

А. Н. Мухин

**НАШ ОПЫТ РАБОТЫ
ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ
КОМПЛЕКТА
В 208 ТКАЦКИХ СТАНКОВ**

ОГИЗ
ИВАНОВСКОЕ ОБЛАСТНОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО

1943

THE UNIVERSITY OF CHICAGO

LIBRARY OF THE
UNIVERSITY OF CHICAGO
1100 EAST 58TH STREET
CHICAGO, ILL. 60637

1967
UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY

10-246 К

А. Н. МУХИН

Помощник мастера
фабрики БИМ им. Молотова

НАШ ОПЫТ РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ КОМПЛЕКТА В 208 ТКАЦКИХ СТАНКОВ

Под редакцией кандидата технических наук
С. Г. ГОРИЦКОГО

94

ОГИЗ
ИВАНОВСКОЕ ОБЛАСТНОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
1946

-- 2010

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Постановление бюро Ивановского обкома ВКП(б) от 14 сентября 1943 г.	3
1. Общие условия наших производственных успехов	5
2. Заправка основы	11
3. Наладка станка	12
4. Инструмент помощника мастера	18
5. Организация работы помощника мастера	20
6. Организация работы ткачей	22
Сведения о работе ткачей комплекта Мухина А. Н.	26
Сведения о работе комплекта Мухина А. Н.	26



Подписано к печати 16. IX. 1943 г. КЕ 413. Тираж 10000 экз. Печ. л. 14.
 Уч.-изд. л. 14. В печ. л. 38 (60 печ. зн. Цена 35 коп.
 Типография издательства Ивановского облисполкома депутатов трудящихся.
 Иваново, Типографская, 4. Заказ № 5116.

**Постановление бюро Ивановского обкома ВКП(б)
от 14 сентября 1943 г.**

**О РАСПРОСТРАНЕНИИ ОПЫТА РАБОТЫ
ПОМОЩНИКОВ МАСТЕРА ФАБРИКИ и.м. МОЛОТОВА
(г. ИВАНОВО) тт. МУХИНА и ЛУЗЕВА**

Бюро обкома ВКП(б) отмечает, что ткацкие помощники мастера фабрики имени Молотова тт. Мухин и Лузев, перейдя на обслуживание 208 станков, добились хорошего состояния оборудования и обеспечили ткачам, занятым в этом комплекте, условия для перевыполнения плана.

Из 26 ткачей, работающих в их комплекте, перевыполняют нормы выработки 25 человек. Заработок ткачей в августе составил от 900 рублей до 2500 рублей.

Простоя ткацких станков из-за разладок составляют всего лишь 0,66%. Ткачи положительно отзываются о состоянии станков.

Выполнение плана в целом по комплекту в августе составило 107,86%, при браке ткани 1,53%. При типовом уплотнении 4 станка на одного ткача в настоящее время работают на 10 станках 3 человека, на 8 станках — 20 человек, на 6 станках — 3 человека.

Бюро обкома ВКП(б) считает, что опыт работы ткацких помощников мастера тт. Мухина и Лузева заслуживает всемерной поддержки и распространения его в текстильной промышленности.

Бюро обкома ВКП(б) постановляет:

1. Предложить горкомам и райкомам ВКП(б), Главным управлениям хлопчатобумажной промышленности и директорам фабрик организовать изучение и распространение опыта работы комплекта тт. Мухина и Лузева путем посещения их комплекта помощниками мастеров других фабрик, проведения совещаний помощников мастеров с выступлениями на них тт. Мухина и Лузева и разбора с помощниками мастеров фабрик брошюры т. Мухина об опыте его работы.

2. Поручить редакции газеты «Рабочий край» помещать материалы об опыте работы ткацких помощников мастера тт. Мухина и Лузева и внедрении их методов работы на фабриках области.

3. Предложить заведующему ИвГИЗ'ом т. Федорову выпустить первое издание брошюры тиражом 10 тыс. экз. к областному съезду работников промышленности и транспорта.

4. В октябре на заседании бюро обкома ВКП(б) заслушать доклады начальников 2 и 3 Главных управлений о результатах применения методов многостаночного обслуживания помощниками мастеров фабрик.

Секретарь обкома ВКП(б) ПАЛЬЦЕВ.

1. ОБЩИЕ УСЛОВИЯ НАШИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УСПЕХОВ

В условиях Великой отечественной войны с озверелым фашизмом от каждого гражданина нашей великой советской родины на фронте и в тылу требуется, как никогда, беспредельное напряжение всех сил для быстреего разгрома ненавистного врага.

Наш великий вождь и учитель товарищ Сталин в своем выступлении по радио 3 июля 1941 г. сказал: «Мы должны немедленно перестроить всю нашу работу на военный лад, всё подчинив интересам фронта и задачам организации разгрома врага».

Мы, специалисты советской промышленности и народного хозяйства, оставшиеся в тылу, должны принять эти мудрые слова как основной лозунг для нашей практической работы и как патриоты своей родины безраздельно отдать все свои силы, знания, а если потребуется и жизнь, на священное дело победы. Сейчас каждый должен дать государству максимум того, что он способен дать.

