

---

□ Инженер-конструктор М. Б. Ханин, работающий на заводе, где директором тов. Журавлев, своей новаторской работой известен далеко за пределами нашего города. Сущность технического новаторства тов. Ханина состоит в том, что он предложил простые, удобные в применении и эффективные приспособления, изготовление которых не требует больших материальных затрат. Талантливый конструктор, исходя из местных условий, прокладывает нужный путь в технике – путь упрощения процессов труда, полуавтоматизации станков, резкого увеличения выпуска деталей.

□ На заводской технической конференции тов. Ханин призвал инженеров, технологов и конструкторов пойти в цехи, на рабочие места стахановцев, дерзать, вооружать станки приспособлениями и тем самым помогать развитию движения тысячников.

□ Творческий огонь тов. Ханина, его любовь к производству быстро передаются специалистам завода. В своей новаторской работе теперь тов. Ханин не одинок. Десятки инженеров и конструкторов встали в одну шеренгу с тысячниками и помогают им рушить старые отжившие нормы.

□ Инженер-конструктор тов. Дружков провел важную работу по унификации болтов и заклепок, сократив их число более, чем в два раза. Смысл этой работы состоит в том, что соответственно уменьшилось и количество переналадок деталей в станках, упростилось планирование производства.

□ В одном из цехов завода ценное рационализаторское предложение внес инженер-конструктор тов. Ромашов. Он приспособил к штампам особые съемные вкладыши. Благодаря этому удалось избежать быстрой изнашиваемости штампов, а также повысить производительность труда на штамповке анкерных гаек.

□ В другом цехе инженер-механик тов. Ефимов удачно разрешил проблему нарезки резьбы в анкерных гайках, применив примитивное приспособление. Вооружив стахановцев этим приспособлением, администрация цеха во много раз увеличила съем продукции с резьбонарезных станков. Характерно, что при новом методе нарезки резьбы совершенно исчезли поломки метчиков, что еще совсем недавно являлось бичом производства. Благодаря внедрению приспособления инженера тов. Ефимова, анкерная гайка была вычеркнута из списка дефицитных деталей.

---

□ Когда на заводе возникли затруднения с термической обработкой деталей, имеющих длинную форму, начальник термического цеха инженер Хмылев осуществил смелый технический замысел. Обыкновенную водопроводную трубу он обвил спиралью и использовал ее в качестве термоэкрана, который создавал равномерную температуру по всей длине трубы. Таким образом, инженер Хмылев создал тип колодезной печи и внес ценный вклад в разрешение проблемы термической обработки длинных деталей.

□ Мастер одного из цехов тов. Иванов сконструировал весьма простое и удобное в применении приспособление, с помощью которого производительность труда на сборке важных деталей увеличилась в двенадцать с половиной раз.

□ Движение тысячников, начавшееся по славному почину лауреата Сталинской премии фрезеровщика Дмитрия Босого, с каждым днем обогащается. В него вливаются инженерно-технические силы, способные оседлать технику и выжать из нее все, что она может дать.

□ На заводе сделаны первые шаги по перевооружению станков новыми простыми и добротными приспособлениями. Методом непрерывного фрезерования, предложенным тов. Ханиным, в цехах обрабатывается до 120 разных деталей. Помимо увеличения выпуска продукции, этот метод дает заводу крупный выигрыш в рабочей силе.

□ Творческая мысль инженеров, технологов и конструкторов работает в различных направлениях. Цель исканий – упрощение процессов труда, создание технологии военного времени, использование огромных резервов, тающихся в оборудовании. По примеру тов. Ханина десятки специалистов завода стремятся внести свою лепту в движение тысячников – стахановцев военного времени, и увеличением выпуска продукции для нужд фронта приблизить час неминуемой гибели фашистских захватчиков.

□ И. Парусов