

34.63(2Р-4Тул)

М72

ОКД

НОВОЙ СТАЛИНСКОЙ ПЯТИДЕТКИ



# НОВАТОРЫ ПРОИЗВОДСТВА

Областное книжное издательство  
Тула — 1948

34.63(2РЧТУЛ)

СТАХАНОВЦЫ НОВОЙ СТАЛИНСКОЙ ПЯТИЛЕТКИ

621.9ст(с132)

Н72

# НОВАТОРЫ ПРОИЗВОДСТВА

Опыт рационализаторской работы  
стахановцев  
Тульского оружейного завода

Тульская обл.  
библиотека  
ИМВИК ПЕ. ИИ. 2

Областное книжное издательство  
Тула — 1948



Брошюра составлена  
отделом труда и зарплаты  
Тульского оружейного завода.

## ПРЕДИСЛОВИЕ

В нашей стране социалистическое соревнование охватило миллионы трудящихся. Это могучее движение масс делает чудеса. В новой сталинской пятилетке соревнование принесло замечательные плоды. Перевыполнена программа первых двух лет послевоенной пятилетки. Бурными темпами идет развитие народного хозяйства. Советский Союз становится более могущественным, а жизнь советских людей еще лучше.

По инициативе славных ленинградцев развернулось боевое соревнование за выполнение пятилетки в четыре года. Этот патристический призыв дружно поддержан всем советским народом. Усиливая темпы за досрочное завершение сталинского пятилетнего плана, советские люди еще выше поднимают знамя соревнования, находят новые возможности для увеличения производственных мощностей, используют богатейшие внутренние резервы, повышают выпуск продукции, улучшают ее качество, снижают себестоимость.

Решающим условием выполнения и перевыполнения планов послевоенной пятилетки является дальнейший неуклонный подъем производительности труда. Это—главное для достижения новых производственных успехов. На заводах, фабриках, шахтах, рудниках, железных дорогах тысячи и тысячи стахановцев досрочно завершили свои годовые производственные задания, а многие из них и личные пятилетки. Они крепко держат слово, данное в ответ на призыв ленинградцев, помогают быстрее претворять планы новой пятилетки в жизнь.

Успехи стахановцев—результат новаторства. Передовики производства рационализируют труд, совершенствуют технологию, сокращают производственный цикл, работают на высоких скоростях.

Значительных успехов добились и стахановцы оружейного завода. Настоящая брошюра имеет целью ознакомить трудящихся с опытом стахановцев. В ней рассказывается, каким путем новаторы добились успехов, в чем состоит то новое, что они внесли в производство.

Надо широко распространить передовые методы труда, сделать опыт стахановцев достоянием всех рабочих. Задача состоит в том, чтобы от отдельных рекордов переходить к коллективной стахановской работе бригад, участков, смен, цехов и целых предприятий.

**Н. КОЧЕРЫГИН,**  
*главный инженер оружейного завода.*

## Новые приспособления повышают производительность труда

Опыт слесаря-сборщика В. Авлосевича

Двадцать два года изготавливает приспособления слесарь-сборщик Виктор Антонович Авлосевич. Это один из передовых стахановцев завода. Когда на общецеховом собрании обсуждался призыв ленинградцев о досрочном выполнении пятилетки, т. Авлосевич заявил:

— Новая сталинская пятилетка — это и моя пятилетка. От того, как будет работать каждый из нас, зависит успех общего дела. Внимательно ознакомившись с патриотическим предложением работников Ленинграда, я подсчитал свои возможности, хорошо продумал процессы труда и пришел к выводу, что сумею личную пятилетку завершить за два года.

Виктор Авлосевич сдержал слово. К 1 января 1948 года он выполнил свое пятилетнее задание на 105,1 процента.

Тов. Авлосевич пользуется заслуженным авторитетом в коллективе завода. Как подлинный стахановец, он творчески подходит к работе. Смелость, находчивость, рационализаторская смекалка — отличительные черты новатора.

Известно, что приспособления играют большую роль в повышении производительности труда. Тов. Авлосевич задался целью изготовлять более совершенные приспособления и затрачивать как можно меньше времени на их изготовление.

Тов. Авлосевич — слесарь. Но он хорошо освоил фрезерное,



В. Авлосевич

шлифовальное, строгальное и сверлильное дело. Стахановец упорно учится, систематически читает техническую литературу, повышает знания, совершенствует квалификацию. За долгие годы работы на заводе он накопил большой опыт в изготовлении приспособлений и оснастке различных видов производства.

Когда перед заводом встала задача организовать массовый выпуск охотничьих ружей модели „Б“, то т. Авлосевич решил внести ряд усовершенствований в изготовление приспособлений и кондукторов для детали ружья. Стахановец обслуживает участок, где производится такая сложная деталь ружья, как коробка.

На трех переходах (№№ 49, 50 и 51) обработка этой детали тормозилась, задерживалась сборка изделий, не выполнялась программа. Происходило это потому, что не хватало верхних досок (рис. 1), изготовление которых было весьма сложным.

Виктор Авлосевич, продумав весь процесс, внес ценное предложение. Верхняя доска—самая ответственная деталь кондуктора. Шесть с половиной часов затрачивалось на ее обработку и установку, на последующую отладку кондуктора. Доска несет на себе направляющие отверстия для сверла, торец доски является базой при установке детали в кондуктор.

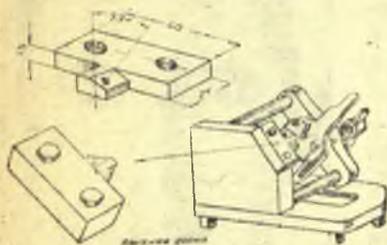


Рис. 1

Применять обычный сменный грибок в кондукторе было нельзя, так как ось направляющего отверстия расположена близко к боковой стенке доски.

Верхняя доска изготовлялась из целого куска металла. Это делало процесс трудоемким, так как сверлить направляющие отверстия доски под углом в  $43^\circ$  (рис. 1)—сложная операция.