С нашей ткацкой фабрики им. Молотова, как вообще со всех предприятий, ушло на фронт много лучших людей — высококвалифицированных специалистов и рабочих массовых профессий; в частности, на нашей фабрике осталось очень мало опытных ткацких помощников мастеров. От работы же помощников мастеров в значительной мере зависит качественное и количественное выполнение плана выработки фабрикой.

Известно, что текстильная промышленность в настоящее время выполняет серьезные задания для фронта и тыла. Качество продукции и выполнение промфинплана каждой фабрикой сейчас, как никогда, имеет особо важное значение. Мы, помощники мастеров ткацких фабрик, являемся основной рабочей силой, определяющей рентабельность работы ткацкого цеха. Мы не можем и не должны допустить снижения выработки своим предприятием и должны свести на-нет выпуск брачной продукции.

От работы помощника мастера зависит техническое со-

стояние ткацких станков, наладка механизмов станка, его бесперебойная работа в течение всей рабочей смены. Помощник мастера должен инструктировать ткачей и учить их приемам и правилам безбрачной работы на ткацком станке. Помощник мастера в первую очередь должен принять непосредственное участие в подготовке новых молодых кадров на место ушедших на фронт.

Осознав все это, я лично понял, что наша задача работников тыловой промышленности — работать в тылу так же, как и на фронте.

Всякая победа в тылу, как и на фронте, добывается упорным трудом. Полезно и производительно трудиться может и должен каждый. Труд помощника мастера на ткацком комплекте будет полезным и производительным лишь в том случае, если помощнику мастера удастся в течение всего рабочего времени поддерживать правильный рабочий процесс на ткацком станке и мобилизовать ткачей своего комплекта на выполнение и перевыполнение норм выработки по всем показателям работы комплекта.

Иногда помощник мастера может работать упорно, но все-таки труд его будет малопроизводителен. Взять к примеру помощника мастера, который выполняет рабочие операции по наладке ткацкого станка или его заправке изолированно от профилактического ухода за оборудованием, т. е. не хочет или не может своевременно ликвидировать с меньшей затратой времени и сил причину, которая вызывает ту или иную разладку станка, брак на ткани и простой станка.

Такой помощник мастера, как недостаточно опытный врач, не устраняет причину болезни — разладку станка, а временно ликвидирует ее. Через некоторый, часто небольшой, срок времени эта болезнь — разладка в станке — появляется вновь, вызывая новый брак в ткани и еще больший простой станка и снижение его выработки. В конечном счете такой помощник мастера работает в ущерб себе и производству, так как еще больше разрушает и ухудшает техническое состояние оборудования.

Есть помощники мастера, которые производительно, полезно трудятся только с показной, внешней стороны. Они целую смену и изо дня в день с потом на лице бесконечно ладают станки, меняют на них детали, но делают это так неумело или небрежно, что после их работы станки скоро разлаживаются.

В комплекте такого помощника мастера большая половина станков не работает, и комплект хронически не выполняет нормы выработки по качеству и метражу. Трудно с таким

помощником мастера работать и ткачам, и сменщику, и мастеру!

В своей работе на комплекте я никогда не делал и не делаю какую бы то ни было операцию, чтобы предварительно или одновременно не подумать над улучшением постановки той или иной детали станка, над более правильной наладкой того или иного механизма. Приведу пример. Мне требуется заменить расколотый валец боевого механизма. Прежде чем его снять со станка, я смотрю, правильно ли на нем надета горка, полностью ли он входит в гнездо, свободно ли ходит в направлении, нет ли под ним подкладок и т. п. Обнаружив и учтя все недостатки в работе старого вальца, я подбираю и ставлю новый валец так, чтобы его быстро можно было поставить в будущем и без всяких закладок. Одновременно при установке не допускаю ни одной из тех неточностей и ошибок, которые были замечены мною при смене старого вальца.

Подобный метод ликвидации разладки я применяю во всех случаях по обслуживанию станков своего комплекта. В конечном счете мне удастся добиться такого общего состояния каждого ткацкого станка, при котором до минимума уменьшаются случаи разладок, в значительной степени снижается простой станков и уменьшается моя личная загруженность от каждого станка.

Укажу еще на один момент, который сильно отражается на работе любого помощника мастера. Всем нам, помощникам мастера, известно, что у каждого из нас есть свои приемы, правила и способы установки деталей станка и наладки целых механизмов. При частом переводе помощника мастера с одного комплекта на другой на ткацком оборудовании поработали десятки помощников мастеров, и каждый из них выполнял наладку и ремонт по-своему. В результате этого, если взять группу станков из разных комплектов, а иногда и в самом комплекте, и сравнить установку на них хотя бы одного какого-либо механизма или детали, она может оказаться везде различной.

Однако работают и те и другие станки. Отсюда у части помощников мастеров создалось мнение, что наладка станков не подчиняется никакой «теории», которая вообще-де является лишней для помощника мастера-практика.

Это совершенно неверное представление о работе ткацкого станка! Дело в том, что в ткацком станке имеется большое количество разных деталей, требующих точной их установки.

