

к.10-388 7

Д. Д. ЕФРЕМОВ

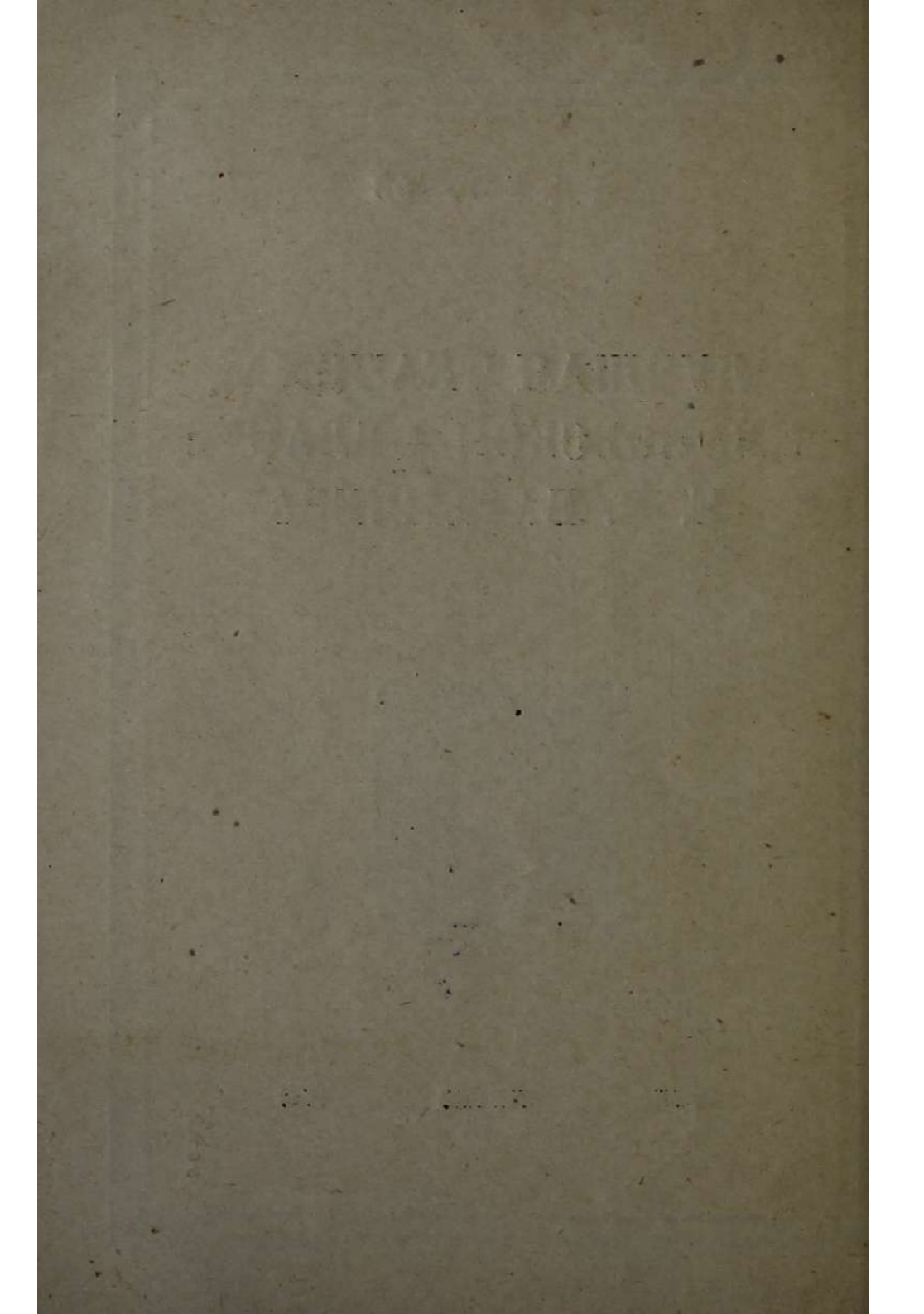
**ЛУЧШАЯ ТКАЧИХА
ИВАНОВСКОЙ ОБЛАСТИ
Е. М. БАРЫШЕВА**



ОГИЗ

ИВГИЗ

1945



К. 10-388.

Д. Д. ЕФРЕМОВ

Заведующий ткацкой фабрикой ВИМ

ЛУЧШАЯ ТКАЧИХА ИВАНОВСКОЙ ОБЛАСТИ Е. М. БАРЫШЕВА

Под редакцией
доцента С. Г. ГОРИЦКОГО

94

ОГИЗ

ИВАНОВСКОЕ ОБЛАСТНОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО

1945

1-7010



Ивановские текстильщики прилагают все усилия к тому, чтобы в кратчайший срок залечить раны, нанесенные стране войной, и еще выше поднять военно-экономическую мощь своей Родины.