Что же сделал Авлосевич? Он предложил изменить конструкцию верхней доски, сделав ее сборной из двух частей. Это упростило конструкцию, облегчило процесс изготовления детали. Необходимый угол сверления в этом случае достигается за счет второй детали—основания доски (рис. 2).

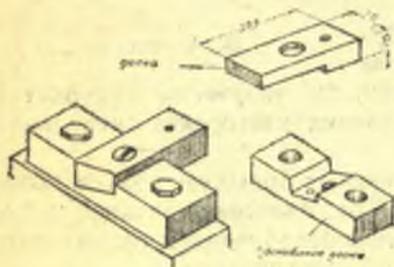


Рис. 2

Когда предложение провели в жизнь, процесс сборки и отладки кондуктора был облегчен. Кроме того, теперь при износе направляющего отверстия сменяется лишь доска, а ее основание остается постоянным.

В результате предложения новатора время на изготовление верхней доски, ее установку и отладку кондуктора сократилось на четыре часа.

Тов. Авлосевич упразднил еще одну операцию. Отверстие в верхней доске прежней конструкции (рис. 1) сверлилось по разметке. Тов. Авлосевич сверлит отверстие через кондуктор, который он сам сконструировал (рис. 3). Сверление отверстий в доске производится быстрее и более точно.

При изготовлении верхней доски, собранной из двух частей, стало возможным сменную доску с направляющим отверстием делать одинаковой для всех трех операций. Диаметр отверстий в детали один и тот же, а различные углы расположения отверстий можно получить за счет различных углов в основаниях доски (рис. 4).

Таким образом творческий подход к работе позволил устранить „узкое“ место в производстве. Выпуск деталей с указанных выше трех переходов увеличился. Участок стал работать по графику, не задерживая другие переходы.

Предложение т. Авлосевича дало еще одно большое преимущество. Раньше за год изготовлялось 180 сложных верхних досок. Теперь делается лишь 60 оснований для доски и 180 простых сменных досок.

Если раньше изготовление досок было делом весьма сложным и требовало квалифицированного труда, то сейчас эта работа производится слесарями 4—5 разрядов.

Рационализаторские предложения Виктора Авлосевича дали заводу 5 тысяч рублей экономии в год.

Сейчас новатор рационализирует конструкцию кондуктора.

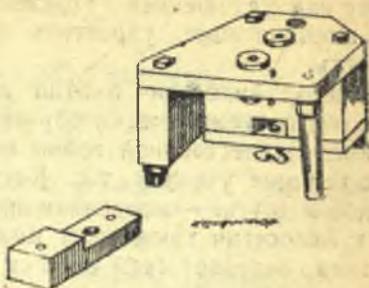


Рис. 3

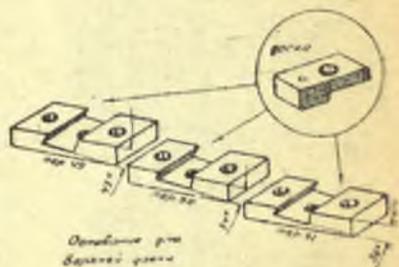


Рис. 4

Он решил упразднить основание доски, то-есть крепить доску непосредственно на боковой стезке кондуктора. Это сэкономит много средств и времени. Кроме того, т. Авлосевич работает над улучшением приспособлений, чтобы удлинить срок их эксплуатации, упростить конструкцию и снизить себестоимость.

Виктор Авлосевич охотно делится опытом с товарищами по работе, систематически обучает молодых рабочих. За годы Великой Отечественной войны он обучил 25 молодых рабочих. Его бывшие ученики т.т. Косухин, Мосолов, Грибков, Рахманинов и другие—передовики производства. В годы мирного труда т. Авлосевич также учит молодежь, прививает ей технические знания, передает свой опыт и ценные трудовые навыки.

---

## Изменили технологию, упростили обработку деталей

Предложение слесаря Д. Ларина и технолога С. Осташева

Слесарь Д. Ларин и технолог С. Осташев разработали и внедрили в производство новый способ изготовления спусковых крючков охотничьего ружья модели „Б“ (детали №№ 54 и 55). Благодаря этому значительно увеличилась производительность труда, снизилась стоимость продукции.

Раньше детали изготовлялись из поковки. Обрабатывать их было довольно трудно, так как крючки имели сложную конфигурацию и были тонкостенны. Вес обработанной детали составлял лишь 15 граммов, тогда как поковка, из которой изготовлялась деталь, весила 150 граммов. Большое количество металла перерабатывалось в стружку. Механическая обработка на восьми операциях отнимала много времени. Все это тормозило выполнение программы.

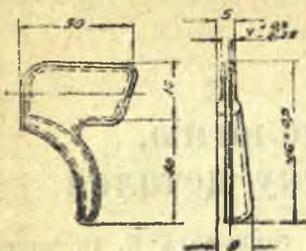
В цехе решили изменить технологический процесс изготовления деталей. Было предложено несколько вариантов. Первый заключался в том, чтобы изготавливать детали из листового металла толщиной в 2 мм с одновременной вытяжкой четырех штук. После этого предполагалось производить разрезку деталей и слесарную отделку под калку. Но это предложение было отклонено, так как не соответствовало полностью условиям производства.



