ПЛОДЫ СТАХАНОВСКОЙ СМЕКАЛКИ

В штамповом цехе завода, где директором тов. Журавлев недавно было внедрено примитивное приспособление, с помощью которого долбежник тов. Павлов значительно повысил производительность труда. Это приспособление значительно сократило трудоемкость работы на долбежном станке, полностью ликвидировало операцию разметки, а также остановку станков для промера обрабатываемых деталей.

В инструментальном цехе стахановец тов. Ефимов стал применять насадку пяти цилиндрических фрез на оправку вместо трех. Благодаря этому ему удалось перейти на обслуживание трех станков. Тов. Ефимов стал выполнять норму на 1500 процентов. Незначительная на первый взгляд рационализация позволила стахановцу перейти на многостаночное обслуживание и резко увеличить производительность труда.

В цехе, где начальником тов. Ингельман, интересные рационализаторские предложения внес мастер тов. Соловьев. Он изменил технологический процесс обработки одной сложной трудоемкой детали, заменил вертикально-фрезерный станок строгальным. Экономический эффект от этого предложения очень высокий. Новый метод работы позволил устанавливать на строгальном станке 8—10 деталей. Частичные сокращения операции разметки для большинства деталей, а также замена дорогостоящих фрез сравнительно дешевыми резцами, повышение качества обработки, облегчение труда рабочего —вот плоды творческой мысли рационализатора.

В одном из цехов завода большое количество деталей браковалось вследствие трещин, появлявшихся после сварки. Стахановцы тт. Максимов и Петров долго думали над тем, как устранить деформацию деталей, порождающую брак. Эту задачу они разрешили довольно просто: сварку деталей стали производить с отклонением на 3—4 миллиметра, в результате брак сократился до минимума. Работа по новому методу позволила стахановцам выполнять нормы на 800—1000 процентов.

На нашем заводе изобретательством и рационализацией производства руководит отдел технической информации, возглавляемый тов. Шашковым. Здесь концентрируется творческая мысль новаторов техники. В сентябре по инициативе тов. Шашкова отдел проводит интересную работу по дальнейшему расширению на заводе многостаночного обслуживания.

Внедрение специальной установки, так называемого «автостопа», позволит стахановцам обслуживать одновременно до шести станков и более. Эта установка применима на токарных, фрезерных и строгальных станках. Благодаря сигнализации рабочий, обслуживающий станки, снабженные «автостопом», будет без труда заменять пятерых—шестерых станочников. Предусмотрено, что, если рабочий не подойдет к станку по сигналу, то установка автоматически выключит станки и мотор. Разработка этого приспособления произведена тов. Гимельман, все расчеты и чертежи сданы в работу.

Работники отдела технической информации придают большое значение сокращению расхода горючего. В целях более рационального использования газогенераторов предполагается разработать и изготовить на заводе стационарную установку для выработки светильного газа, пригодного для заправки газогенераторных машин. Кроме того, инженерно-техническая мысль работает над изысканием заменителя карбид-кальция, являющегося остродефицитным материалом.

Мобилизовать все ресурсы для бесперебойной работы завода—такую задачу поставили перед собой и успешно решают новаторы техники.

Б. АРДАШНИКОВ.