

Растить ряды стахановцев

Перемолотые люди машиностроительной промышленности города 30 марта собрались на совещание, организованное горкомом ВКП(б) и редакцией газеты "Татарский рабочий". Они внимательно выслушали доклад тов. Гуревича, главного технолога завода, где парткомом НК ВКП(б) тов. Скачкова, о помощи стахановцам и обмене опытом своей работы.

Тов. Гуревич говорил о роли технологов, мастеров и наладчиков пехов в развитии стахановского движения, рассказав, как эта помощь осуществляется на заводе. Начальник технологической части пеха тов. Молин и технолог тов. Свиридов помогали стахановцу тов. Никитину повысить производительность труда до 1114 процентов. Они позаботились об инструменте, помогли сократить затраты времени на вспомогательные работы, увеличили количество оборотов станка и т. д.

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

Свой доклад тов. Гуревичу удалось иллюстрировать соответствующими чертежами инструментов, которые усовершенствованы на их заводе и при помощи которых стахановцы возвращают нормы выработки.

На совещании с докладом выступил замедующий массово-производственным сектором завода тов. Гарман. Он рассказал, каким образом заводская профессиональная организация строит свою массовую работу, ставя по плану задачу развития стахановского движения. Овещания стахановцев, доска показателей, витрины передовых людей, боевые листки, конкретные доклады — все это исполняют заводом и пеховые комиссии для показа стахановцев, передачи их опыта.

На совещании выступили технологи, мастера, стахановцы гг. Непомнящий, Денисов, Шапаев, Никитин, Шаумов, академик т. Павлов и секретарь горкома ВКП(б) по машиностроению тов. Бронкин.

Завод омонтопес тов. Шапаев, где партком НК ВКП(б) тов. Чайковский, рассказал об интересных делах по рационализации производства.

— При переходе на один из новых видов продукции, для ускорения процесса производства мы ввели соответствующие приспособления, оборудовали двухшпиндельный повробежный станок, — сообщил тов. Шапаев. — 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». Босда-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 пневматизуем. 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 вам в пех пришло много молодых кадров, незнатных с производством, — сказал тов. Денисов, мастер завода, где партком НК 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 разбить на более простые. Делю действительно за довольно короткий срок стал во владение выполнять, по и переобучивать нормы. Бывший колхозный бригадир тов. Антонов хорошо освоил одну из операций и успешно справляется с порученным ему делом. Бывший колхозник тов. Пешенко дает по 120 процентов нормы и уже работает на двух станках.

Прекрасно освоил процесс производства на сложных операциях гг. Герлах и Кожеников. 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 выжили норм. К ним мы прикрепляем опытных рабочих, мастеров, поставили перед ними задачу помочь ученикам в ближайшее же время так освоить дело, чтобы выполнять и перерабатывать задания.

Стахановцы-тысячники этого же завода тов. Никитин подробно рассказал о своем опыте и помощи, которую ему оказывает технический отдел пеха.

— Резка резьбы была узким местом. Меня поставили на эту работу. Сначала производительность труда у меня была низкая — одна попытка сделать Виху — так дело не пойдет, надо что-то предпринять, и я порешил на более быструю резьбу. Проводил эксперимент, выяснил, в полтора раза. Но для военного времени и этого мало. Чувствуя, что можно сделать еще больше. Порешил на победительный реж и получил возможность увеличить число оборотов, увеличили выработку еще почти в два раза. Но и это не могло меня удовлетворить. Понял, что число оборотов станка еще можно увеличить и на этом выиграть время, для чего надо подобрать лучшие резцы.

Вместе с гг. Могиным и Свиридовым мы стали искать новых возможностей к увеличению производительности труда. Обрубили в отделе твердых сталей, достали сверхтвёрдую сталь для режков, софранил норма на вспомогательные работы, сделали автоматическую смазку, переделали шестеренку, сделали новый шпу для того, что бы легче было отжимать реж. Много времени отнимала заточка режков — и это ликвидировал. До смены подготавливал запас режков. Экономил время и за счет промера — сразу измеряю по 5 — 6 десяткам. Все это стало возможным выполнить по 10—11 норм.

И все таки можно работать еще лучше. Гг. Свиридов и Молин 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 пантовый автоматический патрон. Технологи надо еще подумать над тем, как быстрее убирать стружку, т. е. она мешает работать и портит резцы.

— Я взял обязательство: к 1 Мая выполнить годовую программу. Вызываю на соревнование тов. Шеста — знаменитого стахановца нашего завода, — закончил тов. Никитин.

Совещание приняло обращение ко всем машиностроителям города.