

## Будни инженера Модина

Во что бы то ни стало стать тысячным — такую задачу поставил перед собой опытный токарь Георгий Никитин на заводе, где парт-оргом ЦК ВМФ 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 выд шефство над тов. Никитиным и повседневно помогал ему внедрить новый передовой метод токарной обработки деталей. Молодой советский специалист работал рука об руку с держащим 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 точилье общего пользования крошились, да к тому же, по причине недостаточного количества резцов, много времени уходило впуску — на дождения к точилью и обратно. Точило было установлено на рабочем месте стахановца. Пользуясь им, тов. Никитин экономил за смену 80—90 минут рабочего времени.

Для того, чтобы при повышенных режимах резания 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 станины — это позволит нам избежать потерянное.

Это было сделано. Кроме того, в самом лонете станка была установлена масленка, что позволяло 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 тратить 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 резцодержателя. При промерах детали резцовыми 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 тысячным 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 П. Д. Модина в выращивании первого тысячника станет особенно показательна.

В освещении 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 П. Д. Модина.

Тов. Модин — ровесник инженера конструктора М. Б. Хандина, 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.