В ознаменование величайшей победы они усиливают трудовое напряжение, увеличивают выпуск тканей для удовлетворения всех нужд нашего народа и государства.

В коллективе ткачей фабрики БИМ (г. Иваново) одной из лучших ткачих является Евдокия Михайловна Барышева. Достигнув хороших результатов в своей производственной деятельности, она не успокаивается на этом, а все время старается еще более совершенствовать приемы и методы своей работы.

В IV квартале 1944 г., соревнуясь за досрочное окончание годового плана, т. Барышева добилась таких показателей:

Месяцы	Выполнение нормы вы- работки в про- центах	Выполнение нормы выработки в метрах		Сработано сверх плана в метрах
		План	Фактически	
Октябрь	159,11	3408,6	5088,2	1679,1
Ноябрь	133,69	3146,4	3724,8	578,4
Декабрь	190,9	3408,6	6193,2	2784,6

За эти высокие показатели работы т. Барышевой присвоено звание „Лучшей ткачихи Ивановской области“.

Среди многотысячной армии ткачей Ивановской области имеется много таких, которые не смогли добиться подобных результатов, хотя честно и стремились к этому. Кроме того, за годы войны на фабрики пришло много новых рабочих, которые еще не получили достаточных навыков стахановского труда.

Естественно, всем им важно знать, какими способами лучшие люди текстильной промышленности достигают таких рекордных показателей.

Нашей задачей как раз и является в этой брошюре ознакомить ткачей с организацией рабочего дня и приемами работы лучшей ткачихи области—Е. М. Барышевой.

Чтобы лучше понять, как т. Барышева добилась почетного звания, следует коротко ознакомиться с ее биографией.

Евдокия Михайловна Барышева родилась в 1918 г.

Окончив семилетку в 1934 г. лучшей ученицей, она выбирает своей будущей специальностью профессию ткачихи и зачисляется ученицей школы ФЗУ при фабрике им. Варенцовой. Мастерство ткачества настолько сильно заинтересовало молодую девушку, что она стала одной из лучших учениц. Серьезное отношение к классным занятиям в школе и практической работе на ткацких станках помогло т. Барышевой хорошо изучить специальность ткачихи. После окончания школы она была направлена на работу инструктором производственного обучения на фабрику-школу помощников мастеров, где и проработала до 1939 г.

На фабрике БИМ им. Молотова Евдокия Михайловна работает с 1939 г. Здесь особенно в дни Великой Отечественной войны она в полной мере проявила свои способности. Работая на са-

мом высоком уплотнении, она регулярно перевыполняет нормы выработки.

В IV квартале 1944 г. т. Барышева работала и сейчас работает на 10 платовских станках, из которых восемь станков заправлены перкалем и два станка вольтой.

На сорте перкаль типового уплотнение установлено в 5,38 станка на ткача.

Его заправочные данные следующие: основа № 134, уток № 170; плотность по основе 429 нитей на 1 дм; плотность по утку 504 нитки. Бердо № 201. Количество нитей в основе 3240. Пробирается основа в шесть ремиз и четыре ряда (рейки) ламелей. Скорости станков — 185 оборотов главного вала в минуту, обрывность — четыре обрыва на 1 м ткани. Станки расположены очень тесно и имеют расстояние между грудницами 50 см и между скалами 60 см.

Тов. Барышева любит и ценит свою профессию ткачихи. Она знает, что сотни советских людей — бойцов Красной Армии или тружеников нашего тыла одеваются или получают специальное военное обмундирование или снаряжение из той ткани, которую она вырабатывает на своих станках. Сознание той пользы, которую ее труд приносит стране и обществу, заставляет ее еще более повышать производительность своего труда и тех станков, которые она обслуживает. Евдокия Михайловна работает всегда, как говорят, „с охотой“ и весело.

Со сменщицей, с помощником мастера и окружающими ткачихами она всегда в хороших деловых отношениях.

Приемы и метод работы т. Барышевой, к описанию которых мы приступаем, необходимо тщательно изучить и передать их другим ткачам, особенно молодым и малоопытным.

ПРИЕМ СМЕНЫ

Тов. Барышева приходит на работу всегда раньше, за 40—45 минут, чтобы спокойно и тщательно принять смену от сменщицы и включиться в рабочий ритм цеха. Она подробно узнает о результатах работы сменщицы, знакомится с состоянием оборудования и качеством вновь заправленных основ, помогает сменщице смазывать станки.

Попутно Евдокия Михайловна сама по психрометру проверяет температуру и влажность воздуха в цехе, и, если влажность в цехе недостаточная, заявляет об этом мастеру или увлажняльщику. Она обязательно обходит все станки по основам и обирает с них подгрудившийся к ламелям пух, заводит подошедшие нити и заряжает боронки початками на смену.