Но положение каждой из них в станке определяется по-

ложением другой какой-либо одной детали или нескольких из них.

Вполне понятно, что если помощник мастера одну деталь поставил неверно, то и установка многих других деталей будет своеобразная, не такая, как на других станках, детали будут установлены не так, как полагалось бы ставить их по «теории». Если, например, батан поставлен ниже на 2—4 см против теоретических установок, то вилочный станочек по правилам «теории» не поставишь. Его обязательно придется изломать так, что вилочка безотказно все равно работать не будет.

В результате при такой кустарной установке станка, т. е. без «теории», станки принимают такое состояние, при котором они не могут работать производительно, и теряют нормальный внешний вид.

Моя практическая работа, в отличие от только что описанной, неразрывно связана с теорией технологического процесса ткачества, изложенной в современной технической литературе. Кроме этого я пользуюсь некоторыми собственными методами по обслуживанию станка, добытыми мною в процессе практической работы.

Обслуживая станок, я систематически добиваюсь слаженной и ритмичной в своем взаимодействии работы его механизмов. Я стараюсь наладить механизм так, чтобы он работал без разладки как можно более продолжительное время и с наименьшей затратой вспомогательных материалов. Параллельно с этим я стремлюсь к тому, чтобы создать для очередной основы на станке условия работы, обеспечивающие минимальную ее обрывность.

В конце концов я добиваюсь опять-таки уменьшения своей загруженности от каждого отдельно взятого станка, возможности своего максимального уплотнения по числу обслуживаемых станков. Одновременно создаются благоприятные условия для работы ткачей на повышенном уплотнении.

Опишу, как я этого добиваюсь практически. При профилактическом осмотре и ремонте станка во время и после дохода основы, кроме общей проверки и устранения мелких дефектов, я обязательно производжу правильную установку батана по отношению к груднице. Склиз батана должен стоять ниже грудницы на 25 мм и параллельно с ней в горизонтальной плоскости. С целью сокращения обрывности основы задний край склиза обрабатываю овально. При остром заднем крае склиза основа «мшится», повышается обрывность основы при работе станка.

После этого производжу правильную установку берда. Бер-

до в вершинке батана не должно иметь свободного продольного и поперечного движения. Внизу бердо должно быть равномерно по всей длине бруса прижато планкой прижима к склизу батана, при этом нижний слачок берда должен целиком заходить под склиз, а планкой прижима прижат на половину своей высоты. Для правильной постановки берда каждый технически культурный помощник мастера обязан иметь при себе линейку и угольник для проверки заноса, выемки и угла завала на батане. Обычно на узком платтовском ткацком станке занос и выемка в середине склиза батана равняются 2—3 мм, а угол завала между бердом и склизом — $87,5^\circ$. Рекомендую обязательно проверить занос, выемку и угол завала перед заправкой новой основы, при плановом и капитальном ремонте станка.

Отступление от правил в установке берда и всего батана вызывает обивание и строжку челноков, что в свою очередь сопровождается значительным увеличением основной обрывности. Мало этого: может произойти вылет челнока, иногда приводящий к несчастному случаю. Часто в результате неправильного полета челнока получается замин челнока в зеве с последующим массовым отрывом основных нитей. Неправильный полет челнока может вызвать наработку в ткани таких браков, как поднырки, неподработка основных нитей, недосеки, набойны и неровный бой (прибой утка).

Большое значение вообще, а при работе с высокими номерами основной пряжи особенно, имеет правильная и точная установка шпаруток и их изготовление.

Для того чтобы сохранить правильность расположения основных нитей нижнего зева относительно склиза батана и нормальное натяжение основы верхнего зева по всей ширине полотна, шпаруточный прутки должны быть совершенно прямыми. Пальцы шпаруточного прутка следует устанавливать на одном уровне с грудницей — ни одна деталь шпаруточного механизма не должна задевать за склиз батана. Спиральные пружины на пальцы шпаруточного прутка следует ставить такие, при которых шпаруточный прутки вместе с шпарутками должны легко и без особого усилия отжиматься к груднице. При освобождении шпарутки должны свободно возвращаться в начальное рабочее положение. При слабых пружинах шпаруточный прутки и шпарутки могут сойти с места при работе станка, что вызовет обрывность основы в краях полотна. При заминке челнока слабые пружины не обеспечат достаточного сопротивления для челнока в зеве, бердо не откроется, и наверняка получится отрыв основы.

При выработке плотных тканей из высоких номеров пря-

жи помощник мастера должен особо тщательно контролировать техническое состояние самих шпаруток. Когда наша ткацкая фабрика им. Молотова перезаправлялась с миткаля на техническую ткань, много хлопот помощникам мастеров доставила обработка и наладка краев. Края в первое время подолгу не обрабатывались и рвались. Мы первоначально старались улучшить положение путем смены шпаруточных валиков и очень много их расходовали. Наконец мне лично удалось вскрыть причину этого явления путем кропотливого и внимательного наблюдения за работой шпаруточного приспособления на отдельных ткацких станках. Оказалось, что основное влияние на работу шпаруток оказывает отношение щели между корпусом шпаруточных валиков и верхней крышкой его к толщине ткани, заправленной на станке. Эта щель должна строго соответствовать толщине ткани, особенно при тонких номерах основной пряжи. Кроме всего, валик должен легко вращаться в своих подшипниках. При соблюдении указанных выше правил установки шпаруток прокола ткани иглами валика наблюдаться не будет. Надо обязательно смазывать оси шпаруточных валиков и чистить шпарутки от пуха и концов пряжи при каждом доходе основ.

