

M²
179

801-17
2530

**СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЙ ОБМЕН
ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОПЫТОМ**

10070. ОРГАМЕТАЛЛ
Центральная Библиотека

**КАЖДОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ДОСТИЖЕНИЕ—ДОСТОЯНИЕ
ВСЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Издательство „ТЕХНИКА УПРАВЛЕНИЯ“

86
6587

4-я тип. „Мосполиграф“,
Армянский, пер., 6.
Мосгублит № 56024.
Тираж № 10.000
Заказ № 2996.



2007466696

M²
179



Р 7520-35

СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЙ ОБМЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ОПЫТОМ.

**КАЖДОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ДОСТИЖЕНИЕ—ДО
СТОЯНИЕ ВСЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.**

ВНИМАНИЮ ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЙ, ФАБЗАВКОМОВ, БЮРО РАЦИОНАЛИЗАЦИИ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ СОВЕЩАНИЙ, БЮРО ИТС, ЯЧЕЕК ВКП(б) И ВЛКСМ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ, КРУЖКОВ ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ, ТЕХНИЧЕСКИХ УЧЕБНЫХ ЗАВЕДЕНИЙ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ И РАБОЧИХ.

Отдел рационализации и стандартизации НТУ ВСНХ СССР и Издательство „Техника Управления“ приступили к изданию карточек по социалистическому обмену производственным опытом.

Каждая карточка содержит изложенное общедоступным языком краткое, но вполне законченное техническое описание какого-нибудь одного предложения, уже проведенного в жизнь на одном из предприятий.

Описание иллюстрируется необходимыми чертежами и эскизами в уменьшенном виде и снабжено указаниями на производственную полезность данного нововведения. Таким образом, карточки собирают и отражают коллективный рационализаторский опыт нашей промышленности. Каждая карточка редактируется специальными рационализаторскими конторами и исследовательскими институтами (Оргаметалл, Оргатекстиль, Оргатара, Оргхим и т. п.).

Главным недостатком существующих способов обмена опытом была их случайность и неполнота. Нужно затратить не мало времени для того, чтобы разыскать в технической литературе описание того или иного мероприятия. Даже опытный инженер при личном осмотре производства часто проходит мимо весьма важных для всего предприятия нововведений, потому что у него не было заранее достаточно полной информации, что именно искать на этом заводе или фабрике.

Карточная система обмена производственным опытом устраняет эти недочеты. Своевременно отражая каждое новое полезное предложение, появившееся в данной отрасли промышленности, карточки дают возможность любому производственнику—**красному директору, рационализатору, инженеру, цеховому мастеру, изобретателю, даже рядовому рабочему**—всегда быть в курсе всех достижений своей отрасли промышленности, всегда быть осведомленным, что из предложений проведенных

на других фабриках и заводах, можно применить на своем предприятии.

Централизованный обмен опытом между предприятиями при помощи карточек „СО“, поможет воплотить в жизнь социалистический лозунг—**КАЖДОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ДОСТИЖЕНИЕ — ДОСТОЯНИЕ ВСЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.**

Карточки издаются на плотной бумаге стандартного формата, удобного для помещения в карманный блокнот, регистратор или в картотеки в цеху, в бюро рационализации, в красных уголках и в рабочих казармах.

В первую очередь картотека по социалистическому обмену производственным опытом охватит текстиль и металлопромышленность. Намечается издание карточек по следующим разделам:

По металлопромышленности.

По литейному делу (с подразделением на чугунное и цветное литье).

По кузнечно-штамповочному делу (с подразделением на холодную и горячую штамповку).

По прокатке.

По термической обработке.

По механической обработке.

По сборке.

Инструментальное дело.

По текстильной промышленности.

По хлопчато-бумажному производству (с подразделением на хлопчато-бумажное ткачество, прядение, красильно-отделочное).

По шелковому производству (с подразделением на шелко-ткачество, шелко-прядение и отделку).

По шерстяной промышленности (с подразделением на шерстяное ткачество, прядение и отделочное производство).

По пенько-джутовому производству.

По трикотажному производству.

ВЫШЛИ ИЗ ПЕЧАТИ СЛЕДУЮЩИЕ КАРТОЧКИ:

По металлопромышленности.

№ 1.—Литейное сушило.

№ 2.—Литники и шлакоуловители.

№ 3.—Формовка кабельных муфт.

№ 9.—Классификация чугунного литья.

№ 10.—Формовка и оборудование чугунно-литейных.

№ 20.—Самоцентрирующие плоские развертки.

№ 21.—Фрезера с крупным зубом и большой спиралью.

№ 22.—Замена медных наконечников чугунными при пайке.

№ 23.—Приспособление американского механизма „АРРОУ“ для работы на густой краске.

№ 24.—Отмена обработки бронзовых и чугунных фланцев.

№ 25.—Замена кабельных наконечников проводниковыми петлями.

№ 26.—Станок для обжима концов волн.

№ 27.—Обработка вкладышей без спайки.

По текстильной промышленности.

Красильно-отделочное.

№ 4.—Трехполотенные ролики для красных и крамальных барабанов.