Оказав помощь сменщице в распутывании и разборке некоторых мест в основах, она начинает осмотр полотен и челноков, тут же ликвидируя замеченные недостатки.

Перед самым началом смены делает запас товарных валиков на те станки, с которых за время ее смены сойдут куски товара, приводит в готовность рабочий инструмент: крючок, нож и ножницы.

Чтобы полностью использовать свое рабочее время и не отрываться от станков во время работы, она заблаговременно запасается кипяченой водой или морсом для питья.

Тов. Барышева очень хорошо знает устройство ткацких станков, принципы их работы и правильное рабочее положение деталей.

В этом помогают ей знания, полученные еще в школе ФЗУ.

Если при приемке смены обнаруживаются дефекты в наладке или заправке станков, она тут же сообщает их своему помощнику мастера или его сменщику и требует немедленного устранения замеченных дефектов. Будучи требовательной к самой себе, Евдокия Михайловна в меру требовательна к своей сменщице и своему помощнику мастера. Тов. Барышева требует, чтобы сменщица сдавала ей рабочий участок станков в надлежащем культурном состоянии. Она знает, что чистота рабочего места и станков предупреждает выработку неполноценной ткани с браком. Конечно, т. Барышева, в свою очередь, с уважением относится ко всем замечаниям и справедливым требованиям и сменщицы и помощника мастера, немедленно и аккуратно выполняя их указания.

К сожалению, надо отметить, что еще не всегда и не везде у нас на фабриках соблюдаются именно такие деловые взаимоотношения между ткачихами и помощниками мастеров.

Часто приходится наблюдать, когда ткачи боятся заявлять помощникам мастеров о поломке стайков, а последние законное требование ткачей рассматривают иной раз как излишнюю придирчивость.

Понятно, что такие ненормальные взаимоотношения кроме огромного вреда производству ничего не приносят, и мы обязаны с этим всемерно бороться.

При световом сигнале т. Барышева со сменщицей ставят свои клейма на товаре.

Перед началом работы в утреннюю смену или после выходных дней т. Барышева дополнительно к описанному выше протирает тряпкой, слегка смоченной маслом, челноки и челночные ко-

робки для предупреждения замина челноков, натягивает основу до требуемого предела, так как на фабрике БИМ на выходные дни основы немного ослабляются (отпускаются), чтобы не создавать в них вредных и ненужных перенапряжений.

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕЙ СМЕНЫ

Подготовив таким образом себя и свое рабочее место на предстоящую смену, т. Барышева после ухода сменщицы в первую очередь старается разогнать челноки так, чтобы нить с початков в них сходила на станках ее участка поочередно. Запомнив, на каком станке початок дорабатывается в первую очередь, она всегда в необходимый момент подойдет именно к этому станку и без излишней потери времени сменит челноки, пустив новый с целым початком.

Много ткачей достаточно опытных не соблюдают этого золотого правила, и поэтому много ткацких станков иногда простаивает из-за несвоевременной смены челноков.

До войны т. Барышева работала миткали 5 А и 9 А на уплотнении в 12 станков. Тогда у нее имелась возможность работать по маршруту, что она и выполняла. Скорости станков были 240 оборотов главного вала в минуту, и фактическая выработка составляла 5,45 м на станок в час.

Больше половины своего рабочего времени она расходовала тогда на работу и наблюдение за основами на заднем плане станков. Этого рационального метода работы она придерживается и сейчас при выработке тканей из высоких номеров пряжи.

Наличие большого количества основных нитей в этих тканях является причиной повышенной

обрывности. Это обстоятельство не позволяет ткачу работать по определенному маршруту. В данном случае профилактическая борьба с основной обрывностью приобретает особенно важное значение. Поэтому и теперь т. Барышева большую половину своего рабочего времени расходует для наблюдения за основами на заднем плане станка.

Фотография ее рабочего дня, которая будет приведена позднее, подтверждает особенности ее работы. В течение всей смены Евдокия Михайловна старается не допускать закрепленности основ и особенно в кромках. Она совершенно не допускает образования так называемых „телефонов“ — наращивания вышедших основных нитей, которые она тут же заводит в кромки.

При смене челноков т. Барышева тут же заряжает новой уточной шпулей вынутый из зева челнок. Это стало одним из основных правил, которое позволяет ей очень быстро и в любой момент менять челноки при обрыве или доработке уточной нити.

Но это правило не соблюдается многими ткачами. Поэтому у них много драгоценного времени нерационально расходуется на зарядку и смену челноков.

Зарядку челнока новой шпулей при смене челноков они не производят, а оставляют эту операцию, надеясь выкроить потом из своего бюджета часть свободного рабочего времени. При высоком уплотнении труда такого подходящего и более удобного времени обычно не оказывается. Приходится заряжать челноки перед сменой у станка после останова и этим увеличивать его простой.