На самих прутках шпарутки устанавливаются так, чтобы они расположились нижней плоскостью основания параллельно прутку и как можно ближе к берду передним краем крышки. Удар шпарутками о бердо в момент прибоя уточной нити к опушке ткани ни в коем случае не допускается. Обе шпарутки должны иметь одинаковый небольшой уклон в сторону склиза батана.

Большое влияние на сокращение основной обрывности и уменьшение разладок станка оказывает правильная установка деталей механизма откидного берда — прижима: планки и валика планки, упоров под грудницей, кривой змеевой пружины с отбойкой. Валик планки прижима должен легко и свободно поворачиваться в своих подшипниках на лопастях батана — выработка подшипников ни в коем случае не допускается. Деревянная планка-брусек всегда должна быть крепко привернута к лапкам. Упоры прижима можно считать правильно установленными тогда, когда при переднем положении батана сапожки будут подходить под сухарики упоров на 10—12 мм. На более легких сортах тканей этот размер может быть уменьшен до 5—6 мм. Не следует допускать удара сапожков по сухарикам упоров, так как в этом случае может получиться полом стоек упоров на груднице. Необходимо каждый день слегка смазывать рабочие поверхности сапожков. Змеевую пружину на раме станка надо установить

так, чтобы в момент начала боя ролик ручки прижима только начинал бы входить на пружину. Одновременно отбойка закрепляется на противоположном конце валика прижима так, чтобы она при том же переднем положении батана проходила под отбоекный болт на пусковой ручке на 10—12 мм и ниже его на 3—4 мм. Спиральная пружина не должна быть особенно тугой — при небольшом давлении на бердо оно должно свободно вылетать. Только при соблюдении этих условий можно считать себя вполне гарантированным от отрывов основы при заминах челнока.

Перейду теперь к описанию основных приемов нашей с моим сменщиком Лузевым А. Д. работы на комплекте, позволивших нам успешно обслуживать 208 ткацких станков системы «Пилатта», запроваленных технической тканью — перкалем.

2. ЗАПРАВКА ОСНОВЫ

Заправка основы — ответственнейшая рабочая операция по обслуживанию ткацкого станка. Лично я обращаю самое серьезное внимание на заправку новой основы, так как считаю, что при вполне нормальном техническом состоянии станка и хорошей его наладке неправильно и небрежно запроваленная основа испортит все дело — вызовет разладки в станке, приведет к образованию брака в ткани и несомненно повысит основную и уточную обрывность при работе станка.

На основе своего практического опыта работы я рекомендую всем помощникам мастера при любых обстоятельствах обращать самое серьезное внимание на тщательную заправку новых основ, если они хотят уменьшить загрузку свою и ткачей своего комплекта. Надо помнить, что качество заправки станка проверяется не только в процессе выверки помощником мастера зевов или обработки основы. Заправку можно считать выполненной «неустойчиво», если при последующей, часто непродолжительной работе ткача на вновь запроваленном станке разлаживаются зева, слабнут ремизы, выявляются целый ряд недоделок или требуется ряд переделок. Повторяю, что надо делать устойчивую заправку основ.

Есть среди нас помощники мастеров, которые производят заправку основ так небрежно, что при этом рвут большое число основных нитей и тем самым дополнительно загружают ткачиху, создают длительный простой и данного станка и тех станков, которые останутся во время занятости ткача на ликвидации обрывов после заправки. Часто подобную заправку помощники мастера допускают в конце смены, рас-

считывая, что ее обработает сменщик. Таким помощникам мастера следует понять, что они своей неряшливой и небрежной работой мешают лучшим и сознательным людям нашего производства всеми силами и мерами бороться за сокращение всякого вида организационных и технических простоев.

Для получения устойчивой заправки новых основ рекомендую помощникам мастеров практиковать следующий порядок и приемы заправки. После связи концов доработанной и новой основы надо установить бердо серединой точно против центра склиза на батане. В том случае, когда на станке заправлена ткань предельной ширины, чтобы избежать задевания нижних шохт ремиз за поводки лопастей батана, бердо следует доотказа отодвинуть в сторону пускового механизма. Подвязи от верхнего ремизного валика надо подвязать к верхним шохтам ремизок так, чтобы они находились от центра ремиз в проборке на одинаковом расстоянии и с отклонением от вертикали в сторону к краям ремиз на 1—1,5 см. Галевы в этом месте надо равномерно разобрать по основе.