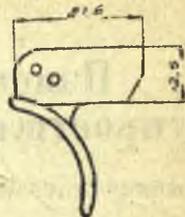
Д. Ларин

# Технологическая карта до предложения

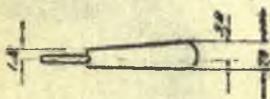
## Поковка



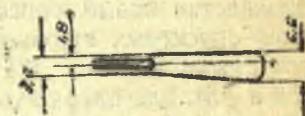
1. Обработка контура поковки



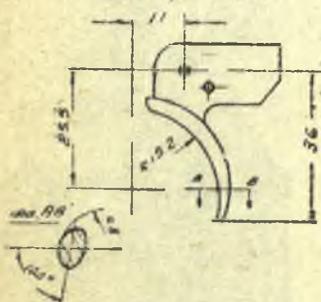
2. Фрезерование 1<sup>ой</sup> ребра  
слицы



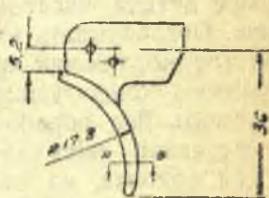
Фрезерование 2<sup>ой</sup> ребра  
слицы



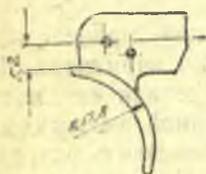
4. Копирование переднего  
контура слицы



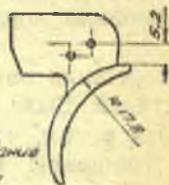
5. Копирование заднего  
контура слицы



6. Копирование остатка  
лопасти с одной стороны



7. Копирование остатка  
лопасти с другой стороны



8. Фрезерование  
лопасти  
(см. выше предложение зпер. 2)

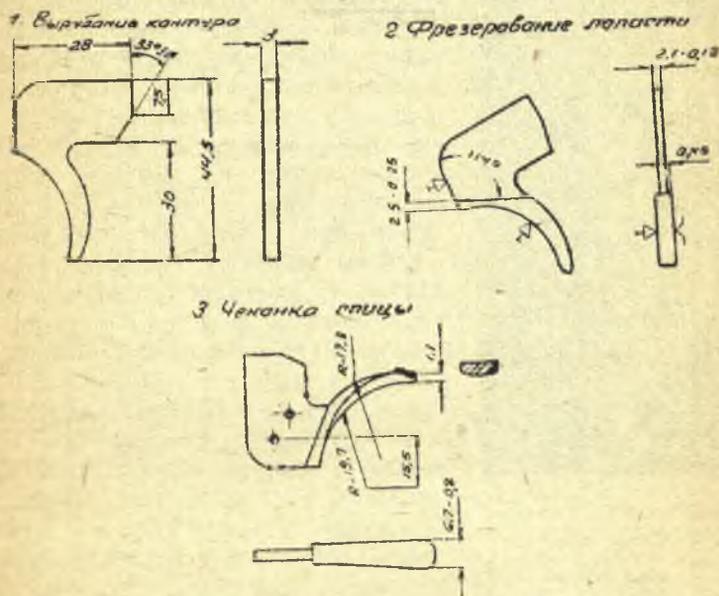
Решено было применить предложение технолога С. Осташева. Вместо поковки начали применять вырубку деталей под прессом из листового металла толщиной в 3 мм.

Когда осуществляли это предложение, ценную инициативу проявил слесарь Д. Ларин. Он предложил ввести операцию чеканки под фрикционным прессом небольшой мощности, при помощи которого производилась окончательная доводка контура детали после фрезерования лопастей.

Тов. Ларин сам изготовил матрицу и пуансон и в короткий срок полностью освоил новую операцию.

Разница в обработке деталей до предложений т. т. Ларина и Осташева и после наглядно видна на технологической карте.

### Технологическая карта после предложения



Были изготовлены опытные партии деталей. Они оказались вполне соответствующими техническим условиям и чертежу. Новый технологический процесс был утвержден.

Предложения новаторов дали заводу многое. Высвободилось 8 станков, время на изготовление этих двух деталей снизилось на 0,347 часа, стоимость изготовления деталей уменьши-

лась на 33 проц., в два с половиной раза увеличилась выработка деталей за смену, восемь рабочих, высвободившихся благодаря усовершенствованию технологии, были использованы на других участках. Свыше 70 тысяч рублей экономии в год дали рационализаторы.

Сейчас т. Ларин рационализирует ряд операций по другим деталям, изготавливает штампы для внедрения чистой штамповки деталей.

Тов. Ларин—один из лучших стахановцев завода. Он перевыполняет норму почти в четыре раза и дает продукцию отличного качества.

## Что дают высокие режимы резания

Обработка проводника по опыту М. Сафронова

Мастер-универсал — так называют на заводе токаря т. Сафронова. И это действительно так. Стахановец Сафронов за время работы на оружейном заводе накопил большой опыт. Он широко применяет различные усовершенствования, творчески подходит к своей работе, рационализирует труд.

Тов. Сафронов применяет высокие режимы резания. Он полностью использует мощность оборудования. Станок новатора занят производительной работой 96 проц. времени. Всю обработку деталей, от начала до конца, т. Сафронов производит по составленной им самим технологии.

— Я стремлюсь к тому, — рассказывает т. Сафронов, — чтобы обеспечить максимальный с'ем стружки с изделия. Скорость резания и подачи выбираю в зависимости от размеров детали, марки стали и инструмента.

Характерная черта: детали, которые выходят из-под рук Сафронова, всегда отличного качества, полностью соответствуют техническим требованиям.

За последнее время т. Сафронов освоил изготовление деталей сложных конфигураций: нарезку кулачков для универсальных патронов, гребенок для конических резьб. Весьма интересным является способ изготовления проводника, примененный т. Сафроновым. Длина проводника 3,6 метра. Он предназначен для срочного ремонта станка глубокого сверления.

Нескольким токарям предложили изготовить проводник, но



М. Сафронов

они отказались, так как для этого не было специального станка. Тов. Сафронов взялся выполнить задание. Он изготовил проводник на станке „ДИП—200“ с расстоянием между центрами в 1550 мм.

В чем заключается процесс изготовления проводника? Заготовка его пропускается через шпиндель станка и закрепляется патроном. Для поддержки ставится люнет. Конец заготовки крепится центром задней бабки станка (рис. 1, 2, 3, 4).

