





Агитатор! Расскажи об этом на производственном участке

# Опыт работы штамповщика Дмитрия Добрынина

## З а с м е н у отштампован 801 шатун

Штамповка такой детали мотора трактора, как шатун требует особого внимания из-за сложности технологического процесса и массового характера производства этой детали. Поэтому не случайно в цехе для этой цели выделен специальный молот и укомплектована квалифицированная бригада рабочих. Возглавляет эту бригаду штамповщик Дмитрий Добрынин.

Многолетняя практика и находчивость в работе поставили тов. Добрынина в число лучших штамповщиков кузнецкого цеха. Норма на штамповку шатуна составляет 350 штук в смену. Выполнить сменное задание по этой детали является задачей нелегкой. Сложный комплекс технологических операций требует от штамповщика постоянного и пристального внимания, проведение всех операций должно проводиться четко и точно. Всякие погрешности при оттяжке клещевого конца, пристяжке стебля или неточности при укладке заготовки в ручей могут привести к браку поковки. Наряду с этим, для соблюдения термомеханического режима ковки, все эти операции должны проводить-ся быстро.

Однако для штамповщика Добрынина все приведенные трудности являются давно прошедшим этапом. Максимально увеличить производительность штамповки и улучшить качество шатуна — вот над чем думает Добрынин, вот чем занята его бригада. По этим показателям бригада Добрынина добилась немалых успехов.

Несмотря на то, что работа бригады напоминает четко наложенный механизм, бригадир присматривается и изучает наиболее рациональные приемы работы каждого, отбрасы-

вает все лишнее, совершенствует приемы и, таким образом, выигрывает секунды вспомогательного времени.

Результаты такой работы не замедлили сказаться. 21 сентября 1951 года многие рабочие кузнецкого цеха, работающие в первой смене подолгу задерживались у доски показателей. Их внимание было привлечено выработкой бригады Добрынина, которая отштамповала за смену 715 шатунов. Но тов. Добрынин заявил, что установленный его бригадой рекорд не является пределом и что в порядке социалистического обязательства его бригада отштампует 800 шатунов в смену.

Для выполнения этого обязательства тов. Добрынину и всей его бригаде пришлось пересмотреть расстановку рабочих, элементы вспомогательного времени нагрева заготовок, количество ударов в заготовительных и окончательных ручьях и решить ряд других вопросов.

После тщательного пересмотра всего цикла штамповки, бригада выработала четкий и эффективный план мероприятия.

Одним из наиболее «узких» мест в работе является нагрев заготовок. Одна нагревательная печь не в состоянии была обеспечить бесперебойную работу молота. Поэтому необходимо было наладить нагрев заготовок в двух печах одновременно. Дополнительно к основной печи была приведена в рабочую готовность камерная печь.

Организацию работ по загрузке печи металлом также пришлось пересмотреть. Подвозимый к печи металл обычно распологали произвольно и поэтому его загрузка в печь требовала много времени. В связи с этим был принят

также прием, сдевать окалину на рабочем месте, а затем доставлять ее в печь. Бригада выработала четкий и эффективный план мероприятий.

Переходя к рассказу по второму разделу темы, пропагандист подчеркивает, что задачи завершения строительства социализма и постепенного перехода к коммунизму вызвали необходимость усиления идеиной и политической закалки коммунистов, партийных и советских кадров, усиление работы партийных организаций по коммунистическому воспитанию народных масс, преодолению пережитков капитализма в сознании людей.

Огромное значение для идеиной и политической закалки партийных и советских кадров, для коммунистического воспитания тружеников имел выход в свет в 1938 году книги И. В. Сталина «История Всесоюзной Коммунистической партии (большевиков). Краткий курс».

Изучение «Краткого курса истории ВКП(б)», являющегося энциклопедией основных знаний марксизма - ленинизма, идеино вооружает кадры партийных и непартийных большевиков для победоносной борьбы за построение коммунизма, способствует новому мощному идеину - политическому подъему в жизни нашей партии и нашего народа. Раскрывая значение «Краткого курса истории ВКП(б)», пропагандист должен

каждый порядок укладки заготовок в печи, при котором затраченное время на загрузку было наименьшим.

