных условиях, а буферная способность характеризует устойчивость древесины к изменению рН.

Проведенные измерения показали, что лиственные породы имеют меньшую кислот-

В производстве ДСП в качестве связующего в Венгрии преимущественно применяют карбамидные смолы. Значение рН древесины играет роль при отверждении карбамидных смол: порода с более высоким рН требует добавления отвердителя в связующее.

Из табл. 3 видно, что значение рН для дуба близко к значению рН для хвойных пород, что связано с содержанием дубильных веществ. Судя по значению рН, дуб и хвойные породы должны были бы подобным образом влиять на процесс отверждения, но это на практике не подтверждается, т. е. между значением рН древесины и отверждением карбамидной смолы существует связь, но здесь играют роль и другие факторы.

Ацетильные группы. опыты показали, что при использовании в производстве ДСП лиственных пород древесины процесс отверждения карбамидных смол происходит медленнее, чем при использовании хвойных пород. Помимо разных значений рН необходимо учитывать разницу в содержании ацетильных групп отдельными древесными породами. Лиственные породы обычно содержат ацетильных групп в 2—3 раза больше, чем хвойные. Действие ацетильных групп заключается в том, что образующиеся при температуре прессования анионные кислоты уменьшают эффективность катализатора связующего. Это действие можно уменьшить или устранить путем добавления большего количества отвердителя (хлористого аммония).

Содержание коры. Известно, что применение коры отрицательно влияют на прочностные свойства ДСП: с увеличением содержания коры уменьшается прочностью готовых плит. Из табл. 2 видно, что содержание коры для разных пород меняется от 6 до

25 %. Как показано в табл. 3, значение рН коры для разных пород тоже имеет существенную разницу (от 3,86 до 6,26). Кроме этих факторов, необходимо учитывать назначение плит и количество коры в наружном слое. В условиях Венгрии целесообразность окорки сырья для плит возникает в том случае, если содержание коры в используемом сырье превышает 20 %.

Исследования и практика показали также, что на свойства ДСП влияют также влажность, место произрастания древесины, посторонние и экстрактивные вещества в применяемом сырье.

Сырьем для производства ДСП в Венгрии в основном служит дровяная древесина (стандарт М—080585/1—78), шеп (М 080585/2—78), отходы лесопильных и деревообрабатывающих производств.

Исследования и опыт производства ДСП в условиях Венгрии показали, что древесные породы для выпуска ДСП можно группировать так: I — дуб чернильный, дуб; II — акация, бук, граб; III — тополь, ива; IV — хвойные породы, липа, береза, ольха.

В процессе производства соотношение древесных пород одной группы можно изменять в любых пределах, но необходимо строго соблюдать состав древесных пород по группам.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

Forgácslapok gyártása és felhasználása. Szerkesztő: Dr. Hadnagy Jozsef, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1983.

Szendrei I.: Fakémiai tenyezők szerepe a forgácslapok préselésénél. Faipar 4 sz. 1969.

Alpár T.: Forgácslapipari kutatások többféle fajaj együttes felhasználásával kapcsolatban. Faipar 8 sz. 1971.

Таблица 3

| Порода | Значения рН | | | |
|----------------|-------------|-------------------|------|----------|
| | Заболони | Ядровой древесины | Коры | Среднее* |
| Тополь | 6,92 | 6,71 | 6,26 | 6,3—7,4 |
| Дуб чернильный | 6,83 | 6,58 | 6,05 | 6,0—6,8 |
| Ольха | 6,24 | 5,81 | 5,26 | 5,6—6,6 |
| Граб | 6,01 | 5,62 | 5,74 | 5,8—6,5 |
| Бук | 5,26 | 5,04 | 5,12 | 5,0—5,8 |
| Дуб | 4,56 | 3,97 | 3,86 | 4,0—4,8 |
| Сосна | 4,43 | 4,15 | 4,27 | 3,8—4,5 |
| Ель | 5,13 | 4,26 | 4,52 | 4,0—4,8 |

* Так как значения рН одинаковых древесных пород разного местонахождения различаются, целесообразно задаваться предельными данными.

ность, чем хвойные и значение рН при одной и той же породе выше в заболони, чем в ядре и коре (табл. 3).

удк 684:658.562.4

Качество мебели — во главу угла

В. И. БОБЫЛЕВ — Минлеспром Казахской ССР

Повышение качества продукции — одно из важнейших требований социалистического хозяйствования на современном этапе. Об этом говорится в решениях XXVI съезда КПСС и последующих Пленумов ЦК КПСС. Минлеспром Казахской ССР постоянно уделяет внимание повышению качества выпускаемой продукции, внедрению новой техники и передовой технологии. Ассортимент выпускаемой продукции ежегодно обновляется на 20—25 %.

Осуществляется техническое перевооружение предприятий. Установлено 30 автоматических и полуавтоматических линий для калибрования, облицовывания поверхностей пластей и кромок мебельных щитов, а также другое оборудование. Внедрена технология облицовывания поверхностей кромок мебельных щитов рулонным кромоочным материалом. На Талды-Курганской мебельной фабрике налажено изготовление эластичных элементов мягкой мебели из пенополиуретана. Освоен

выпуск древеснослоистого пластика в лесозаготовительном объединении «Казлес».

В ЦПКТБ нашего министерства разрабатываются различные виды декоративных элементов для фасадов изделий корпусной мебели, создан специализированный участок по их изготовлению. На трех предприятиях налажено производство ящиков из пластмасс.

В результате проводимых мероприятий из года в год улучшается качество продукции, растет выпуск продукции с государственным Знаком качества. Так, удельный вес изделий с ГЗК в общем объеме товарной продукции, подлежащей аттестации, составил в 1983 г. 24,7 % против 21,4 % в 1982 г. В настоящее время 36 наименований наборов и изделий выпускаются с государственным Знаком качества. В 1984 г. объем выпуска продукции с ГЗК будет доведен не менее чем до 26 % в общем объеме товарной про-

дукции. Наборы корпусной мебели «Шолпан», «Салют», «Салтанат», набор для спальни «Саулет» пользуются большим спросом у покупателей.

Наилучших результатов по выпуску продукции высшей категории качества в 1983 г. достигли ПМО «Алма-Ата» (61,3 %), Усть-Каменогорский мебельный комбинат (57,8 %), Павлодарская мебельная фабрика (50 %).

На всех предприятиях министерства в 1980 г. внедрена комплексная система управления качеством продукции (КС УКП), ведется работа по ее совершенствованию. В 1982 г. все предприятия министерства приступили к разработке комплексной системы повышения эффективности производства (КС ПЭП), внедрение которой будет закончено в 1985 г.

В дальнейшем качество выпускаемой продукции планируется повышать путем

Нам пишут

постановки на производство изделий с повышенными декоративными и эксплуатационными свойствами, проведения комплекса работ по совершенствованию процессов отделки и облицовывания мебели на основе применения новых материалов и оборудования, организации проектиро-

вания и производства серий корпусной мебели на базе единого каркаса с различными декоративными фасадами.

В текущем году планируется внедрить облицовывание мебельных щитов рулонным синтетическим шпоном с облагороженной поверхностью. Намечено увели-

чить выпуск мебели, отделанной матирующими лаками, внедрить в производство фурнитуру бесшурупного крепления и т. д.

В текущей пятилетке предусмотрено разработать и внедрить на предприятиях министерства отраслевую систему управления качеством продукции.