Нижние подвязи должны быть продеты в ремизки так же, как и верхние, без перекрещивания галев. Во избежание слета подвязей с барцовок на концах последних всегда надо иметь вырезы глубиной около 1 см, шириной в 4—6 см и на одинаковом расстоянии от центра планок. Подвязку нижних подвязей надо выполнить так, чтобы планки барцовок были параллельны нижним шохтам ремиз. Если при этом получается перекос зевов на склизе батана, то его можно устранить путем подтягивания или ослабления верхних подвязей. Чрезмерно тугая или слабая подвязка ремиз не допускается. В момент заступа задние и передние ремизки должны располагаться шохтами на одном горизонтальном уровне, а болты роликов верхнего ремизного валика — симметрично по отношению к вертикальной оси валика. Подвязывая ремизы, следует проверять высоту того и другого зева в берде, сменяя их от руки или пусковой ручкой станка.

Большое влияние на нормальную работу станка оказывает достаточное и равномерное натяжение основы за все время срабатывания навоя. Чтобы предупредить неравномерный отпуск навоя, рекомендую оббивать цепи в направлении от кругов навоя к рамам станка и не допускать жгутов в цепях. Крючки на рычагах надо устанавливать так, чтобы цепи располагались вертикально, а рычаги находились в горизонтальном положении.

3. НАЛАДКА СТАНКА

В начале описания общих принципов и приемов нашей работы с моим сменщиком Лузевым А. Д. я уже указал, что мы строго придерживаемся теоретических установок, приведенных в специальной технической литературе. Рекомендую каждому помощнику мастера подробно и тщательно изучить и освоить всю имеющуюся техническую литературу для помощника мастера. Кратко и в основных чертах изложу те главные правила и приемы наладки ткацкого станка, которыми пользуюсь я, и часть которых является особенностью моей практической работы.

В процессе срабатывания основы на ткацких станках нашего комплекта появляются дефекты лишь крепежного характера. Замену деталей, таких как вальки, горки и т. п., приходится выполнять в исключительных случаях, так как станок мы тщательно готовим при его профилактическом осмотре перед заправкой каждой новой основы. Поэтому на текущую наладку того или другого ткацкого станка в процессе его работы требуется мало времени, что и дает нам возможность быстро ликвидировать разладку на одном станке, тут же перейти к другому станку и в течение рабочей смены обслужить комплект в 208 ткацких станков.

Ламелевый прибор (основонаблюдатель). Ламелевый прибор на простом механическом ткацком станке, так же как и на станках других систем, является его неотъемлемой частью. При наличии на станке исправного и хорошо налаженного ламелевого прибора сокращается брак в ткани, а автоматизация останова станка при обрыве основных нитей позволяет ткачам работать на более высоком уплотнении. Поэтому нам, помощникам мастера, надо изучить ламелевый прибор так, чтобы быстро находить в нем разладки, легко их ликвидировать и обеспечить бесперебойную его работу на продолжительное время. Легкость его наладки обеспечивается правильной подготовкой его к работе, а продолжительность его работы зависит от качества этой наладки и подготовки.

В результате наличия этих двух условий в сочетании с тщательной смазкой приборов и уходом за ними у нас на станках приборы работают нормально и без разладок на продолжении срабатывания всей основы. Надо отметить, что в нашем цехе основа на ткацком навое срабатывается не через 8—10 дней, как на миткалях, а через 30 дней при двухсменном режиме работы. Неслучайно поэтому ткачи нашего 208-станочного комплекта обслуживают вместо 4 станков по типовому уплотнению 8 станков, а лучшие из них — 10 стан-

ков, систематически перевыполняя нормы выработки при минимальном количестве несортного товара.

Обычно ламелевый прибор ставится ниже скало настолько, чтобы основа во время закрытых зевов не лежала на прутках прибора. Скало же на эксцентриковых ткацких станках помещается выше грудницы на 2—2,5 см и обязательно параллельно последней. Валик ламелевого прибора, положенный со стороны ремиз, должен отстоять от задней ремизки на такое же примерно расстояние, какое имеется от опушки ткани до передней ремизки с учетом, чтобы коленом кривошипа не било ламели на передней рейке.

Подготовка ламелевого прибора к работе в основном заключается в следующем:

1. Надо правильно смонтировать и установить отбойный механизм на пусковой ручке.
2. Тщательно подготовить и поставить витую трубку с троссом.
3. Подобрать пружинку нормальной упругости на шпильку под крышкой фонарика.
4. Надежно закрепить эксцентрик с хомутиком на среднем валу станка.

Установка этих деталей и узлов оказывает основное влияние на техническое состояние прибора и качество его работы. В узел отбойного приспособления входят детали — стойка, балансир (двухплечий рычаг) с накладкой (подушкой), крючок и соединительный шпindel. Устанавливаются они так: в нерабочем состоянии короткое заднее плечо отбойки (балансира) должно находиться выше зацепа крючка на 10—12 мм, а при крайнем — нижнем (рабочем) положении между этими деталями должен образоваться зазор в 1—2 мм.

При сборке и установке прибора следует обеспечить ограничение хода заднего плеча отбойки вниз. Если ограничения не будет, то при натяжении тросса это плечо опустится вниз настолько, что переднее плечо отбойки поднимется выше бойка на батане и не обеспечит вышибание пусковой ручки из рабочего положения. Станок не будет останавливаться при обрыве основной нити.