Должное внимание было также удалено количеству подвозимых к печи заготовок.

Выгрузка заготовок из печи была обычна: прогретая до требуемой температуры и выдержанная соответствующее время в печи, заготовка извлекалась из печи и по наклонному жоболу скатывалась на пол. После этого подручный брал ее клещами и укладывал на штампы. Члены бригады решили, что это неправильно. Порядок выгрузки из печи и подачи нагретой заготовки к молоту был изменен. Вместо вырасывания заготовки на пол, заготовка выдвигалась на край порога выгрузочного окна, бралась нагревальщиком в клещи и укладывалась на штампы.

Это дало возможность первого подручного, освобожденного от подачи заготовки к молоту, перевести на операцию, ускоряющую процесс штамповки.

Окалина — враг хорошего качества. Для получения доброкачественной поковки окалину необходимо тщательно удалять перед штамповкой. Тов. Добрынин это хорошо знает и постоянно за этим следит. При малейшей неосмотрительности на гладкой поверхности отштампованной поковки появляются кузнецкие «язвы» в виде раковин — результат заштампованной окалины. Такая поковка шатуна уже не может быть исправлена и неминуемо бракуется.

Следовательно, сдевать окалину нужно самым тщательным образом. Но для этого уходит много времени, а время нужно экономить. Бригада Добрынина принимает решение — вести обдувку окалины сразу с двух сторон одновременно

но — сжатым воздухом и патроном. На практике это мероприятие себя полностью оправдало. Еще сэкономлено 2 секунды рабочего времени.

Настойчивость в достижении цели — вот отличительная черта штамповщика тов. Добрынина. У него возникают все новые и новые идеи, одна мысль смелеет другой. Нельзя ли уменьшить машинное время? Можно и нужно, — решает Добрынин.

Обычно оттяжка клещевика производилась за 7—8 ударов. Тщательной укладкой заготовки в протяжной ручей и совершенствованием приемов перемещения заготовки в процессе оттяжки тов. Добрынину удалось добиться 3—4 ударов.

Еще больших успехов он добился на последующей операции: протяжка стебля шатуна происходила за 10—12 ударов.

Уменьшение машинного времени на этой операции представляло значительно больше труданостей, так как даже небольшие погрешности при протяжке влекли за собой недостатков большую головки шатуна. Однако мастерство штамповщика сказалось и здесь: тов. Добрынину удалось осуществить протяжку стебля за 4—5 ударов.

Таким образом, по двум операциям удалось сократить машинное время на 10—11 ударов, что составляло экономию времени в 12—14 секунд.

Для того, чтобы сделать процесс штамповки беспрерывным, необходимо было перекрыть время подачи отштампованного шатуна на обрезной пресс, которое затрачивается штамповщиком. Для этой цели первый подручный штамповщика Николай Аверьянов, обучен оттяжке клещевиков и в тот момент, когда штамповщик снимал шатун со штампа и укладывал его на

столик обрезного пресса, оттяжка клещевика уже производилась подручным.

Наряду с этим возникли не предвиденные трудности: увеличение производительности на штамповке привело к тому, что обрезчик не успевал производить обрезку заусенца. Здесь на помощь бригаде Добрынина пришли технологии и конструкторы техотдела цеха. Ими был спроектирован и освоен прогрессивный обрезной штамп, на котором можно было производить одновременно обрезку одного шатуна и прошивку другого. Это открыло широкие пути к дальнейшему росту производительности труда.

Немало внимания было также удалено расстановке у агрегата вспомогательных устройств.

Таким образом, бригада тов. Добрынина, неустанно совершенствуя процессы труда, решила перекрыть ранее установленный рекорд. Недавно бригада добилась наибольшей выработки, отштампав за 8 часов 801 шатун.