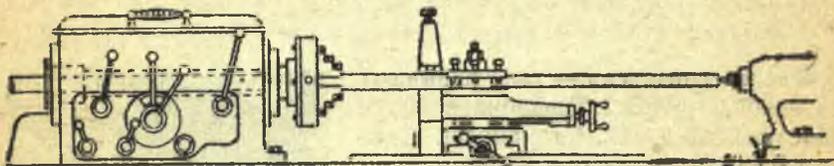


Рис. 1. Установка заготовки

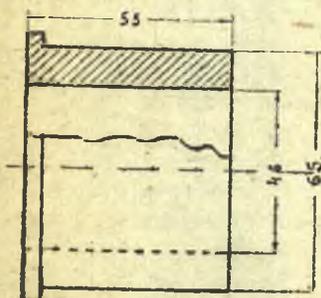


Рис. 2. Втулка для заготовки  $\varnothing 45$  мм для 1-й обточке до  $\varnothing 31,9$  мм по длине 1800 мм

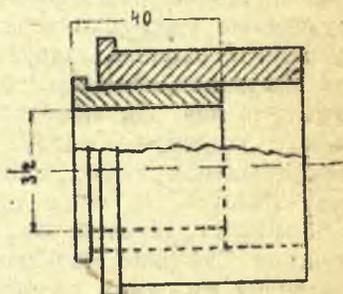


Рис. 3. Сборная втулка для крепления заготовки и обточки до  $\varnothing 26,6$  мм по длине 1800 мм

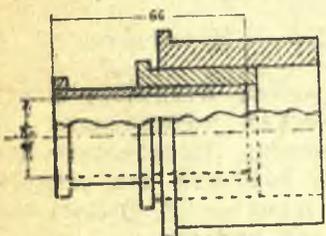


Рис. 4. Сборная втулка для крепления заготовки  $\varnothing 26,6$  мм при дальнейшей обточке и нарезке

Затем производится первая операция—обточка первой половины по длине заготовки. Обточенная часть детали после этого переворачивается, пропускается через шпиндель станка и крепится указанным выше способом. Разница заключается лишь в том, что в конец шпинделя вставляется втулка. В нее втачивается кольцо, диаметр отверстия которого равен диаметру

обточенного проводника. Это необходимо для того, чтобы конец заготовки не бил и чтобы более жестко проводилось крепление по длине заготовки. Следующая операция—обточка второй половины детали по длине. Третья и четвертая операции предусматривают нарезку однозаходного проводника. Она производится в таком же порядке, как и обточка: сначала нарезается первая половина проводника, затем вторая.

При нарезке второй половины проводника, последний выверяется и устанавливается по резцу. Дополнительно во втулку вставляется только кольцо с диаметром отверстия, равным нарезаемому проводнику.

Таким образом т. Сафронов выполнил срочное задание в срок. Станок, предназначенный для глубокого сверления, был отремонтирован своевременно.

За два года новой пятилетки т. Сафронов выполнил личную пятилетку. Это—результат применения совершенных методов труда, рационализаторской смекалки.

Горячо откликнулся стахановец на призыв ленинградцев. Он взял новое, повышенное обязательство, решив за 1948—1949 г. г. выполнить четыре с половиной годовых нормы.

Как и другие новаторы, т. Сафронов передает свой опыт молодым рабочим. За 16 лет работы на заводе он обучил многих новичков. Бывшие его ученики т.т. Стрекопытов, Барсуков и другие теперь квалифицированные токари. Каждый из них выполняет нормы на 200—300 процентов.

---

## Новый способ изготовления метчиков

Предложение токаря-резьбовика А. Федорова



А. Федоров

Лучшим токарем-резьбовиком на оружейном заводе является А. Федоров. Он рационализировал ряд операций по изготовлению инструмента и благодаря этому добился высокой производительности труда. За два первых года послевоенной сталинской пятилетки т. Федоров выполнил более четырех годовых норм. Отвечая на призыв трудящихся Ленинграда, стахановец обязался к 1 мая 1948 года завершить личную пятилетку.

Тов. Федоров придает большое значение организации рабочего места, своевременной подготовке инструмента, полуфабриката, различных материалов. У него всегда имеется в запасе полный комплект режущего, мерительного и вспомогательного инструмента. Резцы хранятся в тумбочке в строгом порядке. К каждому резцу, предназначенному

для обработки определенной детали, имеется комплект специальных прокладок. Тов. Федоров отобрал комплект метчиков-образцов на каждый размер метрической резьбы. Это позволяет ему не терять ни одной лишней минуты на установку и контроль резьбового микрометра.

Тов. Федоров применил резец со специальной заточкой, изготовленный из стали РФ-1 (рис. 1).

Обычно нарезка резьбы у метчиков производится гребенкой, а окончательная доводка—дисковыми и призматическими

933747

резцами. Для нарезки резьбы М-2,6 (рис. 2) употребляется дисковая гребенка с углом в  $62^\circ$ , закрепленная в державку. Центр гребенки устанавливается выше центра обрабатываемого метчика на величину, равную 4 мм. Тов. Федоров обратил внимание на то, что при таком способе нарезки резьбы остаются

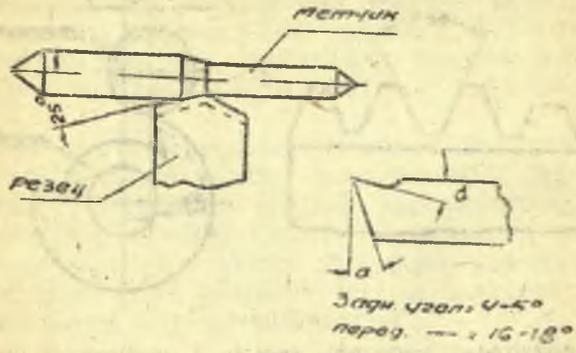
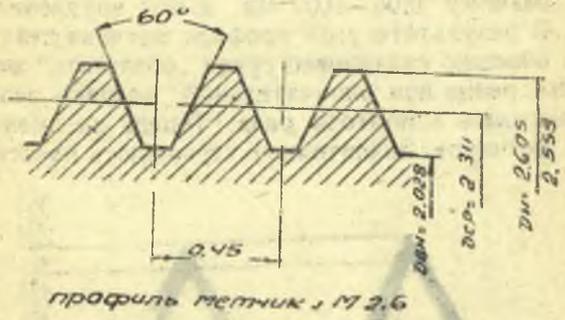


Рис. 1



профиль метчик М 2,6

Рис. 2

большие припуски как по среднему, так и по внутреннему диаметрам. Припуск по среднему диаметру равен 0,10—0,12 мм, а по внутреннему—0,05—0,06 мм. При таких припусках призматический резец быстро „садится“, особенно его режущая часть, которая нарезает внутренний диаметр резьбы, поэтому профиль резца в течение смены приходится исправлять несколько раз. Все это отражалось на производительности труда. За смену можно было изготовить всего 50 метчиков.

