

---

□ Во что бы то ни стало стать тысячником – такую задачу поставил перед собой опытный токарь Георгий Никитин на заводе, где парторгом ЦК ВКП(б) тов. Скачков. Но на пути к осуществлению мечты его подстерегали трудности, которые надо было преодолевать. В те памятные дни руку товарищеской помощи протянул стахановцу молодой инженер-механик Николай Дмитриевич Модин. Он взял шефство над тов. Никитиным и повседневно помогал ему внедрять новый передовой метод токарной обработки деталей. Молодой советский специалист работал рука об руку с дерзающим стахановцем.

□ – Не волнуйся и не горячись. Георгий, – говорил токарю молодой инженер, – я отчетливо представляю, что надо сделать для работы по-босовски.

□ Начали с того, что на рабочем месте т. Никитина установили наждачное точило для заточки резцов. Дело в том, что победитовые резцы из твердых сплавов, которые стал применять токарь, на точиле общего пользования крошились, да к тому же, по причине недостаточного количества резцов, много времени уходило впустую – на хождения к точилу и обратно. Точило было установлено на рабочем месте стахановца. Пользуясь им, тов. Никитин сэкономил за смену 80-90 минут рабочего времени.

□ Для того, чтобы при повышенных режимах можно было быстрее подводить и отводить каретку станка к нарезаемой детали, решили заменить фирменные шестерни своими. Инженер Модин сделал расчеты, заказал эскизы. Теперь тов. Никитин передвигал каретку не за 12 оборотов, а всего лишь за 4 оборота маховичка, вращаемого вручную.

□ – Мы выиграли в скорости, во времени, но проиграли в силе, – сказал токарь, – Поставим две масленки для автоматической смазки направляющих стачин – это позволит нам наверстать потерянное.

□ Это было сделано. Кроме того, в самом люнете станка была установлена масленка, что позволило внедрить автоматическую смазку обрабатываемой детали. Раньше тов. Никитин производил смазку вручную, на что уходило много дополнительного времени.

□ По замыслу инженера Модина была применена специальная оправка с колпачком для установки резца по центру. Прежде токарь должен был подбирать подкладки и тратил на установку резца по центру 40-50 минут.

---

Теперь это делается в один момент. Оправка круглым хвостовиком входит в разрезную квадратную державку и фиксирование резца производится посредством зажатия винтов резцедержателя. При промерах детали резьбовыми калибрами тов. Никитин выдувал металлическую пыль ртом, своими легкими. От этого у него возникали головные боли. Тов. Модин подвел в станок к новой оправке струю воздуха.

□ Так шаг за шагом смелые новаторы техники вооружали стахановский станок. В результате этой энергичной, целеустремленной работы тов. Никитин стал первым тысячником на заводе и сумел закрепить свои успехи. В апреле он выполнил свое годовое задание.

□ Если принять во внимание, что администрация цеха, во главе с начальником тов. Ахромовым, безразлично относилась к творческим исканиям стахановца, то роль инженера Н. Д. Модина в выращивании первого тысячника станет особенно показательна.

□ В оснащении станка хорошим победитовым резцом принял деятельное участие инженер Ф. М. Скворцов – руководитель группы твердых сплавов. Молодой конструктор-комсомолец С. В. Хомутовский быстро выполнял все чертежи и эскизы приспособлений для станка тов. Никитина по замыслу инженера Н. Д. Модина.

□ Тов. Модин – ровесник инженера конструктора М. Б. Ханина, известного теперь далеко за пределами Тагила. У них много общего в творческой новаторской работе. Заслуга тов. Модина состоит еще и в том, что он блестяще организовал настройку всего станочного парка в цехе. Это явилось базой для ритмичного выпуска продукции в течение полугодия.

□ И. Парусов.