УДК 684:[330:37.018.43]

Наш опыт организации экономического образования

Э. Б. ФРЕЙДКИНА — Чеховский мебельный комбинат

Для координации всех форм экономической учебы на комбинате, как это обычно практикуется, у нас создан и ежегодно утверждается приказом методический совет по экономическому образованию.

Подавляющее большинство пропагандистов, занятых в сети экономической учебы (а их у нас 23), по своей основной работе являются руководителями или функциональными работниками цехов, смен, участков (это мастера, экономисты цехов, инженеры-технологи, инженеры по нормированию). Их участие в пропагандистской работе обеспечивает квалифицированное проведение занятий, непосредственную связь учебы с задачами, стоящими перед коллективом комбината. Все пропагандисты работают по личным творческим планам, участвуют в движении «Пропагандист — одиннадцатой пятилетке».

Составной частью занятий является изучение передового опыта, прогрессивных методов труда, рационального использования материальных ресурсов. Изучение вопросов экономической теории и политики ведется в тесной связи с жизнью, с конкретными задачами коллектива. Например, в школе коммунистического труда В. И. Садковой по теме «Научно-технический прогресс и материалоемкость продукции» было дано практическое задание станочнице А. А. Скачковой рассчитать материалоемкость выпускаемого изделия (стола), выявить возможные резервы ее снижения. Большой интерес у слушателей вызвало занятие по теме «Творческая инициатива, высокая сознательность, дисциплина и организованность советских людей — залог успешного выполнения плана 1983 г. и пятилетки в целом». Пропагандистом Л. М. Котовой было дано практическое задание станочнице М. В. Кочетыговой подсчитать, что дает повышение на 1 % роста производительности труда в ее бригаде. На занятиях пропагандистов Н. А. Вавиловой и Т. Н. Яцковой речь шла о выполнении рабочими социалистических обязательств, о том, как составлялись лицевые счета эффективности, об экономии материалов. Работница Н. С. Иванова рассказала о пути снижения себестоимости продукции на своем рабочем месте за счет улучшения конструкции стола, снижения припусков на обработку деталей, внедрения новых материалов. М. А. Кузнецова говорила о потерях от брака и путях их устранения.

Занятия в школе коммунистического труда научили слушателей многому. Они хорошо ориентируются в хозрасчетных показа-

телях бригады, выполнение которых позволяет получать премиальную прибавку к зарплате, умело рассчитывают лицевые счета экономии. Пропагандисты ведут учет предложений слушателей и заботятся об их внедрении на практике.

В 1983/84 учебном году с помощью пропагандистов разработано 307 встречных планов и социалистических обязательств, имеют личные планы повышения производительности труда, лицевые счета эффективности 289 чел. 307 слушателей участвуют в движении за коммунистическое отношение к труду. Подано 74 предложения, экономический эффект от внедрения которых составил 4 тыс. р. Ежемесячно проводились семинары для обеспечения пропагандистов материалом о ходе социалистического соревнования на комбинате, передовом опыте.

На комбинате имеется хорошая материальная база для экономической учебы. Создан кабинет политического и экономического образования, имеется техническая библиотека, где постоянно производится подборка литературы для подготовки пропагандистов по очередным темам, кабинет технических средств пропаганды. В цехах созданы уголки экономии. Для каждого структурного подразделения, где ведется экономическая учеба, выписывается «Экономическая газета», журналы «Политическое самообразование», «Деревообрабатывающая промышленность», газета «Лесная промышленность», реферативные отраслевые сборники.

Ежегодно мы проводим смотр-конкурс на лучшую постановку экономической учебы в школах коммунистического труда. Пропагандисты сети экономического образования поощряются материально и морально.

Экономическая учеба, организованная на комбинате, развивает творческую активность слушателей, помогает улучшать организацию труда, положительно сказывается на результатах работы цехов и комбината в целом.

План трех лет пятилетки чеховские мебельщики выполнили досрочно (по объему товарной продукции 3 октября 1983 г., по реализации продукции — 6 октября). Устойчиво работает коллектив и в текущем году. Выполняются принятые обязательства по сверхплановому росту производительности труда на 1 % и снижения себестоимости на 0,5 %. План девяти месяцев по объему товарной продукции выполнен 10 сентября 1984 г.

Указатель статей, опубликованных в журнале «Деревообрабатывающая промышленность» в 1984 г.

№ журн. с.

№ журн. с.

РЕШЕНИЯ XXVI СЪЕЗДА КПСС — В ЖИЗНЬ!

| | | |
|---|----|-----|
| Александров П. П.— Повышать эффективность энергоиспользования | 10 | 1—4 |
| Алексеев Л. А.— Товары лесной отрасли — народу | 12 | 1—3 |
| Бархатов А. И.— Совершенствовать бригадные формы организации и стимулирования труда на деревообрабатывающих предприятиях | 8 | 1—2 |
| Венцлавский В. М.— Повышать эффективность отрасли! | 5 | 1—4 |
| В Политбюро ЦК КПСС | 1 | 1 |
| Галкин Л. А.— Усилить роль научно-технической общественности в совершенствовании производства | 6 | 1—3 |
| Кисин В. М.— Четыре конкурса — четыре этапа совершенствования ассортимента бытовой мебели | 7 | 2—5 |
| Курс — на эффективное использование древесины | 11 | 1—2 |
| Онищенко Ю. П.— Четвертый год пятилетки: лесопиление, деревообработка, деревянное домостроение | 4 | 1—3 |
| Пушков А. И.— Основные направления увеличения производства и повышения качества товаров народного потребления в мебельной и деревообрабатывающей промышленности | 1 | 2—4 |
| Сила массового соревнования | 7 | 1—2 |
| Соломонов В. Д.— За ускорение научно-технического прогресса в деревообрабатывающей промышленности! | 2 | 1—3 |

К 60-ЛЕТИЮ МОЛДАВСКОЙ ССР

| | | |
|---|----|-----|
| Терехов Б. П.— Мебельная и деревообрабатывающая промышленность Молдавской ССР | 12 | 3—5 |
|---|----|-----|

ЗА СОКРАЩЕНИЕ РУЧНОГО ТРУДА, СНИЖЕНИЕ ТРУДОЕМКОСТИ И СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОДУКЦИИ!

| | | |
|---|---|-------|
| Аверкин В. В., Феклистова Т. В.— Механизированный склад пиловочного сырья | 9 | 12 |
| Елуков А. П.— Опыт применения специализированных платформ при перевозке пакетированных пиломатериалов | 9 | 13 |
| Зеленский Ю. А.— На основе механизации трудоемких операций | 9 | 11 |
| Конаш Т. И., Штейнберг Ц. Б., Отлев И. А.— Механизированный склад привозной щепы | 9 | 9—10 |
| Кривенко И. М.— Слагаемые эффективной работы | 9 | 5—7 |
| Лукицкий А. Б.— Линия упаковывания мебельных щитов | 9 | 14 |
| Минетас К. Б.— Хозяйственные задачи — решать комплексно | 9 | 4—5 |
| Рольщиков Е. В.— Контейнеризация пакетных перевозок в мебельной промышленности Молдавии | 9 | 15—16 |
| Суханов Н. А., Тихонов В. А.— Механизированная укладка центральных досок в транспортные пакеты | 9 | 14—15 |
| Таубер Б. А.— Совершенствование подъемно-транспортных работ на деревообрабатывающих предприятиях | 9 | 7—9 |
| Терехов Б. П.— Повышать эффективность отрасли | 9 | 2—4 |
| Флюфанов В. С., Игудов В. Е.— Экономическая и серьезная социальная проблема | 9 | 1—2 |