Отбойный механизм монтируется на пусковой ручке станка с ее наружной стороны и крепится одним общим болтом с вспомогательной щеколдой. При переднем положении батана накладка (подушка) переднего плеча отбойки должна находиться ниже бойка на батане на 4—5 мм, а конец ее должен уходить под боек на 8—10 мм. Следует учесть, что указанные выше размеры фиксируются при рабочем положе-

нии пусковой ручки в вырезе челночницы и при верхнем положении заднего плеча отбойки.

Если накладка отбойки будет уходить под боек батана дальше, чем указано выше, то при включении в работу основонаблюдателя получаются резкие толчки, отбойный механизм отвертывается и вызывает появление разладок в приборе. В то же время при сильном ударе пусковая ручка прогибается и вместе с вспомогательной щеколдой отходит назад настолько, что щеколда тормоза соскакивает с рабочей поверхности вспомогательной щеколды. Происходит заедание пусковой ручки при ее перемещении по прорезу челночницы в крайнее нерабочее положение. Станок останавливается медленно, получается замин челнока и возможен отрыв основы. Наконец при захвате крючком заднего плеча отбойки ее переднее плечо не должно зацеплять щеколду тормоза и отбойку прижима при движении пусковой ручки по прорезу челночницы в начальное нерабочее положение.

Большое влияние на работу основонаблюдателя оказывает состояние и подготовка к работе витой трубки и троса. Часто витые трубки поступают на фабрику без наконечников, и помощники мастера в большинстве случаев так их и ставят. В результате концы трубки сминаются зажимными болтами, а вместе с этим зажимается и тросс. Наладка и работа лапелевого прибора при этом очень усложняются, так как подъем крышки фонаря затруднен. После пуска станка отбойка не опускается вниз и вызывает несвоевременный останов станка.

В некоторых случаях разладка проявляется резкими толчками по отбойке при каждом ударе батана, что вызывает быстрое изнашивание деталей отбоекного приспособления и челночницы пусковой ручкой. Необходимо на концы витой трубки обязательно ставить наконечники. Тросс следует поставить такого сечения, при котором было бы обеспечено свободное перемещение его в трубке. Во избежание преждевременного обрыва троса в результате действия ограничителя, о котором сказано было выше, необходимо тросс соединять с отбойкой небольшой спиральной пружинкой. Литературные источники рекомендуют ставить пружинку в 20 витков, но практика показывает, что пружинка такой величины быстро растягивается и затрудняет работу прибора. При натяжении троса растянутая пружинка упирается нижним концом в прилив стойки или в наконечник витой трубки, отчего не получается зацепа отбойки зубом крючка и остановка станка при включении прибора в работу при обрыве основной нити. Обычно в своей практической работе я разрубаю пружинку в 20 витков на две части и ставлю какую-либо одну

из них. Вообще соединение тросса с крышкой фонаря, с пружиной и отбойкой следует выполнять очень тщательно, чтобы в процессе работы станка здесь не получилось самопроизвольных разъединений или ослаблений. На концах тросса должны быть выполнены прочно завитые колечки, соединенные с крышкой фонаря и отбойкой. Шплинт пружинки в прорези отбойки надо тщательно разогнуть. Окончательная регулировка длины тросса производится так: балансир находится в нерабочем положении, т. е. заднее короткое плечо его помещается выше зацепа крючка на 10—12 мм, а крышка фонаря опускается. Тросс закрепляется. После этого при переднем положении батана на нем самом устанавливается боек на 4—5 мм выше подушки переднего конца балансира.

Большое влияние на работу основонаблюдателя оказывает состояние пружинки на шпильке-толкачке каточка качалки. Если упругость пружинки велика, то при опускании ламелей в зубья реек они будут ломаться или перерезаться. Может получиться нечувствительность ламелевого прибора к обрывам основных нитей, так как чрезмерно упругая пружинка не дает толкачику возможность выйти из отверстия качалки, крышка фонарика не поднимется и не включит отбойное приспособление. В последнем случае будет происходить срабатывание эксцентрика с хомутиком и деталей в коробке фонарика или ослабление в местах крепления тросса к деталям прибора. При слабой пружинке, наоборот, каждое незначительное сопротивление или заедание в деталях механизма будет вызывать действие прибора, т. е. подъем крышки и случайный останов станка. Обычно в этом случае наблюдается быстрый износ отбойного приспособления или обрыв тросса. При работе перкаля, когда ламельки располагаются на четырех рейках, наладка основонаблюдателя значительно усложняется ввиду увеличенного сопротивления реек движению. Существующие пружинки на шпильке каточка оказались на большинстве приборов слабыми. Нам пришлось принять пружинку моего изготовления. Я взял слабую пружинку шпартуточного механизма, отрубил от нее пять-шесть витков и плоскозубцами загнул концы так, чтобы в центре пружинки были образованы колечки с диаметром, достаточным для свободного перемещения в ней шпильки. Такая пружинка очень свободно вставляется и хорошо удерживает каточек в канавке качалки. При останове подвижных реек (пил) и нижней водилки, вследствие небольшого количества витков, пружинка обеспечивает достаточную чувствительность прибору.

