

Рабочая смекалка - в помощь

Напряжённая работа по освоению продукции для фронта шла и в соседнем, «первом», цехе. Юноши и девушки под руководством мастеров Василия Маврина и Николая Копошина подбирали технологию изготовления боеголовок для зажигательных бомб, состоящую из множества сложных операций. Наконец, появилась технологическая карта, и токарь начал вытачивать изделия из круглой болванки. В первый день не сделал ни одной штуки, хотя у станка образовалась гора стальной стружки. Поиски продолжались ещё несколько дней. Всё это время не выходили из цеха директор завода, секретарь парткома, различные специалисты, представитель из Москвы. При «посторонних» дело двигалось особенно трудно.

Но выход всё-таки был найден. Выручила цанговая оправка, на которую стали протачивать наружный контур головки. Затем по предложению рационализаторов заготовки для деталей начали штамповать в кузнице механического цеха. Коллектив сразу почувствовал облегчение, стал расти выпуск продукции.

Не ладилось дело и с изготовлением двухмиллиметровых шурупов. Для сборки головки их требовалось немало, а специального станка не было. Снова помогла рабочая смекалка. Был изготовлен станок, и молодые рабочие за двенадцатичасовую смену стали вытачивать по три-четыре тысячи шурупов.

Нелёгкая ноша легла на выпускниц ремесленного училища Ларису Чурсину, Александру Гусеву, Анну Колесникову, Екатерину Волкову, Клавдию Чернышову, пришедших в фасонно-литейный цех. Наравне со взрослыми трудились они на формовке изделий. Коллектив отливал корпуса авиабомб, гильзы для звеньев гусениц танков. Отсюда изделия ещё горячими увозили для обработки в механический цех, ставший одним из самых крупных участков завода, выпускающих боеприпасы.

Источник:

Рабочая смекалка – в помощь [Текст] : [об освоении продукции для фронта] // Metallurg. – 2017. - № 18. – С. 2.