НАУКА И ТЕХНИКА

| | | |
|--|---|-----|
| Алютин А. Ф., Новиков Е. А., Лашманов Е. В.— Шлифование погонажных декоративных деталей мебели | 2 | 8—9 |
| Аарелайд А. Х.— Алгоритм составления поставок | 2 | 3—4 |
| Братенков Ю. И.— Новые типовые проекты комплексов деталей деревянных домов | | |

Буглай Б. М., Рыбин Б. М., Агранова М. Н., Грушина Н. С.—

| | | |
|--|---|------|
| Метод определения толщины прозрачных лаковых покрытий | 4 | 8—10 |
| Вайнштейн Б. З., Табатадзе Р. Г.— Малогабаритный станок для шлифования круглых деталей малого сечения | 7 | 7—8 |
| Глодин Ю. Н., Елисеенко А. Г.— Твердосмазочный материал АФЗ в деревообрабатывающей промышленности | 2 | 5—6 |
| Гомонай М. В.— Выбор конструкции реза дисковой рубительной машины | 4 | 5—6 |
| Горшин С. Н.— Исследование препарата ГР-48 без ртутного компонента | 6 | 6—7 |
| Грачев А. В., Барнинова Т. И.— Рациональный раскрой пиловочного сырья в условиях специализации | 8 | 3—6 |
| Дементьев А. Г., Бородинка Н. И., Белова Е. В., Ягожинка А. В.— Оценка эксплуатационных свойств карбамидных пенопластов в условиях длительного использования в деревянном домостроении | 5 | 6—7 |
| Заборонок А. П., Палей В. С., Ковальчук Ц. С.— Разработка и практическое применение задачи «Оптимальный раскрой листовых материалов» | 8 | 7 |

| | | |
|---|----|-------|
| Зотов А. А., Черкасов Н. Я.— О прочности соединения кромокных пластиков с древесностружечными плитами | 1 | 4—5 |
| Калугин А. П., Тункель С. Л., Конников М. Н.— Полуавтомат ЧН6-5 для заточки плоских ножей | 10 | 13—14 |
| Клеба Н. П., Пашкова Г. М., Ларина Н. Н.— Новые транспортные листы в производстве древесноволокнистых плит | 5 | 10 |
| Клубков А. П., Абакумов Г. М.— Сборный нож с механическим креплением режущих элементов | 8 | 8 |
| Кошуляев Б. И.— Оптимизация переработки пиловочного сырья | 11 | 2—4 |
| Кривоногов Г. Д.— Повышение объемного выхода пиломатериалов на линиях ЛАПБ-1 | 6 | 3—4 |
| Махов М. П., Щербина В. А.— Об особенностях эксплуатации обрезных станков Ц2Д-7А | 10 | 12—13 |
| Макаренко В. К., Оленни В. П.— Улучшение смачиваемости и пропитки текстурной бумаги пропиточными смолами | 2 | 6—7 |
| Маковский Н. В.— Модульный принцип построения системы деревообрабатывающих машин | 10 | 4—7 |
| Максименко И. А.— Препараты типа ПС для антисептирования пиломатериалов | 7 | 6—7 |
| Малыгин Н. В., Елманов О. Е., Панюков А. А., Логвинов Б. В.— Прессование древесностружечных плит с плавным снижением давления | 11 | 5—6 |
| Меремьянин Ю. И.— Устройство для непрерывного измерения влажности древесной стружки | 11 | 7 |
| Морозов В. М.— Опыт внедрения АСУТП производства древесностружечных плит | 11 | 4—5 |
| Никишкин Ю. М.— Оценка воздействия циклических нагрузок на фанерные плиты | 1 | 8—9 |
| Новые стандарты | 1 | 9—10 |
| Новый стандарты | 7 | 10 |
| Новые стандарты | 12 | 8 |
| Осокин И. И.— Датчики ширины и толщины пиломатериалов линии сортировки ЛССА-18Т | 1 | —8 |
| Отлев И. А.— Влияние температуры на когезионную прочность отвержденного клея на основе смолы КФ-МТ | 5 | 8—10 |
| Отлев И. А., Дыскин И. М., Пожиток А. И., Конаш Г. И.— Динамика изменения температуры и избыточного давления парогазовой смеси в стружечном брикете (плите) | 10 | 7—9 |
| Перлац Ю., Бирюков В. И.— Научно-техническое сотрудничество стран-членов СЭВ в области комплексного использования древесного сырья | 6 | 9—10 |
| Печуров Г. П.— Определение потребности материалов для наплавки зубьев дереворежущих пил | 1 | 5—6 |
| Печуров Г. П.— Сокращение расхода рамных пил | 5 | 4—5 |
| Поталов О. Ф.— Продольная и поперечная схемы загрузки конвейера на линиях агрегатной переработки бревен | 12 | 5—7 |
| Родченко Д. А., Баркан А. И., Дятко Э. К., Хвесюк Н. Г.— Антиадгезионная защита валов термопротатных станков | 12 | 7—8 |
| Рыбин Б. М., Жуков Е. В.— Метод определения показателя преломления прозрачных лаковых покрытий | *7 | 9—10 |
| Соболев И. В.— Об оптимизации раскройки пиловочного сырья | 4 | 3—5 |
| Стеланец А. И., Сазоненко В. В., Ковальчук Т. М., Орлова В. С., Бузина Л. И.— Водорастворимые краски глубокой печати для имитации текстуры древесины | 8 | 9—10 |
| Страхов А. В.— Приборы для измерения шероховатости поверхности древесных материалов | 10 | 10—12 |
| Хлебодаров В. Н., Будинкевич О. И., Емельянов А. М.— Выбор способа базирования бревен на ленточнопильном станке | 7 | 5—6 |
| Цыкин М. М., Яковенко Т. А.— Новый стандарт на технологическую щепу | 6 | 4—5 |
| Черемных Н. Н.— Аналитические зависимости для расчета уровня звуковой мощности, излучаемой круглыми пилами | 11 | 8 |
| Чернышева И. К., Маслова Л. А.— Использование отходов алюминиевого производства для защитной обработки древесины | 6 | 8—9 |
| Шустерзон Г. И.— Ускоренный контроль отверждения лакокрасочных покрытий | 10 | 9—10 |
| Эльберт А. А., Хотимович П. А., Сапотницкий С. А.— Связующее на основе карбамидоформальдегидной смолы и лигносульфонатов для древесностружечных плит | 4 | 6—8 |
| Яковенко Т. А., Круливи В. А.— Объемы отходов при сортировании технологической щепы | 6 | 5—6 |

ЭКОНОМИТЬ СЫРЬЕ, МАТЕРИАЛЫ, ЭНЕРГОРЕСУРСЫ!

| | | |
|---|----|-------|
| Бахтинов А. К.— Наш опыт применения грунта ПЭ-0155 | 1 | 11—12 |
| Блинов В. И., Андриянина Т. А., Кашищев Ю. Н.— Как мы экономим лакокрасочные материалы | 2 | 10—11 |
| Городскиевич А. И.— Повышение эффективности использования топливно-энергетических ресурсов | 4 | 10—11 |
| Желтиков В. Б.— Резервы экономии в производстве мебели | 12 | 10—11 |
| Киселев Н. С.— Экономим сырьевые и энергетические ресурсы | 11 | 8—9 |
| Козлов В. П., Скляр О. К., Кореньев Ю. А.— Применение щелока в производстве древесностружечных плит | 6 | 11—12 |
| Колесников В. П.— Древесные отходы в лесопарках — в дело! | 6 | 12—13 |
| Кондуров И. В. — Опыт экономии сырья и материалов | 12 | 11—12 |
| Корякин А. М., Долгополова А. И.— Комплексное использование сырья на Сеgezском ЛДК | 10 | 16—17 |
| Лежень П. И., Лавринович Л. С.— Повышение эффективности использования древесины | 1 | 10—11 |

