

---

□ Подписывая годовой отчет уральцев товарищу Сталину, коллектив нашего завода обязался в 1944 году повысить производительность труда на 20-25 проц. Неустанное повышение производительности труда – важнейшая народно-хозяйственная задача. Дать стране, фронту как можно больше доброкачественной продукции с наименьшим количеством рабочих – святая обязанность каждого советского патриота.

□ В разрешении этой задачи велика роль технолога. Ведь от технолога во многом зависит успешное выполнение плана, экономия людских ресурсов и материальных ценностей. Перед нами – технологами, стоят две генеральных задачи: добиваться наибольшего снижения трудоемкости изготовления деталей и создания условий на производстве для широкого применения малоквалифицированного труда.

□ Технологами цеха, где начальником т. Вислобоков, в этом направлении проделана большая работа. Вместе с командирами производства, мастерами и стахановцами мы серьезно изменили технологию обработки всех без исключения деталей и добились крупных успехов. Это можно проиллюстрировать рядом фактов.

□ Возьмем деталь 12-001. Трудоемкость, изготовления ее раньше равнялась 2228 минутам. После организации поточной линии и коренного изменения технологии трудоемкость изготовления этой детали была снижена до 750 минут. Но это не все. Раньше на обработке этой детали было занято 40 различных станков, которые обслуживали более 70 рабочих 4-5 разряда. Теперь же, с внедрением поточных методов и пересмотром технологии, на обработке этой же детали занято 19 станков, которые обслуживают 26 рабочих 2-3 разряда. По старой технологии требовался значительный объем расточных работ. А известно, что расточные станки обычно обслуживают рабочие высокой квалификации. Расточные работы заменили сверлильными и протяжкой, кроме того, установили на некоторых операциях агрегатные станки. Все это резко сказалось на повышении производительности труда рабочих и на увеличении выпуска деталей.

□ Помимо этого, были пересмотрены чертежи заготовок в сторону сокращения припусков. Это тоже сыграло свою положительную роль.

□ Раньше деталь строгали с двух сторон. Это была трудоемкая работа, требующая большой затраты времени и сил. С помощью литейщиков мы добились отмены обработки детали с одной стороны и сокращения припусков

---

с другой стороны с 15 мм до 5 мм.

□ Приведу другой пример. Детали 30032 и 30033 долгое время у нас были в дефиците. Мы в цехе на имеющемся оборудовании не успевали их обрабатывать и не случайно поэтому другие цехи завода предъявляли нам серьезный счет. Дело доходило до того, что эти детали в порядке кооперирования приходилось завозить с другого завода, что создавало большие неудобства. Одна из причин того, что мы давали эти детали в небольшом количестве, заключалась в неправильно запроектированной заготовке. Мы пересмотрели чертежи заготовок и в результате сократили вес стружки при обработке на 120 килограммов на каждый комплект деталей. Это резко повысило производительность труда, что позволило нам, в конечном счете, отказаться от кооперирования с другим заводом. Эти детали сейчас выпускаются в достаточном количестве.

□ Третий пример: Деталь 13004 обрабатывалась раньше на двух карусельных; на одном сверлильном., на одном строгальном и на одном зубодолбежном станках. Пять станков в две смены обслуживало 9 рабочих. Присмотревшись внимательно к процессу, мы убедились, что имеется возможность внести в него существенные коррективы. Сейчас эта деталь обрабатывается на двух сверлильных станках и на одном шепинге в две смены, двумя рабочими. Трудоемкость обработки детали снижена с 241 до 77 минут.

□ Все эти примеры наглядно показывают, какое огромное значение в деле повышения производительности труда имеет работа технолога. Ведь совершенно ясно, что более совершенная организация процессов, механизация трудоемких работ, новая технология – способствуют повышению выпуска продукции и меньшим количеством рабочих. Поэтому, задача каждого технолога вместе со стахановцами, инженерно-техническими работниками, руководителями цехов, повседневно заботиться о совершенствовании технологии, создавать такую технологию, которая соответствовала бы требованиям военного времени.

□ В нашем цехе дружный коллектив технологов. Они много работают, смело внедряя в жизнь новинки техники. Технолог т. Брянских отлично конструктивно оформил идею группы рабочих о транспортировке деталей с одного участка на другой. Им сконструирован оригинальный жолоб, который в ближайшие дни будет изготовлен. При его живом участии была организована поточная линия на сборочном участке, где сейчас ручные операции заменяют механически. В частности, по инициативе т. Брянских здесь внедрены пневматические молотки, электрические гайковерты, установлены специальные сборочные стенды. Сейчас он работает над

---

переводом сборки деталей на движущейся конвейер. Большая работа проводится и технологом т. Забелиным.

□ Весь наш коллектив упорно работал над тем, чтобы помочь стахановцам и ударникам повысить производительность труда, выполнить свои обязательства перед товарищем Сталиным. Создать условия рабочим для высокопродуктивного труда, максимально облегчить условия труда, ускорить процессы, помочь товарищам давать больше высококачественной продукции с наименьшими затратами материалов – вот долг советских технологов.