Тов. Федоров решил так изменить профиль гребенки, чтобы оставались самые незначительные припуски. Он изменил заточку переднего угла у гребенки с таким расчетом, чтобы

Убедившись в этом, я взял на метчике профиль с углом в  $59^\circ$ . Центр

Т  
Убедившись в этом, я взял на метчике профиль с углом в  $59^\circ$ . Центр

библиотека  
имени ЛЕНИНА

233244.

гребенки в этом случае устанавливается выше центра метчика на 4,5 мм вместо 4 мм, как указано на рис. 3. Такая

Схема профиля гребенки

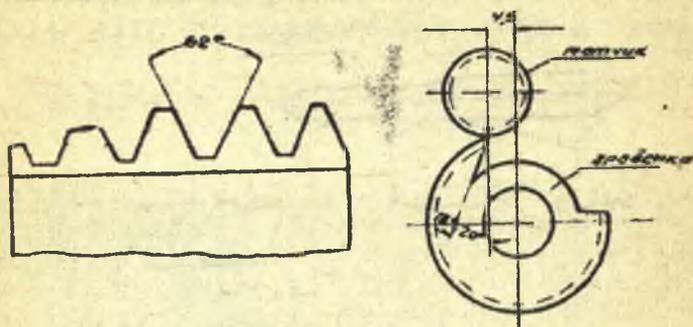


Рис. 3

гребенка позволяет нарезать резьбу с припуском по среднему диаметру, равному 0,06—0,07 мм, а по внутреннему 0,01—0,015 мм. В результате угол профиля метчика стал равен  $59^\circ$ .

Таким образом стахановец сумел „облегчить“ работу призматического резца при окончательной доводке резьбы. Выработка повысилась в полтора раза. Теперь за смену изготавливается 75 метчиков. Значительно улучшилось качество отделки

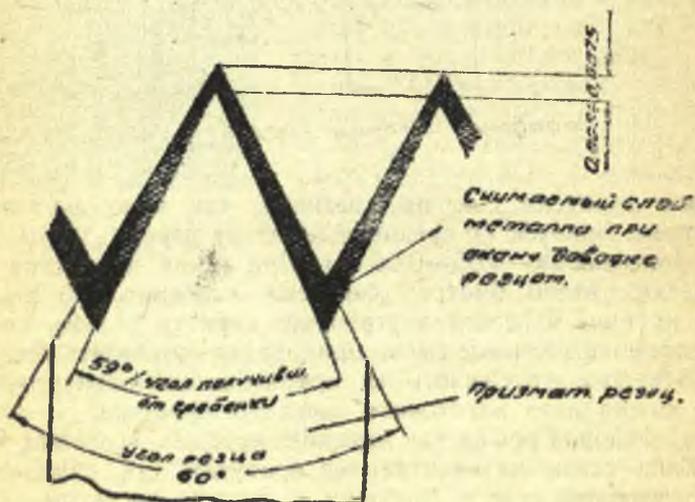


Рис. 4

профиля резьбы, увеличилась стойкость резца, следовательно и срок его службы.

Способ нарезки резьбы гребенкой и доводка резцом показаны на рисунке 4.

Тов. Федоров не делает секретов из своего опыта. Он повседневно передает накопленные знания, навыки, богатую технику молодым рабочим. Так, например, т. Федоров обучил самостоятельно работать тт. Якушина, Маркина и Мельникова. Теперь они—стахановцы, систематически перевыполняющие нормы.

Метчики, изготовленные по способу т. Федорова, принесли производству большую пользу. Завод увеличил выпуск продукции, снизил себестоимость изделий, улучшил их качество.

Тов. Федоров часто выступает с докладами, в которых рассказывает, как ему удалось достигнуть хороших результатов. Стахановец часто публикует статьи о методах своей работы в заводской и областной газетах.

---

## Рационализация обработки резцов

Способ обработки резцов стахановца Н. Камерилова



Н. Камериров

Тов. Камериров пришел на оружейный завод в 1940 году. С тех пор он стал опытным слесарем. Еще в прошлом году т. Камериров завершил личную пятилетку. Теперь он выпускает продукцию в счет второго пятилетнего задания.

Слесарь-стахановец рассказывает:

— Слесарная работа, как и всякая другая, может быть значительно усовершенствована. Приведу пример. У нас установлена норма на изготовление одной детали—4 штуки в смену. Я же изготавливаю их 10. Удалось этого добиться потому, что я применил простое приспособление—колышку. Благодаря ей безошибочно произвожу опилку деталей до нужного размера без дополнительных промеров по лекалу.

Разумеется, успех приносит, прежде всего, правильная организация труда. Я заранее прихожу в цех и го-

товлюсь к работе. До начала смены полуфабрикат и инструмент уже на месте. Мне не приходится в течение смены разysкивать тот или иной напильник или ждать, пока принесут заготовку.

В нашей работе большую роль играет бережное хранение мерительного и режущего инструмента. Для выполнения, скажем, одного заказа требуется напильник особой формы. Заказ выполнен, но напильник я не бросаю, а укладываю в ящик с инструментом. Бывает, что через некоторое время мне дают



Тов. Камерилов применил специальное приспособление (рис. 3) и благодаря этому сократил время на изготовление резцов.