Опишем приемы выполнения т. Барышевой основных рабочих операций по обслуживанию ткацкого станка в работе.

Процесс смены челнока. Тов. Барышева берет заряженный челнок с челночницы и кладет его на полотно, ожидая останова станка в самый последний момент доработки початка.

Во время действия останова ткацкого станка от уточной вилочки она не дает окончательно остановиться батану и ставит его в заднее положение. Одной рукой быстро выбрасывает челнок из челночной коробки, другой рукой вставляет в противоположную коробку новый челнок и моментально пускает станок. Если челнок остановится в зеве, то она его очень быстро извлекает из зева, нажимая пальцами руки книзу на один конец челнока.

На миткалях на операцию смены челнока полагалось по норме 5 секунд. Барышева выполняла ее в 2,82 секунды.

На перкалях вместо положенных по норме 7 секунд она выполняла операцию за 3,56 секунды.

При низких и средних номерах утка количество случаев по смене челнока увеличивается, так как в данном случае на уточной шпуле помещается пряжа меньшей длины: уточные початки в челноках срабатываются быстрее. Ясно, что увеличивается и нагрузка ткача от выполнения операций по смене челноков. Здесь становится для ткача особенно важным правильная организация разгона челноков, правильные и рациональные приемы их смены, тщательный уход за ними и исправное содержание челноков.

В любом случае при работе с любым номером уточной пряжи необходимо на каждом станке иметь два челнока — рабочий и запасной.

Барышева принимает все меры к тому, чтобы челноки безукоризненно работали целую смену, и никогда не допускает работы одним челноком.

Работая по методу очередности обслуживания, тов. Барышева, однако, старается пускать в первую очередь те станки, на которых требуется затратить меньше времени для ликвидации причины останова; например, подойдет к тому станку, где меньше оборвалось основных нитей.

Своевременная зарядка початка в челнок и очередная разгонка челноков не вызывают ощутительного простоя от смены челноков и позволяют в первую очередь пустить станки, остановившиеся по доходе уточной нити.

Зарядка челнока уточной шпулей. Берет челнок в левую руку. Правой рукой откладывает шпрынку и снимает с нее пустой патрон.

Снимает со шпильки на боронке почка ок, надевает его на шпрынку и снова вкладывает ее в челнок.

Вслед за этим одной рукой держит уточину над верхним глазком челнока, другой рукой подносит челнок к губам боковым глазком и вдувает нить в глазок.

Операция зарядки челнока крайне простая и выполняется очень быстро. Но на практике приходится наблюдать большие простои станков вследствие неправильного выполнения этой операции некоторыми ткачами, которые обычно не выполняют норм выработки.

Вместо того, чтобы выполнить этот прием быстро, по примеру т. Барышевой, они, не торопясь, вынимают челнок из зева, начинают осматривать его, чистить, искать дефекты и, обнаружив таковые, работают одним челноком. Профилактический осмотр челноков надо производить, но только после того, когда будет закончен процесс замены вынутого челнока запасным челноком.

Ликвидация обрыва основной нити. Евдокия Михайловна Барышева непрерывно наблюдает за

скоростным режимом ткацких станков своего участка. Она не допускает работы их на заниженной скорости, зная, что это приведет к понижению выработки. Если она обнаружит тихий ход ткацкого станка при приемке смены от сменщицы, тут же немедленно сообщает об этом помощнику мастера. Продолжая наблюдение за скоростями станков во время смены, она неослабно следит за состоянием всех деталей того или другого станка, с которыми соприкасается основа при работе. Она знает, какое влияние на обрывность основы оказывает состояние ремиз, берд, склиза, батана, челноков и т. п. Ликвидация обрыва основных нитей является главной загрузкой ткача при обслуживании им станков во время смены. Экономия времени при выполнении этой операции — необходимое условие работы на повышенном уплотнении.

На ликвидацию обрыва основной нити по норме на сорте перкаль положено 46 секунд, т. Барышева фактически выполняет эту операцию в 25,97 секунды.

На миткалях она ликвидировала обрыв основной нити в 23,17 секунды, вместо установленных по норме 30 секунд.

Евдокия Михайловна выполняет эту операцию в следующем порядке:

а) Наклоняется над станком и быстрым движением правой руки проводит по ламелям, находя таким образом опустившуюся ламельку и оборвавшуюся нить.

Покачиванием качалки освобождает ламельку из зубьев рейки и пилы. Иногда, когда оборвавшаяся нить запутается и ламелька не опускается, находит оборванную нить по полотну.

б) Надвязку основных нитей она производит ткацким узлом. Этим способом связывания нитей ткачиха Барышева владеет в совершенстве.