Лобжиндзе Э. И., Арганашвили Л. Н.— Эффективнее использовать букую древесину, экономнее расходовать облицовочный материал 5 10—11
 Лордкипандзе М. Г., Полетаев Л. А.— Использование древесных отходов на Пермском лесопильном заводе 6 13
 Макухин Б. В.— За безотходную технологию 3 22—23
 Мецгер Н. В., Борткевич В. Д.— Сжигание сухих древесных отходов совместно с природным газом и мазутом 5 11
 Михайлишин Н. В.— Применение грунтовки на основе карбоксиметилцеллюлозы 2 9—10
 Подворная К. Б.— Улучшаем использование сырья 11 9
 Сташкин М. Г., Гнатышин Я. М.— Сжигание измельченных древесных отходов и природного газа в топке котла 4 11—12
 Стукалов В. А.— Комплексное использование сырья в мостовском ПМДО «Юга» 2 11—12
 Хичков А. И.— Новая модель раскладного обеденного стола 10 18—19
 Юпатов А. И.— Режим экономии — во главу угла 10 17—18

ЗА СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ АССОРТИМЕНТА МЕБЕЛИ И ПОЛНОЕ УДОВЛЕТВОРЕНИЕ СПРОСА НАСЕЛЕНИЯ!

Белый А. Д.— Опыт проектирования и производства универсально-сборной мебели 3 17—18
 Блашкевич Р. И., Гуревич А. М.— Новые образцы мебели для кухни 3 12—14
 Большакова Ю. О.— Тенденции дальнейшего развития мебели для спальни 3 9—10
 Васильев Б. А.— Разнообразие фасадов и цветовых решений мебели 3 19—20
 Венцлавский В. М.— Основные задачи совершенствования ассортимента мебели. Итоги конкурса и выставки «Мебель-83» 3 1—5
 Востоков Ю. С.— Мягкая мебель на IV Всесоюзном конкурсе 3 16
 Гуревич А. С.— Мебель для комнат молодых и пожилых членов семьи и для кабинетов 3 10—12
 Звездина Т. И.— Новые образцы мебели и типовая квартира 3 8—9
 Каменский Л. В.— Сосновая мебель на выставке «Мебель-83» 3 18—19
 Кремль А. Н.— Детская мебель на конкурсе 3 14—15
 Крисань А. А.— Проблемы развития детской мебели 3 21
 Мержанов Б. М.— Новая мебель для новой квартиры 3 5—6
 Ремизов Б. С., Гельман В. Б.— Вопросы развития ассортимента бытовой мебели 3 6—7
 Тышкевич Г. В.— Об итогах конкурса-выставки «Мебель-83» 3 21—22

ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА, УПРАВЛЕНИЕ, НОТ

Агафонова Л. В., Евтифеева Е. Н., Сорокина Л. В.— Задачи метрологического обеспечения лесной и деревообрабатывающей промышленности 9 21
 Бардонов В. А.— Опыт внедрения КС УВП в деревянном заводском домостроении 2 14—15
 Барч В. М.— Нормирование труда в бригадах на мебельном предприятии 8 14
 Барч В. М.— За бригадами — будущее 11 10
 Берг Л. В., Севрук Р. П.— Комплексная система повышения эффективности производства в северо-кавказском ПМО «Кавказ» 1 16—18
 Батаровская М. Г.— Метрологическая служба на Бельском мебельном комбинате № 3 11 11—12
 Вещастный В. Я.— Метрологическое обеспечение производства при выпуске продукции с государственным Знаком качества 8 15—16
 Быков Н. В.— Совершенствование производства мебели 8 13
 Воронцов А. М., Берестов В. Л.— О повышении эффективности бригадных форм организации труда в производстве фанеры 4 17—18
 Гамарин О. В.— Летукий контроль на производстве 7 23—24
 Горбунова В. М.— Эффективность бригадной формы организации и стимулирования труда 12 12—13
 Дмитриевский С. М.— Больше внимания бригадам в период их становления 1 14—15
 Елегонская Е. И.— Заводская аттестация продукции на мебельном предприятии 4 16
 Еремин Е. М.— Определение численности рабочих в производстве древесностружечных плит 5 12
 Загрядский В. А.— Совершенствование управления производством и организация труда на Тираспольской мебельной фабрике № 5 10 21—22
 Зеленов Э. А., Пучков О. Д.— Совершенствование поставки и улучшение использования древесных плит 1 18—19
 Иванова С. А.— Нормативы времени на работы по декоративному оформлению мебели 6 14—15
 Ивонин В. К., Непрахин В. Ш.— Комплекс задач «Оперативное управление в объединении «Кареллесозэкспорт» 10 19—20
 Карпов Е. О.— Метрологическое обеспечение производства 7 25
 Качанов Я. М.— Определение коэффициента трудового участия в производственных бригадах 2 16—17
 Кислый В. В., Колмакова М. Б., Крюкова А. В., Луценко В. Д.— Номенклатура показателей качества паркетных изделий 5 15—16
 Коваленко Т. Б.— Изыскиваем резервы экономии 9 20
 Кононин С. А.— Опыт укрепления трудовой и производственной дисциплины на наших предприятиях 4 15—16
 Круппин В. А.— Сквозная комплексная 4 14
 Куликова О. В.— Повышение производительности труда путем улучшения нормирования, усиления роли материальных и моральных стимулов 11 13
 Лазарева В. В.— Нормативы времени на работы по упаковке мебели 1 15—16
 Лебедев А. Н.— Бригадная организация труда в цехе древесноволокнистых плит 10 20—21

Панасевич Т. Г.— Нормы выработки на операциях торцовки, сортировки и пакетирования пиломатериалов 5 14
 Пантелеева М. М.— Внедрение типовых проектов организации рабочих мест 12 13
 Передреев И. А.— Опыт проведения проверок технологического оборудования на соответствие нормам точности 5 14—15
 Петров П. В., Канданов А. Э., Кащук Б. С.— Совершенствование производства на Томском мебельном комбинате ВПО «Югмебель» 9 18
 Писнская Д. А.— Пересмотр норм по инициативе рабочих мест 6 16
 Рачис А.— Социальное планирование на предприятии 9 19
 Рыкунин С. Н., Шалаев В. С.— К обоснованию технологии пиломатериалов хвойных пород, предназначенных для раскроя на заготовках 7 24
 Сардак Г. И.— Совершенствование коллективных форм организации труда 6 15—16
 Ситкина Д. Е.— Совершенствовать оплату труда рабочих в сквозных комплексных бригадах 2 15—16
 Смирнова М. И.— Трудовые будни передового комбината 4 12—14
 Сорокина Л. В., Евтифеева Е. Н.— Задачи метрологического обеспечения АСУП производства древесноволокнистых плит 11 11
 Стефанюк Г. В.— Концентрация и специализация производства зеркал и стеклоизделий для мебели 8 4—15

