

---

□ Великая отечественная война выдвинула перед конструкторами страны ряд сложных и ответственных задач. Теперь уже мало разработать новую конструкцию, подвести теоретическую базу под новый механизм или узел, – нужно внедрить этот механизм или узел в производство, воплотить конструкцию в металл. Только тот конструктор может считать свою функцию выполненной, кто после творческих исканий; после определения путей и способов совершенствования машины, доведет свои теоретические выкладки до цеха, участка, до рабочего.

□ В наше время каждый конструктор обязан быть технологом. Глубокое знание технологического процесса – обязательное условие для конструирования новых деталей и совершенствования старых.

□ «Всегда и во всем опережать врага» – девиз советских конструкторов. Наша истребительная и штурмовая авиация, наши тяжелые и средние танки по своим параметрам превосходят немецкие. Гордясь успехами Красной Армии, наш народ воздает должное творцам замечательной боевой техники – конструкторам советского оружия.

□ Среди конструкторов есть такой отряд, который не конструирует самолетов и танков, не работает над чертежами механизмов и деталей. Тем не менее деятельность этого отряда имеет колоссальное значение для цеха, завода, для страны. Речь идет о конструкторе – творце наладки и высокопроизводительного инструмента. Проектируя оснастку, конструктор упрощает технологический процесс, сокращает трудоемкость изделия, повышает производительность труда.

□ На одном из заводов нашего города тт. Федоров, Гольдшмидт и Рева сконструировали интересное приспособление для шлифовки внутренних отверстий всевозможных шестерен от зуба на трех роликах. Если до сих пор каждую шестерню выставляли от зуба с помощью индикатора и ролика, на что уходило не меньше 30 минут, то новое приспособление позволяет автоматически выставлять шестерню от зуба с помощью трех роликов и трех кривых. Даже не 30, а 2 минуты затрачивается на эту сложную операцию. Конические втулки конструкции инженера Шебеко исключают возможность выпуска бракованной продукции дают необходимую точность обрабатываемого отверстия.

□ На заводах Тагила впервые получили применение гидравлические приспособления, скальчатые кондуктора с замком «Шварца». Конструкторы

---

одного из заводов нашего города приобрели большой опыт по проектированию пневматических приспособлений и подъемников. Они максимально автоматизировали производственный процесс и теперь стало обычным, что рабочий одним поворотом рукоятки может закрепить деталь, отцентрировать ее или повернуть на любой угол.

□ Много лет назад известный ученый Брок Тейлор сказал, что производительность находится на лезвии резца. Это определение как нельзя более отвечает нынешней обстановке. При современных методах обработки металлов производительность труда решается наличием инструмента с оптимальной геометрией лезвия. В этой области много и хорошо потрудились конструкторы завода, где главным технологом т. Кац. Созданный ими инструмент позволяет быстрее обрабатывать деталь, отличается большой стойкостью.

□ На всех машиностроительных заводах города работает свыше 130 конструкторов-производственников. За 2 с половиной года они спроектировали пять тысяч приспособлений, 3400 штампов, 15000 инструментов и 800 наладок. Только приспособления лучшего конструктора города т. Федорова уменьшили трудоемкость изделия от двух до четырех раз. Протяжка, спроектированная конструктором т. Никельберг, позволила в два раза сократить количество проходов на одной важной детали и повысить производительность труда вдвое.

□ Владимир Ильич Ленин учил нас, что «Производительность труда, это в последнем счете, самое важное, самое главное для победы нового общественного строя». Конструкторы-производственники несут в цехи, на участки все необходимое для роста производительности, для повышения выработки каждым рабочим, каждым коллективом.

□ Состоявшаяся на-днях городская конференция конструкторов-производственников, созванная горкомом ВКП(б), поставила перед конструкторами ряд практических задач, которые сводятся к следующему: нарастание количественного выпуска и повышение качества. Для этого необходимо создать десятки и сотни новых высокопроизводительных приспособлений, штампов, наладок и инструментов. Поточные линии должны быть полностью оснащены приспособлениями, максимально механизированы. Необходимо снабдить цехи контрольно-измерительными приспособлениями и приборами, обеспечивающими высокое качество изделий. Главным и обязательным условием успешной работы конструктора-производственника является тесная связь с передовыми людьми заводов, цехов и участков, с мастерами, стахановцами, технологами. Работая рука об руку с ними,

---

учитывая их требования, он создаст такие приспособления и штампы, наладки и инструменты, которые позволят добиться еще большего роста производительности труда, еще большего выпуска продукции, необходимой стране, фронту.