В частности, умение вязать нити ткацким узлом позволяет ей производить надвязку концов нитей с переднего плана станка вплоть до самого скало. Ей совершенно незачем для этого уходить на задний план станка и тратить время на переходы. Между прочим, большое количество ткачей не знает преимуществ связывания оборвавшихся нитей ткацким узлом с переднего плана станка.

в) Нить заводится без перехватов и находится все время в левой руке, заводной крючок держится правой рукой.левой рукой она берет надвязанную нить, подводит ее к ремизам, крючком правой рукой заводит ее в галево и быстро выбрасывает на вершник батана.

Затем левой же рукой подводит нить к берду и моментально передает ее на крючок, находящийся в правой руке.

Нить, продетая в бердо, одной рукой придерживается в натянутом состоянии. Другой рукой тут же пускается станок, предварительно поставленный кривошипом главного вала в такое положение, из которого он легко и без замина челнока пойдет в работу.

Ликвидация отрыва основ. Замин челнока с последующим отрывом основы на станках т. Барышевой—крайне редкое явление.

Вообще говоря, там, где хорошо налажено оборудование, а трудовая дисциплина стоит на должной высоте, отрывов быть не может.

При каждом случае отрыва имеется конкретный виновник. Отрыв может произойти по вине ткачихи, которая своевременно не обнаружила разладку и полом в ставке или плохо за ним ухаживала. Отрыв может получиться по вине

помощника мастера, который скверно производит ремонт и наладку станков.

Отрыв основы на станке—крупная авария. Если мы будем тщательно и серьезно контролировать и изучать причины в каждом отдельном случае с применением необходимых мер воздействия к виновникам отрывов, то в очень короткое время их можно ликвидировать окончательно.

Передовая ткачиха и общественница Барышева это прекрасно понимает и поэтому всемерно старается предупредить отрывы, заявляя заблаговременно помощнику мастера о всех замеченных ею дефектах и разладках в станках.

Если отрыв все-таки получился, ликвидацию его она откладывает до более свободного времени.

Поставив станок на заступ, она выполняет с заднего плана станка разборку оборвавшихся нитей, надвязку их и заводку в ламели. Затем переходит на передний план станка и производит заводку нитей в ремизы и бердо так же, как и при одиночном обрыве основной нити.

При связывании нитей оставляет на узлах возможно короткие концы, чтобы не вызвать дополнительной обрывности во время приработки отрыва.

Разработка брака. На перкалях и вольте разработка брака не производится ввиду высокой плотности этих тканей по основе и утку при наличии высоких номеров пряжи. Это обстоятельство в еще большей степени повышает ответственность ткачей за выработку высококачественной ткани этого ассортимента. В данном случае тщательное и неослабное профилактическое наблюдение за основой является одним из самых необходимых условий работы квалифицированного ткача.

На миткалях такой брак, как подплетины, раз-

работывается, и т. Барышева эту операцию тогда выполняла в такой последовательности.

В первую очередь она выравнивала ремизы, распутывала основу и отпускала набор. Затем разрывала полотно в середине и в обеих кромках вдоль основы и шла на задний план станка. Там снимала грузы и ослабляла основу. Между ремизами и ламелевым прибором прокладывала на основу железный прут и начинала разработку брака.

Сначала освобождала от уточных ниток кромки, делая это одной рукой, а другой придерживая ткань. После этого она начинала разрабатывать полотно. Правой рукой с разработкой вытаскивала нити, а левой принимала их. Окончив разработку, шла на задний план станка, где снова укладывала прут на свое место и натягивала основу, надевая грузы на рычаги. Снова перейдя на перед станка, она натягивала товарным набором полотно и заводила оборвавшиеся нити. Затем подводила батан к опушке ткани и выравнивала полотно, чтобы не получились недосеки или забоины. Наконец вставляла челнок в челночную коробку и, придерживая основные нити рукой, пускала станок. После пуска станка обычно наблюдала за работой его 4—5 секунд.

Съем готового товара. Эту операцию Барышева выполняет в то время, когда все станки на ходу, причем ни в коем случае не допускает, чтобы сетка далеко заработалась на товарный валик. Выбрав свободный момент, она быстро подходит к станку с доработанным куском, опускает гири на пол и раскатывает товар до метки. Мастер, обязательно присутствующий при данной операции, делает свои подписи по обеим сторонам сетки. Затем Евдокия Михайловна разрывает то-

вар посредине метки, снимает товарный валик с товаром и откладывает его рядом с собой. Берет пустой товарный валик, вкладывает его в гнезда реек, завивает конец нового куска на валик и поднимает гири, прижимая валик к вальяну. Тут же пускает станок, после чего делает на товаре снятого валика соответствующие пометки и относит его на установленное в цеху место.

Обязательная подпись мастера на ткани по обеим сторонам шлихтовальной метки введена на фабрике в целях пресечения хищений товара.