МЕХАНИЗАЦИЯ ПЕРЕМЕСТИТЕЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Дурдинец П. П.— Сокращение применения ручного труда — важный резерв повышения эффективности производства 12 18—19
 Жамгулис Р. М.— Механизированный склад готовой продукции 7 22—23
 Краснюк В. Т.— Наш опыт механизации переместительных операций 10 22—24
 Соболев Г. В.— Основные направления механизации погрузочно-разгрузочных и складских работ в мебельной промышленности 6 23—25

ЗА УСКОРЕНИЕ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

Вакуленко И. Ф., Резников С. М.— Совершенствование производства гнутоклеевых заготовок 7 13—14
 Векшин А. М.— Производство спичек — на новый уровень! 10 14—15
 Ганцовский И. Н.— Научно-технический прогресс в тарном производстве 12 8—9
 Губанов В. П.— Комбинат развивает производство 10 15—16
 Шюпинский А.— Рост технической вооруженности комбината 7 11—12

ЭКОНОМИКА И ПЛАНИРОВАНИЕ

Богданов Е. С., Заблов Ю. Б., Рождественский В. В.— Стимулирование увеличения выпуска сухих пиломатериалов 11 12—13
 Галина А. Г.— Уточнение методики нормирования расхода мебельных тканей 6 19
 Гейнц В. Д.— Повысить производительность труда 7 16—17
 Деметьев В. Н., Бойко С. М.— Резервы фанерного сырья для производства строганого шпона 7 15—16
 Кожабеков С. С., Логникова Н. В.— Повысить роль внутриотраслевого анализа 6 18
 Козлов А. Ф.— Оптимальное использование круглых лесоматериалов в условиях Карелии 1 12—13
 Кузьминский Н. В., Гришштейн Е. А.— Совершенствование методов планирования, учета и распределения затрат на электроэнергию в фанерном производстве 12 16
 Нушкарев С. Г., Мишина Т. И., Капаназде М. А.— Организация дополнительной обработки пиломатериалов по спецификациям заказчиков 12 13—15
 Пучков О. Д., Павлуцкий А. В.— Эффективнее использовать лесоматериалы в строительстве 11 13—14
 Хлыпяка И. П.— Применение показателя нормативной чистой продукции во внутрисовском планировании 1 13
 Цирульник Л. Э.— Ресурсы древесного сырья в Молдавии 2 12—14
 Чепалыга М. Я.— Нормативный метод учета затрат на производство 6 17

ИЗУЧАЮЩИМ ЭКОНОМИКУ

Гилев Н. К.— Совершенствовать экономическое образование 3 24
 Дмитриевский С. М.— Воспитание в трудовом коллективе 5 16—17
 Дмитриевский С. М.— Трудовая деятельность — главная функция коллектива 8 11—13
 Полищук И. А.— Качество продукции и эффективность 9 22—23
 Янкевич М. Н.— Система показателей эффективности работы предприятий 7 17—19

НИИ РЕКОМЕНДУЕТ К ВНЕДРЕНИЮ

Бердинов В. И., Жигунов В. С.— Изготовление и применение строганого шпона пониженных толщин 4 22—23

| | | |
|--|---|----|
| Елуков А. П. — Перевозка длинномерных деревянных клееных конструкций на платформах-хлыстовозах | 3 | 25 |
| Крешенинников А. И. — Новая шлифовальная шкурка для обработки деталей мебели | 1 | 22 |

ПРОДОВОЛЬСТВЕННАЯ ПРОГРАММА — ОБЩЕНАРОДНОЕ ДЕЛО!

| | | |
|---|---|-------|
| Лежень В. И. — Производство яичничных комплексов из тонкомерной древесины | 2 | 17—18 |
|---|---|-------|

ОХРАНА ТРУДА

| | | |
|--|----|-------|
| Бельянов А. В. — Система управления охраной труда на мебельном комбинате «Вильноса» | 6 | 20—21 |
| Бельяков А. В., Богданова Н. Х. — Опыт разработки и внедрения стандартов безопасности труда | 8 | 17—18 |
| Герасимов В. А. — Очистка аспирационного воздуха методом сухой сепарации | 4 | 19—20 |
| Грушевский И. С. — Методический центр пропаганды знаний по охране труда | 5 | 18 |
| Иевлев Н. А., Шакалов Ю. Е. — Модернизация укрытий горячих прессов в производстве древесностружечных плит | 8 | 16—17 |
| Казакова А. И. — Создание улучшенных санитарно-гигиенических условий на производстве | 12 | 16—17 |
| Кочанова Л. Н. — Улучшение адгезии полиэфирных покрытий мебельных щитов, облицованных декоративными пленками | 9 | 25 |
| Мерзлов В. Ф. — Расчет звукоизолирующих ограждений для фрезерно-пильного оборудования | 1 | 20—21 |
| Мерзлов В. Ф. — Санитарно-гигиеническая оценка условий труда на линии сортировки сырых пиломатериалов | 2 | 18—19 |
| Плавский П. А. — Комплексная система управления охраной труда | 4 | 18—19 |
| Плавский П. А. — За безопасную работу технологического оборудования | 12 | 17 |
| Рубцов Е. Л. — Наш кабинет по технике безопасности | 11 | 15 |
| Старостин Ю. Д., Люткин В. К. — Охрана труда на Чеховском мебельном комбинате | 6 | 21—22 |
| Фундаминский И. М., Дорошевич Е. С. — Рационализаторы — производству | 9 | 32—24 |

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

| | | |
|---|----|-------|
| Анисимова Г. П., Андандонская М. Б. — Контроль за состоянием производственных сточных вод | 11 | 17 |
| Васильев А. Н. — Расчет нормативов выбросов вредных веществ в атмосферу деревообрабатывающими предприятиями | 11 | 15—17 |

ПОДГОТОВКА РАБОЧИХ КАДРОВ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

| | | |
|--|---|-------|
| Андрющук Л. П. — Профессиональное обучение рабочих в объединении «Кареллесозспорт» | 7 | 19—20 |
| Когут О. Ф. — Опыт работы с молодежью в объединении «Рознодрев» | 3 | 23 |
| Новиков М. З. — Подготовке кадров — первостепенное внимание | 7 | 21—22 |

ПЯТИЛЕТКЕ — УДАРНЫЙ ТРУД!

| | | |
|--|----|-------|
| Алексеева Л. Ф. — Их цель — достижение новых рубежей | 1 | 23—24 |
| Баданина Н. С. — Работа по-новому — залог успеха | 3 | 26—27 |
| Бороздина Л. Г. — Трудятся на совесть | 3 | 27 |
| Бухтияров А. Ф. — Уверенной поступью к намеченным рубежам | 2 | 19—20 |
| Войтик Е. Я., Зацерковная Е. М. — Пятилетку — за четыре года | 7 | 27 |
| Ворытцьева А. В. — Пример для всего коллектива | 3 | 26 |
| Данильченко Л. И. — Бригада победителей | 1 | 22—23 |
| Карсанов К. Х. — На предфинишных рубежах пятилетки | 11 | 20—21 |
| Когут О. Ф. — Бригада инициаторов | 5 | 19 |
| Леонтьева Э. А. — Рамщик — лауреат | 6 | 25—26 |
| Лобанова Р. К. — Защита социалистических обязательств | 2 | 21 |
| Николаева Т. И. — Гордость нашего комбината | 4 | 20 |
| Пилипенко Д. С. — Передовой опыт операторов-прессовщиков | 9 | 17 |
| Правой Ю. Э. — Успешно завершим задания пятилетки | 2 | 20 |
| Рудина Н. И. — Всегда впереди | 7 | 26 |
| Рудский Л. М. — Мастерство бригадира | 11 | 21—22 |
| Тудкина Н. Ф. — В борьбе за эффективность производства | 11 | 17—20 |
| Фурин А. И. — Флагману мебельной индустрии — четверть века | 1 | 24 |
| Чкан Н. С. — Почетный диплом за ударный труд | 1 | 24 |