п. 1530. Спец. приспособление

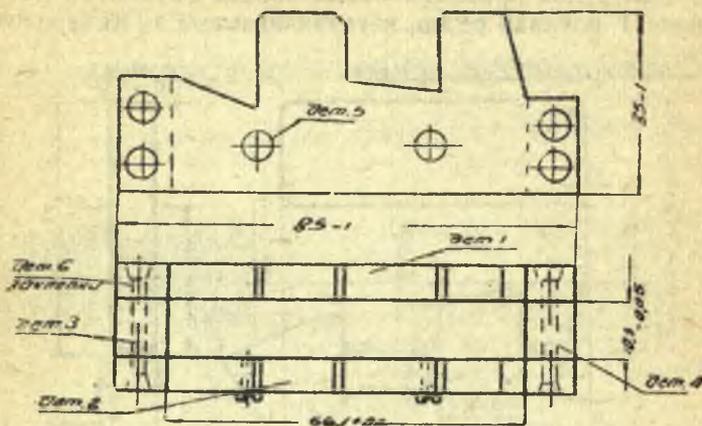


Рис. 3

Новый способ заключается в следующем. Заготовка резца вставляется в специальное сборное приспособление и крепится двумя винтами (рис. 3). Предварительное фрезерование контура резца ведется по приспособлению, причем оставляется припуск, равный 0,1—0,2 мм для последующей окончательной доводки в том же приспособлении.

Внедрение этого рационализаторского мероприятия сократило время, идущее на изготовление резца, на 125,8 минуты. Снизилась стоимость обработки. Раньше изготовить резец стоило 10 руб. 96 коп., а теперь 6 руб. 10 коп. Годовая экономия составляет 1.168 рублей.

Тов. Камерилов рационализировал и другие операции по изготовлению режущего инструмента. Это улучшило его качество, повысило производительность труда на этих операциях.

Опыт т. Камерилова используют многие слесари-инструментальщики.

## Вторая профессия стахановки З. Воеводиной

По опыту передовых стахановцев завода

Свыше шести лет работает т. Воеводина на оружейном заводе. Она окончила курсы бригадиров, занималась в стахановской школе, непрерывно повышала технические знания. Таким образом она усовершенствовала свою квалификацию слесаря и приобрела большой производственный опыт. Все это позволило т. Воеводиной встать в ряды передовиков и систематически перевыполнять задания при обработке деталей охотничьего ружья модели „Б“.

Когда заводу было дано важное задание — освоить массовый выпуск глубинных насосов для нефтяной промышленности, т. Воеводина решила овладеть второй профессией — токаря.

При изготовлении деталей насоса преобладали токарные работы, токарей же на заводе было недостаточно. Стахановец т. Костромин и мастер т. Прошин пришли Воеводиной на помощь. Более месяца они учили т. Воевдину приемам обработки деталей, умению настраивать и управлять станками, регулировать ручную и автоматическую подачу и т. д.

Полезные советы дал стахановке и мастер Виктор Федорович Стрекопытов. У него она научилась затачивать резцы, устанавливать инструмент, отлаживать станок.

Вначале Воевдину обучали более простым токарным операциям: обработке детали № 28 для насоса, сверлению отвер-



З. Воеводина

стей, подрезке торца, расточке, проточке канавки и т. д. За короткое время стахановка успешно освоила эти операции и стала выполнять нормы на 180—200 процентов.

После этого т. Воеводина стала осваивать обработку более сложной детали. Мастера т.т. Прошин и Федорков ежедневно передавали стахановке свой многолетний опыт в токарном деле.

Через некоторое время Воеводина научилась производить более сложные операции, например, нарезку резьбы при строгом соблюдении одноосности и перпендикулярности.

За три месяца работы токарем стахановка значительно пополнила технические знания, приобрела нужные навыки. Теперь Воеводина имеет две профессии—слесаря и токаря.

Тов. Воеводина выдвинулась в число лучших работниц завода. Прежде всего она отлично изучила свой станок. Это дало возможность повысить производительность труда, производить операцию обдирки не на 1.000, а на 1.400 оборотов. Стахановка своевременно затачивает резцы, тщательно следит за ними, поэтому в ее ловких руках инструмент служит безотказно.

Вместе с мастером т. Прошиным Воеводина поставила перед собой задачу достигнуть еще более лучших производственных результатов, усовершенствовать технологический процесс изготовления деталей насоса. Она достигла уже больших успехов. Так, на пятом переходе (деталь № 24) по ее и мастера инициативе представилась возможность изменить допуск с 0,05 до 0,27 мм. В результате втрое повысилась производительность труда; вместо 4 деталей за смену изготавливается 12.

Стахановка т. Воеводина обязалась выполнить личную пятилетку в четыре года.

---

---

## Что дало применение скоростных методов обработки

Шлифовщик Князев совершенствует труд

Шлифовщик-стахановец т. Князев рационализирует труд, совершенствует производство. Он не довольствуется тем, что успешно выполняет норму, а добивается все больших успехов, помогая коллективу завода наращивать темпы, давать больше изделий.

Тов. Князев работал на переходе „наружное шлифование детали № 1-2“ охотничьего ружья модели „Б“. Этот переход гормозил дальнейшую обработку деталей. Тов. Князев перевыполнял норму на 35 процентов, но этого было недостаточно. Надо было резко повысить производительность труда, чтобы дать больше деталей для последующих переходов.

Стахановец стал присматриваться к тому, как протекает технологический процесс. Он увидел, что много времени тратится впустую. Например, на подготовку деталей для закрепления их на станке, снятие хомутика и пробки после раскрепления затрачивалось 49,5 минуты в смену. Все это время станок простаивал.

У стахановца возникла мысль: нельзя ли подготовку деталей вести за счет машинного времени, то-есть, когда станок работает? Оказалось, что это вполне возможно. Но потребовалось обеспечить переход дополнительной пробкой и хомутиком. Мастер участка пришел на помощь стахановцу. В результате выработка увеличилась, норма была выполнена на 147 процентов.

Опыт т. Князева получил широкое распространение. На этом же переходе стахановцы тт. Чижов и Кореньков повысили выработку каждый до 145 процентов.

— Станок должен работать на высоких скоростях!— таково правило Князева. Сам он трудится именно так и учит этому других рабочих.