Тщательная проверка и наладка прибора осуществляется

нами после каждой новой заправки основ и заключается в следующем:

1. Подвижные рейки подбираются так, чтобы соединяющий их болт не имел большого люфта.

2. При вкладывании подвижных реек в неподвижные каждая в отдельности тщательно проверяется на легкость движения. Если при движении рейки горбятся и выходят наружу, то проверяется, нет ли в неподвижных рейках пуха, грязи и т. п. или не погнуты ли некоторые из них.

3. Не допускается люфт между болтом в рейках для нижней водилки и пазами самой водилки. Во время работы водилка не должна слетать с болта. На конце болта, чтобы предупредить его выпадание в процессе работы станка, навертывается гайка. Совершенно недопустимо вместо этого болта применение шпрынок, гвоздей или проволоки.

4. Неподвижные рейки устанавливаются так, чтобы размах подвижных реек был совершенно одинаков в обе стороны от закрытого зуба. Одновременно тяга дается такой длины, при которой качалка будет иметь такой же симметричный размах от центральной вертикальной линии в ту и другую сторону.

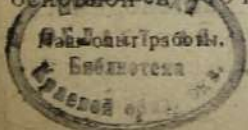
После установки деталей прибора и окончательного закрепления реек работа основанаблюдателя проверяется на ходу станка и не ножом или случайной железкой, а исключительно ламелькой.

Боевой механизм станка. Основным правилом работы каждого помощника мастера является работа станков на «малых» боях. Такая наладка станков значительно сокращает расход вспомогательных материалов и деталей, сокращает потребление электроэнергии и удлиняет сроки работы станков без наладки. Надо систематически стремиться к установке на станках самого минимального боя. Рекомендую на каждом станке отметить на верхнем брусочке челночных коробок зарубкой положение погонялки при минимально возможном бое и в дальнейшем придерживаться зафиксированного размаха погонялки.

Для создания нормального полета челнока и его правильной посадки в челночных коробках большое значение имеет своевременная установка начала кидки и величины заступа.

Начало кидки зависит от скорости станка, и поэтому определенное правило здесь дать трудно. Обычно при большей скорости ткацких станков начало боя должно быть раньше, при меньшей скорости — позднее.

Установка величины заступа меняется в зависимости от оседаемости и точной плотности ткани. Чем плотнее ткань по



основе или по утку, тем раньше должен быть поставлен заступ ремиз, несмотря на работу станка с поздним боем. При более редких тканях заступ устанавливается позднее. В первом случае ранний заступ рекомендуется ставить потому, что при этом условии предупреждается наработка в ткани брака — неравномерного прибоя уточных нитей. Безусловно, при данном способе работы полет челнока более затруднен. Во втором случае полет челнока более свободен, трение его об нити основы минимальное, и поэтому обрывность значительно снижается.

При наладке боевого механизма нельзя забывать о проверке состояния челноков. Наружная и внутренняя плоскости челноков, мыски челноков, шпиринки должны быть в безукоризненном состоянии. Острые, подработанные стенки челноков надо закатывать, мыски подравнивать и затачивать на водяном точиле. Обработка мысков на наждаке не рекомендуется.

Уточная вилочка. Правильная, точная работа механизма уточной вилочки, останавливающей станок при обрыве уточной нити, оказывает исключительно важное влияние на нормальную работу ткацкого станка. Правила установки этого механизма достаточно подробно описаны в технической литературе. Мы с моим сменщиком точно придерживаемся этих правил и приемов установки. Многие помощники мастера или забывают их или игнорируют, надеясь на свой практический опыт работы.

Из моментов установки вилочки обращаю особое внимание помощников мастера на необходимость точной установки направляющего прутка вилочки (станочка) перпендикулярно батану и в горизонтальном положении. Ни в коем случае не следует обрубать или обламывать концы рожек вилочки — это обязательно приведет к захлестыванию уточной нити за вилочку.

В заключение краткого описания приемов и способов наладки основных механизмов станка и деталей должен особо предупредить о необходимости после всякой наладки проверить работу этого механизма «на ходу» станка, чтобы лично убедиться в точной и безотказной работе станка после ремонта.

4. ИНСТРУМЕНТ ПОМОЩНИКА МАСТЕРА

Большое значение в деле сокращения простоя, а следовательно, и повышения производительности оборудования имеет удовлетворительное состояние инструмента, необходимого

помощнику мастера в его работе, порядок в хранении и пользования инструментом со стороны самого помощника мастера.

Для ускорения ремонта и наладки станков мы имеем набор ключей из 8—10 штук, две отвертки разных размеров, плоскозубцы, молоток, зубило, бородок, пробой, шило, ножик, стамеску, рубанок и сверло для заготовки вальков.

Для переноса и хранения всего этого инструмента во время переходов от одного станка к другому мы имеем специальный ящик, в котором, кроме перечисленного выше инструмента, можно всегда найти запасной гонок, кожу и гвозди, пошивку для сшивания ходового ремня, гайки и болтики разных размеров и ряд других мелочей, необходимых для ремонта станков и ламелевых приборов. Имея все это при себе, я могу производить не только наладку станков, но и ряд других операций, выполняемых обычно подсобными рабочими.

