

---

□ Передовые люди машиностроительной промышленности города 30 марта собрались на совещание, организованное горкомом ВКП(б) и редакцией газеты «Тагильский рабочий». Они внимательно выслушали доклад тов. Гуревича, главного технолога завода, где парторгом ЦК ВКП(б) тов. Скачков, о помощи стахановцам и обменялись опытом своей работы.

□ Тов. Гуревич, говоря о роли технологов, мастеров и начальников цехов в развитии стахановского движения, рассказал, как эта помощь осуществляется на заводе. Начальник технической части цеха тов. Модин и технолог тов. Скворцов помогли стахановцу тов. Никитину повысить производительность труда до 1114 процентов. Они позаботились об инструменте, помогли сократить затрату времени на вспомогательные работы, увеличить количество оборотов станка и т. д.

□ Докладчик отметил, что технологи поставили своей задачей выявлять узкие места в цехах и всеми мерами ликвидировать их.

□ Свой доклад тов. Гуревич умело иллюстрировал соответствующими чертежами инструментов, которые усовершенствованы на их заводе и при помощи которых стахановцы повышают нормы выработки.

□ На совещании с докладом выступил заведующий массово-производственным сектором завкома тов. Гармаш. Он рассказал, каким образом заводская профсоюзная организация строила свою массовую работу, ставя во главу угла развитие стахановского движения. Совещания стахановцев, доски показателей, витрины передовых людей, боевые листки, конкретные лозунги – все это используют завком и цеховые комиссии, для показа стахановцев, передачи их опыта.

□ На совещании выступили технологи, мастера, стахановцы тт. Непомнящий, Денисов, Шалаев Никитин, Наумов, академик т. Патон и секретарь горкома ВКП(б) по машиностроению тов. Бровкин.

□ Технолог завода орденосец тов. Шалаев, где парторгом ЦК ВКП(б) тов. Чайковский, рассказал об интересных делах по рационализации производства.

□ – При переходе на одни из новых видов продукции, для ускорения процесса

---

производства мы ввели соответствующие приспособления, оборудовали двухшпиндельный центробежный станок, – сообщил тов. Шалаев. – В своих расчетах мы не ошиблись. На этом станке стахановцы вдвое и втрое повысили производительность труда. Они не даром назвали по-своему станок «Два центра сразу». Когда-то у нас сверление было узким местом. Над этим вопросом поработала техническая мысль, – ввели к станку новые приспособления. Результаты получились разительные.

□ Работаем мы и над облегчением труда рабочих. Многие станки полностью пневматизируем. И там, где раньше требовался труд мужчины, теперь легко справляются женщины, подростки.

□ Все время мы находим новые и новые резервы к повышению производительности труда.

□ – К нам в цех пришло много молодых кадров, незнакомых с производством, – сказал тов. Денисов, мастер завода, где парторгом ЦК ВКП(б) т. Скачков, – они нуждаются в особой помощи и мы стараемся им ее оказать. Прежде всего, чтобы дать возможность новым рабочим быстрее освоиться с делом и давать стране больше продукции, сложные операции разбили на более простые. Люди действительно за довольно короткий срок стали не только выполнять, но и перевыполнять нормы. Бывший колхозный бригадир тов. Антонов хорошо освоил одну из операций и успешно справляется с порученным ему делом. Бывший колхозник тов. Шелепка дает по 120 процентов нормы и уже работает на двух станках.

□ Прекрасно освоили процесс производства на сложных операциях тт. Герлах и Кожевников. Они выполняют задание, более чем на 200 процентов каждый. Тов. Герлах уже проявил свои рационализаторские способности. Он внес предложение, внедрение которого позволит в полтора-два раза увеличить производительность труда.

□ У нас 5 учеников еще не выполняют норм. К ним мы прикрепili опытных рабочих, мастеров, поставили перед ними задачу помочь ученикам в ближайшее же время так освоить дело, чтобы выполнять и перевыполнять задания.

□ Стахановец-тысячник этого же завода тов. Никитин подробно рассказал о своем опыте и помощи, которую ему оказывает технический отдел цеха.

---

□ - Резка резьбы была узким местом. Меня поставили на эту работу. Сначала производительность труда у меня была низкая - едва выполнял задание. Вижу - так дело не пойдет, надо что-то предпринимать, и я перешел на более быструю резьбу. Производительность повысилась в полтора раза. Но для военного времени и этого мало. Чувствую, что можно давать еще больше. Перешел на победитовый резец и получил возможность увеличить число оборотов, увеличив выработку еще почти в два раза. Но и это не могло меня удовлетворять. Подсчитал, что число оборотов станка еще можно увеличить и на этом выиграть время, для чего надо подобрать лучшие резцы.

□ Вместе с тт. Модиним и Скворцовым мы стали искать новых возможностей к увеличению производительности труда. Обратились в отдел твердых сталей, достали сверхтвердую сталь для резцов, сократили время на вспомогательные работы, сделали автоматическую смазку, переделали шестерёнку, сделали новый винт для того, что бы легче было отодвигать резец. Много времени отнимала заточка резцов - я и это ликвидировал. До смены подготавливаю запас резцов. Экономлю время и за счет промеров - сразу вымеряю по 5-6 деталей. Все это дало возможность выполнять по 10-11 норм.

□ И все таки можно работать еще лучше. Тт. Скворцов и Модин обещали достать резцы еще лучшего качества. Разрабатываются и другие мероприятия. Составили чертежи для некоторых приспособлений, они уже утверждены. Осталось их изготовить и применить. Необходимо установить цанговый автоматический патрон. Технологию надо еще подумать над тем, как быстрее убирать стружку, т. к. она мешает работать и портит резцы.

□ - Я взял обязательство: к 1 Мая выполнить годовую программу. Вызываю на соревнование тов. Шелеста - знатного стахановца нашего завода, - закончил тов. Никитин.

□ Собрание приняло обращение ко всем машиностроителям города.