На том же производственном участке проведен ряд рационализаторских мероприятий. Так, на переходе „наружное хонингование детали № 1—2“ мастер предложил заменить охлажда-

дающую жидкость—керосин—щелоком. Когда предложение провели в жизнь, стоимость вспомогательного материала значительно сократилась. Увеличилась скорость резания на шлифовальных станках. Так, скорость вращения шлифовального камня повысилась на 27 процентов, а скорость вращения изделия—на 25 процентов.

Когда провели фотографию рабочего дня, оказалось, что т. Князев сократил время, установленное на обработку деталей, на 62 процента, стахановец т. Чижов—на 52 процента, а т. Кореньков—на 48 процентов.

Применение скоростных методов позволило работнице т. Субботиной перейти на многостаночное обслуживание. Она стала одновременно работать на двух станках и выполнять нормы на 210—230 процентов.

Стахановцы тт. Князев, Чижов и Кореньков освоили установку и регулирование шлифовального круга. Тов. Кореньков, по профессии токарь, приобрел вторую специальность—шлифовщика. На этом же участке стахановка т. Гордеева освоила вторую профессию револьверщицы. В прошлом году она выполнила 14 месячных норм и передала свой опыт работнице тов. Лгуновой. Последняя повысила производительность труда и сейчас выполняет норму в среднем на 125 процентов.

В прошлом году стахановцы этого участка достигли высокой выработки. Шлифовщик т. Князев выполнил 17 месячных норм, т. Чижов—16, т. Кореньков дал за год 127 процентов нормы, а т. Лгунова—103 процента.

Тт. Князев и Чижов руководят производственными бригадами, которые соревнуются между собой. Обе бригады перевыполняют социалистические обязательства. Бригада т. Князева в 1947 году выполнила 20 месячных норм, а бригада т. Чижова—16.

Все члены бригад активно участвуют в социалистическом соревновании. Это помогает им повышать производительность труда.

Сейчас коллективы бригад поставили новую задачу: изыскать внутренние резервы для дальнейшего повышения выработки продукции.

— Сталинская пятилетка—общенародное дело, говорит т. Князев.—Долг каждого советского рабочего—перевыполнять норму. Ведь из труда каждого из нас складывается общий успех. Если мы будем изо дня в день давать продукции больше, чем положено по норме,—значит участок, цех, весь завод смогут перевыполнять государственный план. Страна быстрее залечит раны, нанесенные войной, станет еще более могущественной.

---

---

## Содружество технологов и стахановцев

**С. Осташев рационализирует процесс  
изготовления деталей охотничьего ружья**

На всю страну прославилось имя знатного уральского технолога Александра Иванова. Тысячи технологов страны стали его последователями. Широко использовал его опыт работы и технолог оружейного завода С. Осташев.

В годы Великой Отечественной войны т. Осташев внес много ценных предложений, которые способствовали повышению производительности труда и увеличению выпуска продукции. Тов. Осташев настойчиво работал над улучшением технологических процессов изготовления деталей. Дать больше изделий лучшего качества и по недорогой цене — вот задача, которую успешно решает технолог-рационализатор. Он стремится до минимума довести ручные работы, применять более производительные способы изготовления деталей — протягивание, прессование.



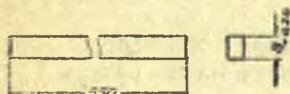
С. Осташев

Свыше десяти лет работает технологом на заводе т. Осташев. Он побывал на многих заводах страны, изучал процессы обработки аналогичных деталей, накопил большой производственный опыт и благодаря этому усовершенствовал сотни технологических процессов. Только за последние два года (1946—1947) от 17 внедренных в производство предложений т. Осташева завод получил экономии более, чем 200 тысяч рублей.

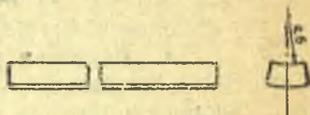
Тов. Осташев изменил конструкцию и технологию изготовления детали № 6-7 охотничьего ружья модели „Б“. Эта деталь была весьма трудоемкой. (См. технологическую карту).

**Операции технологической карты до предложения**

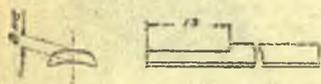
1 Шлифование 1<sup>ой</sup> и 2<sup>ой</sup> ребер



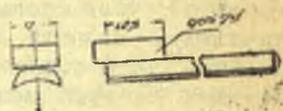
2 Загибка по радиусу



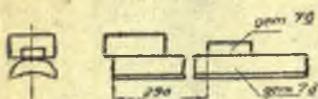
3 Фрезерование плоскости под сварку



4 Приварка дет 78 и 79



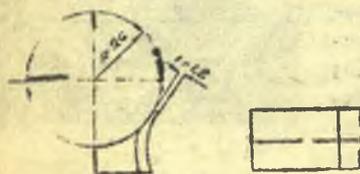
5 Приварка дет 78 и 79 в трех точках



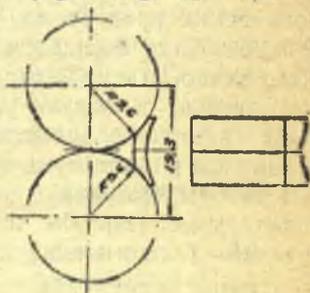
6 Зачистка в местах сварки



7 Шлифование заготовки по радиусу с одной стороны



8 Фрезерование заготовки по радиусу с другой стороны



Изготавливалась она следующим образом. Ленточная сталь размером 16×2×2 рубилась на отрезки по 700 мм каждый. Затем производилась предварительная правка под образование радиуса. Лента сваривалась со второй деталью размером 10×10×20. К сравнительно тонкой детали приваривалась тол-

стая. Это вызвало пережоги, выплески. В итоге получался значительный брак. Излишний с'ем металла после сварки приводил к быстрому износу инструмента и искажению его профиля.

