

---

□ Коллектив завода, обсудив исторический доклад товарища Сталина на торжественном заседании Московского Совета, взял на себя дополнительные повышенные обязательства во всесоюзном социалистическом соревновании. Главные обязательства – это неустанная борьба за повышение производительности труда рабочими и на этой основе досрочное выполнение годовой программы.

□ Производительность труда за последнее время на заводе значительно возросла. Однако в цехах имеются еще огромные нетронутые резервы для повышения выпуска боевой продукции без увеличения числа рабочих. По инициативе партийной организации на заводе проходит сейчас месячник мобилизации резервов на повышение производительности труда. Задача месячника – сконцентрировать внимание рабочих и инженерно-технических работников вокруг тех вопросов, от разрешения которых зависит дальнейший рост производства – внедрение поточных линий, применение стахановской оснастки станков, приспособлений, рационализированного инструмента, правильная организация рабочих мест, уплотнение рабочего дня, снижение трудоемкости деталей путем применения передовой технологии и т. д. Для проведения месячника создана общезаводская комиссия. В цехах скомплектованы из лучших стахановцев цеховые комиссии. На участках, в отделениях, на поточных линиях проведена разъяснительная работа о значении месячника. В красных уголках, на стенах цехов появились лозунги и плакаты, призывающие стахановцев и ударников вносить свои предложения, направленные на повышение производительности труда.

□ Месячник проходит очень активно. За две недели собрано уже очень много ценных предложений. Люди глубоко продумывают вопросы, шаг за шагом, ступенька за ступенькой раскрывают все новые и новые резервы.

□ Хорошо проходит месячник в кузнечном цехе. Здесь внесено и уже частично осуществлено немало ценнейших предложений. Старший мастер т. Гессельберг предложил при изготовлении одной детали отменить одну операцию. Для этого тщательно подогнали и выверили обрезной инструмент. Давление на деталь стало равномерным, уменьшилось коробление. Характерно, что раньше бригада т. Продькина, работающая на изготовлении этой детали, не выполняла норм. Работая по новому методу, бригада теперь, как правило, выполняет за смену по две нормы.

□ На одном из участков этого же цеха создана небольшая поточная линия. Она характерна тем, что показывает, как по существу без серьезных затрат можно добиться хороших результатов. По предложению стахановцев был

---

перенесен станок для шлифовки и поставлен рядом с завивочным станком. Получилась своеобразная поточная линия, так как отпала необходимость транспортировки заготовок. Это мероприятие высвободило одного рабочего и повысило производительность труда кузнецов на 15 проц.

□ В одном из цехов важная деталь вытачивалась по 10 штук из одной заготовки. При этом технологическом процессе пропадало зря много остродефицитного цветного металла. Технолог т. Запара предложил отливать детали поштучно. И это дало чудесные результаты. Отпали затраты времени на обработку, сократилась трудоемкость, высвободились люди, занятые на продолжительной операции фрезерования и обточки. По самым скромным подсчетам это предложение даст экономии более 100 тысяч рублей в год.

□ Технолог т. Самуйлов путем отмены фрезерования одной детали добился снижения трудоемкости на 30 человекоминут. Он сэкономил на каждом изделии по 5 с половиной килограммов металла. Тов. Самуйлов предложил ряд штампов своей конструкции, благодаря чему брак по перекосу ряда деталей был полностью ликвидирован.

□ В цехе, где начальником т. Шукин, стружка и металлический лом, а также готовая продукция вывозились вручную на тачках или, в лучшем случае, на автомашинах. По предложению рабочих и мастеров сейчас эти процессы механизуются – прокладывается узкоколейка, устанавливается лебедка. Это мероприятие высвободит несколько десятков подсобных рабочих.

□ В другом цехе в период месячника большое внимание уделяется внедрению высокопроизводительных приспособлений. По предложению технолога т. Ласкова применен поворотный кондуктор, с помощью которого обрабатывается деталь в двух разных плоскостях на одном станке. Ранее та же деталь обрабатывалась на двух станках. Инженер т. Амитон внедрил способ резки деталей с помощью суппорта токарного станка. Это снизило трудоемкость в два раза.

□ Месячник мобилизации резервов на повышение производительности труда продолжается. Нет сомнения в том, что стахановцы – рабочие и командиры внесут еще много новых ценных предложений, направленных на увеличение выпуска боевой продукции.

□ Н. ЛЕБЕДЕВ.