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ОПЫТ

| | | |
|--|---|-------|
| Волкова Н. И. — Изготовление кромоочного пластика | 2 | 21 |
| Волчков Л. Л., Игнатьев В. Н., Новиков П. И. — Лесонакопитель для круглых лесоматериалов | 1 | 27 |
| Дмитриенко Р. В. — Опыт производства гнукотеленых деталей | 7 | 29—30 |
| Ивалев В. А., Товтин В. В., Бабич С. М., Трубинина Л. М. — Опыт склеивания шлифовальных лент | 8 | 20—21 |

| | | |
|---|----|-------|
| Киташенко О. И. — Механизированная пресс-форма для изготовления каркасов кресел из полистирола | 12 | 21 |
| Коба Ю. В. — Модернизация полуавтоматических линий для облицовывания пластей мебельных щитов | 12 | 20 |
| Королев В. Ф. — Усовершенствование гидросхемы пресса ПР-5 | 2 | 22 |
| Кривчиков Вяч. В., Кривчиков Вл. В. — Система сбора и подачи некондиционной щепы в производстве древесностружечных плит | 4 | 24—25 |
| Кривчиков Вяч. В., Кривчиков Вл. В. — Система использования теплого воздуха камеры охлаждения поддонов | 6 | 27 |
| Кражев А. Н. — На Гатчинской экспериментальной мебельной фабрике | 1 | 26 |
| Кухарский В. П. — Опыт внедрения линии МФК-1 | 4 | 23—24 |
| Линник П. И. — Совершенствование производства мягкой мебели | 5 | 22—24 |
| Майягашева З. И. — Манипулятор в сборочном цехе | 7 | 28 |
| Маселюк Л. Б. — Опыт освоения новых наборов кухонной мебели | 2 | 24 |
| Мельниченко Т. И. — Творчество рационализаторов объединения «Бобруйскдрев» | 10 | 24—25 |
| Михайлов А. П. — Пенопласт для деревянного домостроения | 10 | 26—27 |
| Монин А. И. — Пресс для выклеивания П-образных заготовок из шпона | 11 | 23—24 |
| Науменко Т. Ф. — Универсальный сверлильно-присадочный станок | 11 | 25—26 |
| Оковитый А. В. — Пресс-формы для элементов мягкой мебели из эластичного пенополиуретана | 5 | 21—22 |
| Ольшевский В. А. — Наш опыт изготовления декоративных элементов мебели | 12 | 21—22 |
| Пултыкин А. Н. — Из работ наших рационализаторов | 6 | 26—27 |
| Римский И. И. — Изменение электрической схемы компрессоров | 7 | 28—29 |
| Рольчиков Е. В., Самойленко А. М., Якубов А. Х. — Облицовывание прижимных валов пенополиуретаном | 8 | 20 |
| Савостяненко М. П. — Рационализация на кишиневском МДК «Кодры» | 5 | 20—21 |
| Симонов А. И., Занючек М. В. — Склеивание отходов древесностружечных плит в поле ТВЧ | 11 | 23 |
| Синюшин В. Б. — Бункер для технологической щепы | 4 | 25 |
| Снягуц О. К., Козлов В. П., Стрекалов Н. А. — Недостатки смесителя ДСМ-5 | 8 | 18—19 |
| Сосинская Л. Л. — Изготовление матрасов двусторонней мягкости улучшенного качества | 2 | 22 |
| Сушинов А. Н. — Фиксация пакетов щитов ДСП при перевозке на автофургонах | 10 | 25—26 |
| Хомчук А. В. — Творчество рационализатора | 8 | 21—22 |
| Чудинковский А. П. — Использование фанерных плит в производстве лыж | 3 | 28 |
| Шокин И. Т. — Новая схема механизма трансформации дивана-кровать | 7 | 29 |
| Юпатов А. И., Бабичев Ю. А. — Цех электростатической отделки стульев | 11 | 24—25 |
| Якимявичюс Ю. К., Якялайтене Д. П. — Конвейеризация обивочных работ | 1 | 25 |

В ИНСТИТУТАХ И КБ

| | | |
|--|----|-------|
| Большакова Ю. О. — Мебель для загородного дома | 2 | 29—30 |
| Большакова Ю. О. — Мебель для индивидуальной жилой комнаты | 11 | 27—28 |
| Бухтияров В. П. — Новый этап совершенствования технологии отделки мебели | 1 | 30—32 |
| Васильев Б. А., Дербяцева С. С. — Требования к обивочным мебельным тканям | 5 | 26—27 |
| Голуб Е. Е. — Аннотация основных работ ЛенСПКТБ ЛНПО «Ленпроектмебель» | 3 | 30 |
| Гохман П. М. — Комплект мебели «Универсал» — «Ноктюрн» | 10 | 29—30 |
| Григораш Б. М., Сенеджук Д. А., Липинский С. К. — Новое оборудование для облицовывания кромок мебельных щитов сложного профиля | 9 | 25—26 |
| Дрымова И. А. — Обзор работ, выполненных ВПКТИМом | 4 | 27—28 |
| Зайцев А. Ф. — Жидкостный микроаналометр | 5 | 24—25 |
| Константинов Н. П., Фатахуллин А. Б. — Установка горячего прессования ДА 4438 | 4 | 29 |
| Кремень А. Н. — Обзор работ Укргипромебели | 5 | 27—28 |
| Навиченко О. В. — Обзор работ ПКБ мебели Минимебельдревпрома ЛитССР | 12 | 24—25 |
| Прудников П. Г. — В Украинском научно-производственном мебельном объединении | 11 | 28—29 |
| Ременников Л. В., Котов Ю. В. — Каталожно-автоматизированный метод проектирования корпусной мебели | 1 | 27—29 |
| Рябкова Т. А. — Поиски эстетических концепций в проектировании мебели | 12 | 22—24 |
| Симонов М. Н., Торговников Г. И., Минчик В. Ф. — Унифицированная гамма окорочных станков | 5 | 28—30 |
| Соболев Г. В., Сахновская В. П., Пинтус Л. В. — Государственные испытания мебели | 2 | 27—28 |
| Тарасенко В. М. — Обзор работ НПО «Молдавпроектмебель» | 10 | 27—29 |
| Щербина В. А. — Фрезернообрезной станок ЦЗД-1Ф | 8 | 25 |
| Эмсинш Ю. X. — Обновление ассортимента мебели на предприятиях Миндревпрома ЛатССР | 8 | 23—24 |

В НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОМ ОБЩЕСТВЕ

| | | |
|--|----|-------|
| Балтинш А. К. — Производственно-технический совет предприятия | 11 | 29—30 |
| Воробьева К. Д. — Первичная организация НТО в борьбе за технический прогресс | 6 | 28—29 |

| | | |
|---|----|-------|
| Маушкова Е. Н. — Научно-техническая общественность — производство | 8 | 22—23 |
| Каймакова С. Ф. — Деревянная организация НТО и ускорение технического прогресса | 4 | 25—26 |
| Кремев В. Г., Тарлов Л. Л. — Мебельному комбинату «Интерист» — 100 лет | 7 | 31—32 |
| Рудский Л. М. — Новаторы ускоряют технический прогресс предприятия | 4 | 26—27 |
| Фетищев Б. И. — Награды за бережливость | 2 | 25 |
| Фильберт А. В. — Механизацию ручного труда — под контроль НТО | 7 | 30—31 |
| Шиников М. И. — Роль совета НТО в техническом развитии предприятия | 11 | 30—31 |