При останове станков на обеденный перерыв т. Барышева после сигнала не останавливает сразу все станки, а продолжает работать на половине станков до полного останова трансмиссии. После этого, оставляя станки на заступе, идет обедать.

Перед пуском станков после перерыва она ставит батаны в заднее положение, вкладывает челноки в челночные коробки и, как только трансмиссия дает первые полные обороты, пускает в работу сразу по два станка.

Такая организация останова и пуска станков в течение целого расчетного периода заметно повышает выработку.

— Надо все время придумывать новые формы труда, беречь каждую секунду своего рабочего времени, — говорит т. Барышева.

Брачной продукции она выпускает очень мало. Если же брак получился, то она, как правило, идет на разбраковку своего товара до или после смены.

В процессе рабочей смены т. Барышева очень внимательно следит за степенью сработки сменного точного задания на каждом станке. В случае какой-либо задержки в его выполнении, она тут же советуется с помощником мастера и ру-

ководителями цеха о мерах устранения этих задерживающих факторов.

Когда перед концом смены сменное уточное задание целиком выполнено, она стремится дополнительно сработать некоторое количество початков в целях обеспечения перевыполнения плановой нормы и восполнения тех потерь в выработке, которые могли получиться от неполной намотки некоторой части початков.

Такие рабочие операции, как чистку полотна от основных и уточных концов нитей и регулировку натяжения основы, т. Барышева делает на ходу, в процессе выполнения более сложных операций и без дополнительной затраты рабочего времени.

СДАЧА СМЕНЫ

Евдокия Михайловна к сдаче смены готовится весьма тщательно и добросовестно.

Приход на работу ее сменщицы В. С. Никитиной не застаёт Евдокию Михайловну врасплох: техническое состояние ее станков находится в полном порядке, все нити тщательно разобраны и разведены без крестов и затяжек. Вышедшие нити заведены в края. Загнутых лапелек на рейках основонаблюдателя нет. Челноки исправны, рабочее место приведено в чистое и культурное состояние.

Е. М. Барышева и В. С. Никитина уважают взаимную критику, и поэтому прием и сдача смены у них происходит серьезно и по-деловому. Все взаимные претензии немедленно и без лишних пререканий принимаются, причины их вызвавшие, тут же и быстро устраняются.

Барышева помогает сменщице заготовить необходимое количество уточной пряжи. Она спо-



койно кончает свою смену и уходит из цеха лишь после того, как убедится в том, что все оборудование их участка работает четко и правильно.

При окончании смены перед выходным днем Барышева смазывает все челноки, укладывает их парами на челночную коробку и грудницу, ставит все батаны на заступ и ослабляет основы.

Все это крайне необходимо для того, чтобы обеспечить быстрый пуск станков в работу после выходного дня и предупредить повышение основной обрывности.

Работая на станках с максимально возможным полезным использованием своего рабочего времени, тов. Барышева старается бережно относиться к перерабатываемой на станках пряже. Она знает, что стоимость пряжи составляет 60—70% от всей себестоимости ткани.

Во время смены Евдокия Михайловна не допускает наращивания основных нитей и как можно меньше отматывает в угар уточной нити при зарядке новой шпули в челнок или при ликвидации обрыва утка.

Перед сдачей смены она полностью дорабатывает все оставшиеся за смену начинки и сдает в пражный склад только пустые патроны.

Относясь исключительно добросовестно к выполнению своих обязанностей, Барышева требует такого же отношения и от работников przygotowательного ткацкого отдела и ремонтно-механического отдела.

Так, если она обнаружит какие-либо дефекты в основах по вине шлихтовальщиков или проборщиков, то своевременно ставит об этом в известность руководителей цеха и добивается, чтобы виновники брака были привлечены к ответственности.

Точно так же она поступает и в отношении работников ремонтно-механического отдела, если они скверно отремонтируют станки.

Будучи высококвалифицированной ткачихой, Евдокия Михайловна не кичится своими знаниями, наоборот, при всяком возможном случае передает свой богатый опыт отстающим и молодым ткачихам.

В частности, она принимает участие в подготовке квалифицированных ткачей, в общественной работе на фабрике и в цеху. На производственных совещаниях она одна из лучших агитаторов социалистического соревнования и стахановских методов работы. Находясь всегда в курсе современных событий, она при каждом удобном случае проводит среди рабочих цеха краткие беседы, дает разъяснения и советы. Она пользуется большим авторитетом среди рабочих своего цеха и фабрики.

В заключение приведем некоторые данные о результатах работы в 1944 г. и фотографию ее рабочего дня, составленную 7 марта 1945 г.

За 1944 г. на станках т. Барышевой коэффициент полезного времени достиг 0,672 при плане 0,58.

Производительность каждого станка в метрах в час оказалась равной 1,8 м вместо плановой 1,56.

Производительность труда в уточинах только на нее одну без учета подсобной силы составляла 65323 уточины.

