

---

□ Долгое время технолог цеха тов. К.Я. Пугач ничем не выделялся среди других специалистов. Он честно выполнял свои обязанности, оказывал помощь стахановцам в повышении производительности труда, время от времени давал им дельные советы. Но вот на заводе развернулось соревнование по профессиям. Соревнование это охватило не только ведущих рабочих, но и различные категории командного состава. В цехах завода развернулась, в частности, жаркая борьба за право называться лучшим технологом завода.

□ Активно включился в эту борьбу и цеховой технолог тов. К.Я. Пугач. А тут еще как-то главный инженер, проходя по цеху, сказал молодому специалисту:

□ - У вас есть все возможности добиться в этом месяце снижения штучного времени по цеху не менее, чем на 5 процентов.

□ И технолог Пугач взял на себя почетное обязательство добиться резкого снижения трудоемкости изготовления деталей.

□ Над сокращением штучного времени технолог работал одновременно по трем основным изделиям. Штучное время одного изделия было 64,92 минуты. Кропотливо работая в тесном содружестве со смежными отделами заводоуправления, он добился совмещения двух операций, одна из которых была изъята. Это дало экономию 2 минуты. Отрегулировав новые режимы на другой операции, он сократил время обработки на 1,4 минуты. А изъяв из третьей операции один переход, он дополнительно сократил время на 0,87 минуты. Общая экономия на данном изделии выразилась в 4,23 минуты или 6,5 процента.

□ Изменив длину заготовки, уменьшив припуска, сократив число проходов, собирая десятки долей минуты, технолог Пугач сэкономил на другом изделии 3,51 минуты. А всего по трем изделиям цеха - 7,74 минуты. Это дало реальное увеличение плана на 5, 1 процента.

□ По окончании месяца, когда подводились итоги соревнования, жюри единодушно вынесло решение: присвоить технологю К.Я. Пугач звание лучшего технолога завода.

□ Первый успех окрылил новатора, вселил новые силы и бодрость. Тов. Пугач

---

стал действовать решительнее, энергичнее, стремясь совершенствованием технологии повысить выпуск продукции. Творческая инициатива новатора ширится с каждым месяцем. Вот т. Пугач внедряет пневматическую резку центра при обработке одной детали, что снижает трудоемкость на 35 проц. Вот он внедряет новый метод обработки другой детали, одновременно двумя резцами, что также помогает стахановцам резко повышать производительность труда.

□ По его инициативе четвертая операция обработки некоторых деталей была переведена на современные высокопроизводительные станки. Результат получился замечательный. Со старого станка рабочий в смену снимал 50 – 60 деталей, а с нового станка рабочий стал снимать по 180 изделий.

□ Сейчас он вместе с ведущим технологом т. Майоровым и начальником инструментального бюро т. Быковым разрабатывает технологию производства, исходя из нового оборудования.

□ Технолог т. Пугач – передовой инженер, новатор, самоотверженно работающий на благо родины и фронта.

□ Г. ЮРЬЕВ