ИНФОРМАЦИЯ

| | | |
|--|----|-------------|
| Антонов В. Д. — На Калининском мебельном комбинате | 1 | 2-я с. обл. |
| Антонов В. Д. — На Московском мебельно-сборочном комбинате № 2 | 2 | 2-я с. обл. |
| Антонов В. Д. — В производственном мебельном объединении «Алма-Ата» | 5 | 2-я с. обл. |
| Антонов В. Д. — На трудовой вахте пятилетки | 9 | 2-я с. обл. |
| Антонов В. Д. — Магазины «Интерьер» | 12 | 2-я с. обл. |
| Арула М. — Набор корпусной мебели | 6 | 2-я с. обл. |
| Вниманию авторов статей! | 8 | 30 |
| Дружинин С. Н. — В экспозиции — опыт передовиков | 2 | 27 |
| Дружинин С. Н. — Научно-методическая конференция | 3 | 29 |
| Ермошина А. В. — Экономия материальных ресурсов — важное направление в организации соцсоревнования | 3 | 29—30 |
| Ермошина А. В. — Упаковка и транспортирование мебели: какими они должны быть | 9 | 28 |
| И. В. Кречетову — 80 лет | 8 | 25—26 |
| Львович А. Ф. — Набор корпусной мебели | 10 | 2-я с. обл. |
| Маковский Н. В. — IV Всесоюзная научно-техническая конференция «Комплексная механизация и автоматизация переместительных операций в лесной, деревообрабатывающей и целлюлозно-бумажной промышленности» | 9 | 27—28 |
| Объявление УкрНИИМОДа о приеме в аспирантуру на 1984 г. | 9 | 29 |
| Симпозиум в Представительстве финско-советской Торговой палаты | 6 | 29—30 |
| Смирнова М. И. — Совещание главных энергетиков | 9 | 29 |
| Тышкевич Г. В. — Набор мебели для отдыха | 3 | 2-я с. обл. |
| Тышкевич Г. В. — Набор мебели для общей комнаты | 3 | 3-я с. обл. |
| Тышкевич Г. В. — Набор корпусной мебели | 4 | 2-я с. обл. |

| | | |
|---|----|-------------|
| Тышкевич Г. В. — Набор мебели для общей комнаты | 6 | 3-я с. обл. |
| Тышкевич Г. В. — Набор корпусной мебели | 7 | 2-я с. обл. |
| Тышкевич Г. В. — Серия стульев и рабочих кресел | 8 | 2-я с. обл. |
| Тышкевич Г. В. — Набор мебели для детской комнаты | 11 | 2-я с. обл. |

| | | |
|--|---|-------|
| Фридман В. Ш. — Интенсифицировать производство древесностружечных плит | 2 | 26—27 |
|--|---|-------|

| | | |
|---|----|-------------|
| Шорохова И. М. — Серия стульев Укргипромебели | 11 | 3-я с. обл. |
|---|----|-------------|

НАМ ПИШУТ

| | | |
|---|----|-------|
| Бобылев В. И. — Качество мебели — во главу угла | 12 | 26—27 |
| Смолин С. Г. — Помогаем выполнить Продовольственную программу | 10 | 30—31 |
| Фрейдинка Э. Б. Наш опыт организации экономического образования | 12 | 27 |

КРИТИКА И БИБЛИОГРАФИЯ

| | | |
|--|------|-------|
| Новые книги | 1—12 | |
| Указатель статей, опубликованных в журнале «Деревообрабатывающая промышленность» в 1984 г. | 12 | 28—31 |

ЗА РУБЕЖОМ

| | | |
|--|----|-------|
| Босман Г. Я. — Новые специализированные деревообрабатывающие станки для мебельной промышленности | 8 | 28 |
| Каменници Яя — Оценка прочности соединений подставок для шкафов | 2 | 30—32 |
| Ковач П. — Использование поливинилхлоридной пленки для облицовывания мебели в Венгрии | 8 | 26—27 |
| Ковач П. — Влияние породного состава древесины на свойства древесностружечных плит | 12 | 25—26 |
| Куроптов П. Ф., Суэтин Б. П. — Требования к пилопродукции в Швеции | 6 | 30—32 |
| Савченко В. Ф. — Новое в отделке мебели и облицовывании кромок мебельных щитов | 11 | 31—32 |
| Соболев Г. В., Артамонов Б. И., Сааченко В. Ф. — Материалы и оборудование для мебельной промышленности, представленные инофирмами на выставке «Химия-82» | 4 | 30—32 |
| Склеивание в поле ТВЧ — составная часть механической обработки древесины | 9 | 30—31 |
| Смирнов П. И. — Производство и экспорт деревообрабатывающего оборудования ФРГ | 5 | 30—31 |
| Смирнов П. И. — Производство и экспорт деревообрабатывающего оборудования в Италии | 10 | 31—32 |
| Фрайс И. — Фрезерно-брусующий агрегат для тонкомерного лесоматериала | 6 | 32 |
| Фрайс И. — Передвижная древокольная машина | 8 | 27—28 |

РЕФЕРАТЫ

| | | |
|---|---|----|
| Контактное отверждение лаковых покрытий | 3 | 31 |
|---|---|----|

НОВЫЕ КНИГИ

Рафф Е. С. Передайте по смене. — Махачкала: Дагестанское книжное изд-во, 1984. 64 с. Цена 10 к.

Брошюра знакомит с историей махачкалинского бондарного завода имени Ермошкина, прошедшего путь от полукустарных мастерских до современного промышленного предприятия. Она рассказывает о работе завода в годы разрухи, первых пятилеток, во время Великой Отечественной войны и в настоящее время. Рассчитана на широкий круг читателей.

Устройство полов в жилых и промышленных зданиях. Карты трудовых процессов строительного производства. — М.: Стройиздат, 1983, 100 с. Цена 95 к.

Рассмотрены устройство полов из паркетных досок, ДВП, из паркетных клепок, паркетных щитов и укладки

рядового покрытия паркетного пола. Комплекты карт могут быть использованы непосредственно в строительных бригадах, при разработке ППР, ПОР и планов НОТ, организации школ передового опыта, при обучении рабочих и студентов.

Требования безопасности и эргономики к основному лесопильному оборудованию, предъявляемые действующими нормативными документами. — Архангельск: ЦНИИМОД, 1984. 27 с. Цена 26 к.

Рассчитаны на ИТР нашей отрасли и предназначены для контроля за выполнением требований техники безопасности в конструкциях оборудования, находящегося в эксплуатации, а также нового, поставляемого предприятиям заводами-изготовителями.

Содержание

РЕШЕНИЯ XXVI СЪЕЗДА КПСС — В ЖИЗНЬ!