**СВОДКА О ВЫПОЛНЕНИИ НОРМЫ ВЫРАБОТКИ И
ЗАРПЛАТЫ ТКАЧИХИ ТОВ. БАРЫШЕВОЙ Е. М. ПО
МЕСЯЦАМ ЗА 1944 ГОД**

Месяц	Выполнение нормы выработки в процентах	Зарплата
Январь	140,62	1373—74
Февраль	158,42	1727—75
Март	111,71	1126—15
Апрель	156,69	1892—68
Май	135,59	1283—60
Июнь	108,68	1397—75
Июль	103,18	1182—52
Август	117,62	843—96
Сентябрь	126,7	1400—89
Октябрь	159,11	1449—11
Ноябрь	133,69	1182—04
Декабрь	190,9	1505—25

**ФОТОГРАФИЯ РАБОЧЕГО ДНЯ ТКАЧИХИ
ТОВ. БАРЫШЕВОЙ Е. М.**

Уплотнение—10 станков.

Сорт ткани—перкаль, артикул 1798 на 8 станках
батист „ 284 „ 2 .

Дата наблюдения 7 марта 1945 г.

Наименование рабочих операций и простоев	Количество случаев	Время	Процент загрузки
Смена челнока при доработ- ке початка	238	14 мин. 42 сек.	3,1
Смена челнока при обрыве утка	21	2 „	0,4

Наименование рабочих операций и простоев	Количество случаев	Время				Процент загрузки
Ликвидация обрыва основной нити	418	199	мин.	11	сек.	42,1
Поправка и распутывание основы	175	103	"	26	"	21,9
Зарядка челнока	245	32	"	09	"	6,8
Рабочие переходы	591	41	"	28	"	8,8
Наблюдение за работой станков	49	15	"	51	"	3,4
Обход по основе	47	36	"	12	"	7,7
Самоостанов станка	16	1	"	56	"	0,4
Разговор с мастером и начальником цеха	3	1	"	29	"	0,3
Размаскировка окна	1			16	"	0,1
Сообщение помощнику мастера о поломке станка	2			46	"	0,2
Заводка края	1	4	"	55	"	1
Чистка полотна от нитей	21	3	"	31	"	0,8
Подвязка ламелей	1			28	"	0,1
Заряжение боронки	2			53	"	0,2
Съем готового товара	2	3	"	52	"	0,8
Получение дополнительных талонов	1			35	"	0,1
Самообслуживание	1	3	"	25	"	0,7
Останов станка на перерыв	1	11	"	14	"	2,3
Зачистка челнока	1			18	"	0,1
Высыпание патронов из ящика	2	1	"	22	"	0,2
		480 мин.				100%

За эту смену коэффициент полезного времени станков по перкалю получился равным 0,624 и по батисту 0,894.

Выработка в час на станок по перкалю 1,3 м,
 " " " по батисту 3,38 м.

АНАЛИЗ ВЫПОЛНЕНИЯ НОРМЫ ВЫРАБОТКИ НА 12 СТАНКАХ, ЗАПРАВЛЕННЫХ МИТКАЛЕМ

Наблюдение 6—7 декабря 1940 г.
Миткаль 5а

Наименование	Время на один случай	Количество случаев	Общее время	Процент потерь
Простой по гр. А				
Смена челнока при доработке початка	2,82	1,28	3,61	0,61
Смена челнока при обрыве утка	3	0,03	0,09	0,02
Ликвидация обрыва основной нити	23,17	0,22	5,1	0,86
Поправка и расправка основы	41,3	0,13	5,37	0,91
Съем товарного валика	—	—	—	—
Самоостанов станка	3	0,04	0,12	0,02
Разработка брака	420	0,01	4,2	0,71
Заводка края	503,5	0,03	15,11	2,55
Простои при совпадении самоостановов	—	—	—	4,83
Итого по гр. А	—	—	—	10,51
Коэффициент по гр. А	—	—	—	0,905
Ремонт станка	315 сек.	0,5	157,5	0,55
Итого по гр. Б	—	—	—	0,994

Коэффициент полезного времени=0,90.

Выработка в 8 часов—43,7 м.

Процент выполнения нормы выработки—110,3.

ОГИЗ
ИВАНОВСКОЕ ОБЛАСТНОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО

ВЫШЛИ В СВЕТ

Ивановский альманах. Книга пятая — шестая. 232 стр.

Цена 9 руб. 50 коп. в переплете.

Будрия Л. — ЖИВЫЕ ИГРУШКИ. Для дошкольного
возраста. 12 стр. Цена 40 коп.

Лебедев А. — МОРСКАЯ СИЛА. Стихи. 128 стр.
Цена 3 руб.

Свешников А. М. МЕСТНЫЕ УДОБРЕНИЯ. 136 стр.
Цена 2 руб. 80 коп.