Высокопроизводительно работают все члены бригады: первый подручный Николай Аверьянов, прессовщик Василий Лазарев и нагревальщик Иван Василогло. Немало способствовали успеху бригады надзиратель Михаил Попов и слесарь-ремонтник Басган Бешеков.

«801 шатун — это не предел», — говорит тов. Добрынин, — закрепим высокую выработку, затем отштампуйем 1000 шатунов в смену».

Таковы славные дела штамповщика Добрынина и его бригады.

**И. РОМАНОВ,**  
зав. техотделом кузнецкого цеха.

Франции и США вторую империалистическую войну.

Пропагандист напоминает слушателям характерные черты новой империалистической войны.

Война носила односторонний характер.

Войну развязывали и вели

фашистские, агрессивные государства

со стороны так называемых «демократических» государств, проводивших политику «нейтралитета».

«невмешательства», т. е. такую

политику, которая способствовала

фашистской агрессии.

Империалисты США, оказывая

фашистской Германии финансовую помощь, помогли ей восстановить

военную промышленность, воору-  
жили ее для борьбы против СССР.

Основное внимание в рассказе

следует уделять вопросам борьбы

Советского правительства за мир

и укрепление оборонспособности

страны.

Советская политика борьбы за

мир и укрепление оборонспособ-

ности страны.

Усиление идеину — политической

работы партии в условиях борьбы

коммунистического спортивного

движения.

Значение сталинского «Краткого

курса истории ВКП(б)» для воспи-

тания кадров.

Обсуждая узловые вопросы, ха-

рактеризующие напряженную международную обстановку в период 1938—1939 годов, слушатели уясняют в процессе беседы, что только вследствие мудрой сталинской внешней политики народы Советского Союза получили возможность продлить период мира и развернуть борьбу за укрепление Советского государства.

Особое внимание уделяется вопросу об основных принципах советской внешней политики, сформулированных в докладе товарища Сталина на XVIII съезде ВКП(б).

После рассказа пропагандист рекомендует слушателям изучить первый раздел доклада товарища Сталина на XVIII съезде ВКП(б).

Для беседы по первому и второму разделам темы рекомендуется поставить перед слушателями следующие вопросы:

**Характер и особенности нового экономического кризиса в капиталистических странах.**

**Обострение империалистической**

**борьбы за новый передел мира.**

**Создание агрессивного блока фа-**

**шистских государств — Германии,**

**Италии, Японии.**

**Роль англо-французских и**

**американских империалистов в**

**развязывании агрессии блоком фа-**

**шистских государств; политика по-**

**ощерения агрессии, политика «не-**

**вмешательства» в фашистскую**

**агрессию, попытки направить ее**

**против СССР.**

**Советская политика борьбы за**

**мир и укрепление оборонспособ-**

**ности страны.**

**Усиление идеину — политической**

**работы партии в условиях борьбы**

**коммунистического спортивного**

**движения.**

**И. В. Сталин. Вопросы ленинизма,**

**изд. 11, стр. 574—575.**

услаждения идеину — политической работы партии слушатели уясняют решающую роль идеологической работы партии в период борьбы за переход ко второй фазе коммунизма, задачи коммунистического воспитания советских людей. Следует подчеркнуть исключительное значение в этом деле глубокого изучения сталинского «Краткого курса истории ВКП(б)».

После беседы пропагандист переходит к рассказу по третьему разделу темы — о XVIII съезде ВКП(б).

В рассказе освещаются такие вопросы:

Отчетный доклад И. В. Сталина о работе ЦК ВКП(б) — программный документ коммунизма. Оценка И. В. Сталиным международной обстановки и внутреннего положения СССР.

Товарищ Сталин об основной экономической задаче СССР в период постепенного перехода от социализма к коммунизму.

Вопросы теории в докладе И. В. Сталина.

Решение XVIII съезда партии о третьем пятилетнем плане.

Вопросы партийного строительства на съезде партии.

Историческое значение XVIII съезда ВКП(б).

Продолжение следует.