Алексеев Л. А. Товары лесной отрасли — народу 1

К 60-летию МОЛДАВСКОЙ ССР

Терехов Б. П. Мебельная и деревообрабатывающая промышленность Молдавской ССР 3

НАУКА И ТЕХНИКА

Потапов О. Ф. Продольная и поперечная схемы загрузки конвейера на линиях агрегатной переработки бревен 5

Родченко Д. А., Баркан А. И., Дятко Э. К., Хвесьюк Н. Г. Антиадгезионная защита валов термопрокатных станков 7

Новые стандарты 8

ЗА УСКОРЕНИЕ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

Ганцовский И. Н. Технический прогресс в тарном производстве 8

ЭКОНОМИТЬ СЫРЬЕ, МАТЕРИАЛЫ, ЭНЕРГОРЕСУРСЫ

Желтиков В. Б. Резервы экономии в производстве мебели 10

Кондюров И. В. Опыт экономии сырья и материалов 11

ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА, УПРАВЛЕНИЕ, НОТ

Горбунова В. М. Эффективность бригадной формы организации и стимулирования труда 12

Пантелеева М. М. Внедряем типовые проекты организации рабочих мест 13

ЭКОНОМИКА И ПЛАНИРОВАНИЕ

Нушкарев С. Г., Мишина Т. И., Капанадзе М. А. Организация дополнительной обработки пиломатериалов по спецификациям заказчиков 13

Кузьминский Н. В., Гринштейн Е. А. Совершенствование методов планирования, учета и распределения затрат на электроэнергию в фанерном производстве 16

ОХРАНА ТРУДА

Казакова А. И. За безопасные и здоровые условия труда 16

Плавский П. А. За безопасную работу технологического оборудования 17

МЕХАНИЗАЦИЯ ПЕРЕМЕСТИТЕЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Дурдинец П. П. Сокращение применения ручного труда — важный резерв повышения эффективности производства 18

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ОПЫТ

Коба Ю. В. Модернизация полуавтоматических линий для облицовывания пластей мебельных щитов 20

Кнуташико О. И. Механизированная пресс-форма для изготовления каркасов кресел из полистирола 21

Ольшевский В. А. Опыт изготовления декоративных элементов мебели 21

В ИНСТИТУТАХ И КБ

Рябкова Т. А. Поиски эстетических концепций в проектировании мебели (по материалам выставки «Мебель-83» на ВДНХ СССР) 22

Навицкене О. В. Обзор работ ПКБ мебели Минмебельдревпрома Литовской ССР 24

ЗА РУБЕЖОМ

Ковач Пал. Влияние породного состава древесины на свойства древесностружечных плит 25

НАМ ПИШУТ

Бобылев В. И. Качество мебели — во главу угла 26

Фрейдкина Э. Б. Наш опыт организации экономического образования 27

КРИТИКА И БИБЛИОГРАФИЯ

Указатель статей, опубликованных в журнале «Деревообрабатывающая промышленность» в 1984 г. 28

Новые книги 19, 20, 31

Антонов В. Д. Образцовый мебельный магазин 2-я с. обл.

РЕДАКЦИОННАЯ КОЛЛЕГИЯ:

Л. П. МЯСНИКОВ (главный редактор), Л. А. АЛЕКСЕЕВ, В. И. БИРЮКОВ, В. П. БУХТИЯРОВ, А. А. БУЯНОВ, В. М. ВЕНЦЛАВСКИЙ, В. М. КИСИН, В. А. КУЛИКОВ, Ф. Г. ЛИНЕР, Ю. П. ОНИШЕНКО, В. С. ПИРОЖОК, В. Ф. РУДЕНКО, Г. И. САНАЕВ, П. С. СЕРГОВСКИЙ, Н. А. СЕРОВ, В. Д. СОЛОМОНОВ, Ю. С. ТУПИЦЫН, В. Г. ТИРУШЕВ, В. Ш. ФРИДМАН



Технический редактор Т. В. Мохова

Москва, ордена «Знак Почета»
издательство «Лесная промышленность», 1984

Сдано в набор 19.10.84. Подписано в печать 13.11.84. Т—19500.
Формат бумаги 60×90. Печать высокая.
Усл. печ. л. 4,0. Усл. кр.-отт. 4,75.
Уч.-изд. л. 6,34. Тираж 10 594 экз. Заказ 2816.

Адрес редакции: 103012, Москва, К-12, ул. 25 Октября, 8. Тел. 923-87-50, 923-78-43

Вологодская областная универсальная научная библиотека

Ордена Трудового Красного Знамени Чеховский полиграфический комбинат ВО «Светполиграфпром» Государственного комитета СССР по делам издательства, полиграфии и книжной торговли, г. Чехов, Московской обл.

Выставка «Промышленность и техника Баден-Вюртемберга, земли Федеративной Республики Германии» (г. Москва, Выставочный комплекс «Сокольники». Павильон 4, стенд 402, 19—27 марта 1985 г.)

СНР 20 Н—СНР 23 Н

Автомат для заточки

геометрического комплекта

зубьев пильных дисков,

армированных пластинками твердого сплава

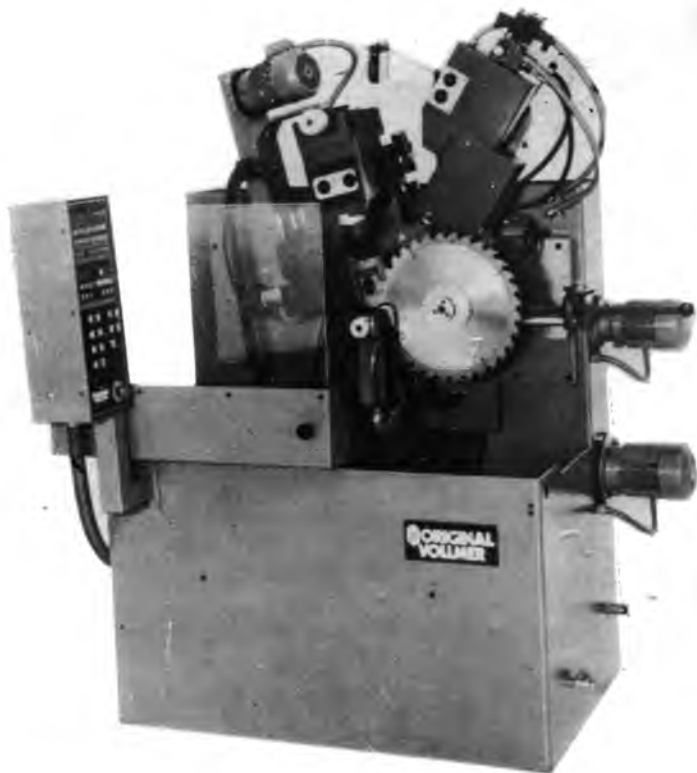
● Заточка и программирование различных шагов зубьев

● Заточка и программирование заново впаянных зубьев

С помощью дополнительных приспособлений можно, кроме того, осуществлять:
заднюю заточку корпуса диска;
вогнутую заточку передней грани зуба.

Технические данные

| | |
|-------------------------------------|---------------|
| Внешний диаметр пильного диска, мм | 80—810 |
| Шаг зуба, мм | 6—120 |
| Толщина диска, мм | До 8 |
| Угол, град: | |
| передний | От -20 до +50 |
| задний | 5—45 |
| Косой шлиф, град: | |
| задней стороны | До 45 |
| передней грани | До 14 |
| Рабочая скорость, мин ⁻¹ | До 15 |



**ORIGINAL
VOLLMER**

ВОЛМЕР ВЕРКЕ
Машиненфабрик ГмбХ

Постфак 1760
Д-7950 Биберах/Рисс I
Телефон 07351/571-0
Телекс 2712177

Вологодская областная универсальная научная библиотека

www.booksite.ru