**Сокольская Б. П. — КЛЕВЕРОСЕЯНИЕ В ИВАНОВ-
СКОЙ ОБЛАСТИ.** 28 стр. Цена 55 коп.

**Туфанов П. С. — КЛЕВЕРНОЕ СЕМЕВОВОДСТВО В
КОЛХОЗАХ ИВАНОВСКОЙ ОБЛАСТИ.** 12 стр.
Цена 35 коп.

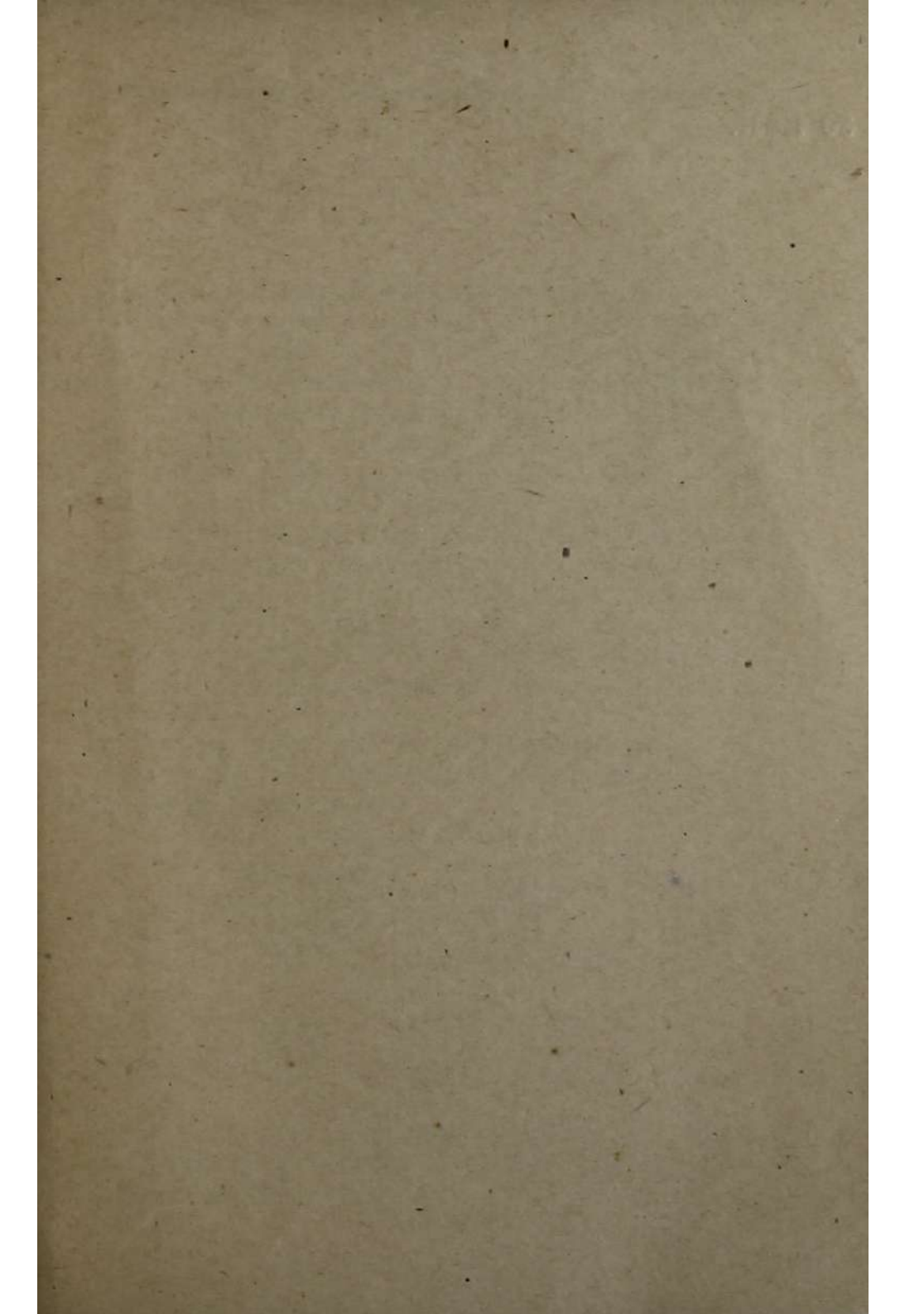
Редактор Издательства

М. Д. Шошин

Подписано к печати 20/III 1945 г.
КЕ—00448. Печ. л. $\frac{3}{4}$. Уч.-изд.
л. 0,9. В печ. л. 520,6 тип. зн.
Тираж 5090 экз. Цена 30 коп.

Типография издательства Ива-
новского облсовета депутатов
трудящихся, г. Иваново, Типо-
графская, 4. Заказ № 2929.





30 КОН.