№ 5.—Упрощенная односторонняя мерсирезация на кубовых аппаратах.

№ 6.—Аппретирование мокрого товара.

№ 7.—Новый рецепт при аппретировании товара.

№ 8. Браковка товара на белых барабанах.

№ 11.—Применение жидкого хлора при белении.

№ 12.—Расцветка по синему фону красным.

№ 13.—Упрощение работы с зибелином и фланелью в заварочном цехе.

№ 14. Укусно-кислый хром из отбросов производства.

№ 15.—Исправление мягких валов календарного цеха.

№ 16.—Замена декстрина маисовым крахмалом.

№ 17.—Сернистое кубовое крашение на аппарате Маттера.

№ 18.—Ограждение сушильных барабанов.

№ 19.—Упрощение сборки роликов для ситце-набивного отдела.

№ 29.—Обработка тканей видной эмульсией перед сернистым крашением.

№ 30.—Муравьино-кислый хром в ситцепечатании.

№ 33.—Уничтожение масляных пятен на суровье.

№ 45. „Устранение брака при рамовке товара“.

Прядение.

№ 31.—Улучшение в работе мюлей.

№ 32.—Разделение приемки брака на мюлях.

Хлопчато-бумажное ткачество.

№ 34.—Работа диагонали с кромками из некрученной пряжи.

По хлопчато-бумажному ткачеству.

№ 36. „Рядки из берца для сокращения угаров“.

№ 39. „Сбережение концов при обработке основы на ткацком станке“.

№ 40. „Зажим для концов основы на шлихтовальной машине“.

№ 41. „Рама для раскладки многоцветной основы перед шлихтованием“.

№ 42. „Тележка для подвозки утка“.

№ 38. „Станок для проборки с нижним укреплением основы“.

№ 37. „Механизация заправки основ на шлихтовальной машине“.

№ 43. „Рационализация проборки в металлический ремиз“.

По энергетике.

№ 28. „Опрокидывающиеся колосниковые плиты в топках для угля“.

ПОЛНЫЕ КОМПЛЕКТЫ КАРТОЧЕК по данной отрасли промышленности должны быть:

У директора предприятия, главного инженера и в производственной комиссии, так как для того, чтобы полнее использовать достижения других заводов нужно знать, что сделано в области рационализации всех производственных процессов, применяющихся на предприятиях.

Цеховой инженер, мастер, техник должны выписать комплект карточек по той узкой отрасли производства, с которой им приходится иметь дело в цеху. Это поможет им правильно поставить производство и облегчит решение возникающих вопросов.

Рационализаторы, рационализаторские бригады, бригады браковщиков, отдельные мастера, рабочие и изобретатели должны выписать наборы карточек по



тем отдельным производственным вопросам, с которыми им приходится сталкиваться в своей повседневной работе.

Мастеру, рабочему это даст возможность глубже изучить свое дело, применить в своей работе все улучшения, которых уже удалось добиться на других фабриках и заводах.

Изобретателя это избавит от затраты творческой энергии, времени и сил на разработку мероприятий, которые, может-быть, уже разработаны, и поможет ему в решении вопросов, интересующих его, дав ему в руки материал, толкающий его на дальнейшие улучшения и изобретения.

Наборы карточек, получаемые предприятием из центра по социалистическому обмену производственным опытом, должны быть доступны всем рабочим. **Нужно чтобы комплекты карточек были в красных уголках, в цеху, в рабочей казарме.** Вопрос о том, как лучше применить на своем предприятии улучшения, описанные на карточках, должен быть включен в план работы Бюро ИТС, производственных комиссий, явиться темой для кружка изобретателей.

ПОДПИСНАЯ ЦЕНА

На 1000 карточек устанавливается 150 руб.

„ 100 „ 15 руб.

При получении подписной платы высылаются все карточки, уже вышедшие из печати; все вновь выхо-

дящие карточки будут рассылаться абонементным подписчикам по мере выхода.

Карточки имеются также и в розничной продаже.

Цена отдельной карточки—15 коп.

Желательно получение при подписке возможно более точных указаний, какие именно отрасли производства и производственные процессы интересуют подписчика. Это даст возможность издательству выслать подписчику именно то, что ему нужно.

Адрес для заказов и для всех справок:

МОСКВА, ИЛЬИНКА, РЫБНЫЙ ПЕР. 2, пом. 28.

ИЗДАТЕЛЬСТВО „ТЕХНИКА УПРАВЛЕНИЯ“.

Бесплатно.

10076 ОРГАМЕТАЛЛ
Центральная Библиотека



ЗАКАЗЫ НАПРАВЛЯТЬ:

Москва, Центр, Ильинка, Рыбный пер., 2, пом. 28.

Издательство «ТЕХНИКА УПРАВЛЕНИЯ»

Ленинград, „Оргстрой“, просп. 25 Октября, д. 10; Харь-
ков, Госиздат РСФСР, Сергиевская пл., 3; Ростов на
Дону, „Оргстрой“, ул. Ф. Энгельса, 90. Тифлис, „Орг-
строй“, Исполкомовская, 2; Свердловск, „Оргстрой“,
ул. Ленина, 40.