Операции технологической карты после предложения

*Уточнение в 4 операции*

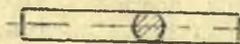


Рис. 1

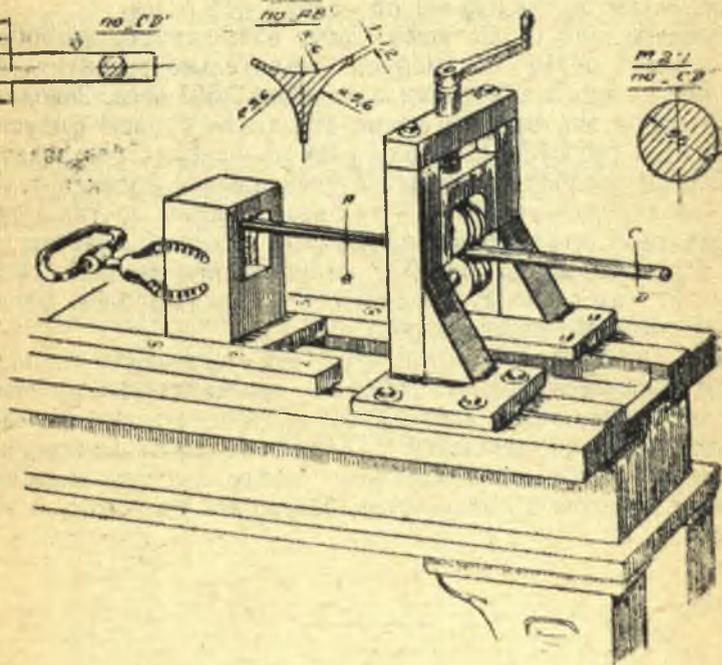
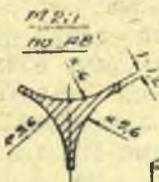
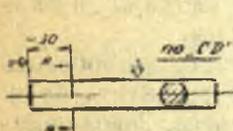


Рис. 2

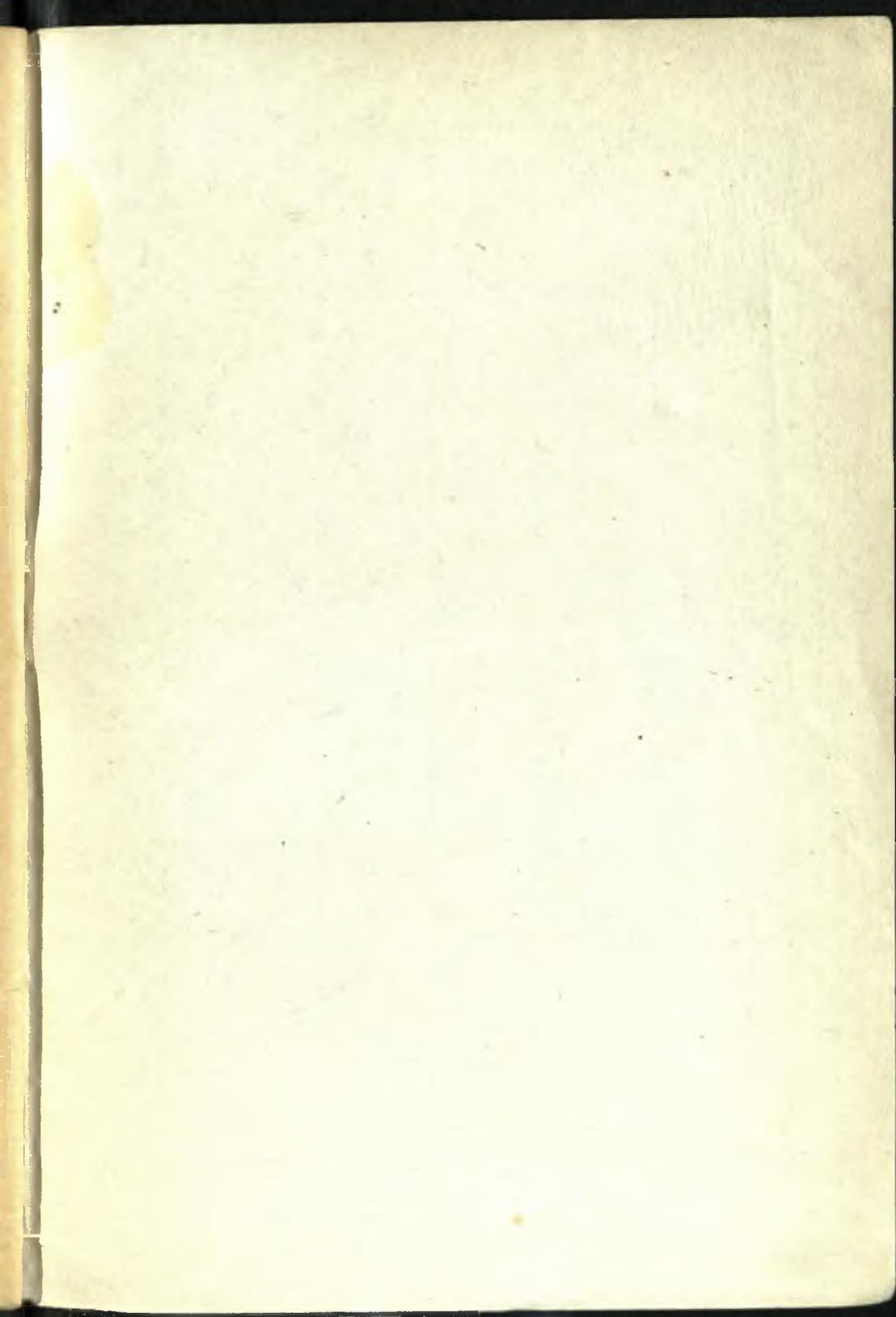
Редактор инженер *Я. Шефаль*  
Техн. редактор *В. Урбанович*  
Обложка художника *Н. Павлова*

---

ЦПС6851    Подписано к печати 26.4.1948 г.  
Объем 2 п. л.    Тираж 3.000 экз.    Заказ 2287

---

Типография изд-ва г.з. „Коммунар“  
Тула, ул. Коммунаров. 42



73

50 коп.