Например: 1. На станке ослаб шкив. При помощи зубила и молотка я закрепляю его сам без вызова слесаря.

2. Лопнул ремень на станке — я его сшиваю сам, так как пошивка и шило у меня под руками.

3. Если защеписался челнок, я его так же ремонтирую у станков имеющейся при мне стамеской и рубанком и т. д.

Если из-за подобных работ каждый раз вызывать и ожидать слесаря, шорника или челночника, то это вне всякого сомнения вызовет большой простой станков. Неоднократное хождение за тем или другим из подсобных рабочих отнимет у помощника мастера много рабочего времени и даже при наличии у него высокой квалификации даст отрицательные результаты.

В дополнение к изложенному выше я должен отметить, что всякий инструмент может быть полезен только тогда, когда он правильно используется. Например, ткачиха вызвала помощника мастера сменить гонок. Помощник мастера берет гонок и ключ для отвертывания гайки костылика и идет к станку. Выполнив смену гонка, он обнаруживает наличие на станке другой разладки, требующей применения ключа другого размера. Приходится обратно возвращаться к рабочему месту, взять новый ключ и вновь вернуться к остановленному на ремонт ткацкому станку. В результате помощник мастера бесцельно тратит свое рабочее время и увеличивает простой станка. Кроме всего при таком методе работы легко можно растерять ключи и другой инструмент по всему комплекту, что часто и получается у молодых начинающих помощников мастера. Я не рекомендую помощникам мастера держать свой рабочий инструмент в шкафу, следует обяза-

тельно иметь и носить с собой специальный небольшой ящик с ручкой. Повторяю, что только в этом случае помощник мастера сэкономит много личного рабочего времени, сможет свободно перейти на обслуживание большего количества ткацких станков.

5. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПОМОЩНИКА МАСТЕРА

Для того, чтобы правильно организовать свой труд во время рабочей смены и предупредить возникновение в процессе рабочего дня каких-либо непредвиденных случайностей, могущих затормозить общий ход по обслуживанию комплекта, каждый помощник мастера, принимая смену от своего сменщика, должен ясно и точно представить себе условия, в которых работает комплект в данной смене.

Большой или малый комплект обслуживается помощником мастера, он в первую очередь должен заготовить тот подсобный материал, который вообще часто требуется во время работы. Необходимо просмотреть все станки и учесть, сколько основ дойдет в предстоящей смене. Таким образом до работы можно и следует определить, какой объем рабочего времени потребуется на заправку основ и в какое примерно время работы смены. Должен упомянуть, что я лично или мой сменщик приходим на работу в комплект для приема смены минимум за час до начала работы и кончаем ее на час, а иногда и больше, позднее.

При приеме смены необходимо проверить качество заправки основ сменщиком и указать ему, если это потребуются, на недостатки в заправке или наладке отдельных станков. Лично я всегда охотно принимаю все указания на мои недостатки в процессе работы. Надо понять, что сменщик, приходя на работу достаточно отдохнувшим, может легче заметить отдельные недостатки, допущенные работающим помощником мастера. В нашем комплекте принято, как правило, что обнаруженные при приеме смены дефекты устраняются помощником мастера, кончающим свою смену. Все это, конечно, должно протекать в условиях товарищеской критики и взаимопомощи. Встречаются на некоторых фабриках помощники мастера, которые не понимают всей важности и целесообразности данного товарищеского контроля своей работы. Эти помощники мастера подчас видят в этом излишнюю требовательность со стороны своего сменщика, в результате чего в комплекте создаются натянутые, нетоварищеские взаимоотношения между помощниками мастеров, приносящие, как правило, огромный ущерб работе и производству.

Если хочешь наладить работу в своем комплекте, указывай на недостатки других своих товарищей по работе и сам с благодарностью воспринимай критику своих упущений.

В таком же духе надо воспитать и своих ткачей. В начале смены надо принять активные меры к обеспечению ткачей уточной пряжей, порожними товарными валиками и смазочным материалом. В процессе смены надо следить, все ли ткачи (или смазчики) доброкачественно смазывают станки. Вообще я лично в течение всей своей работы слежу за работой всей подсобной рабочей силы на комплекте и требую точного выполнения правил технической эксплуатации по уходу за ткацким оборудованием (обметка и чистка станков, капитальный и плановопредупредительный ремонт).

В начале смены я стараюсь добиться своевременного и дружного начала работы ткачей своего комплекта. Если замечу, что одна из ткачих отстает, немедленно подхожу к ней, выясняю причину отставания и помогаю ей войти в общий ритм работы комплекта. Еще при приеме смены от сменщика я узнаю от него, какие станки следует взять под особое наблюдение. Мы интересуемся и изучаем работу не только ткачей своего комплекта, но и ткачей-сменщиков. При приеме смены мы обращаем внимание на общее состояние станков, рабочего места и основ, которые ткачи одной смены сдают ткачам другой смены. Под особым нашим наблюдением держатся слабые ткачи. Обнаруженные недостатки тут же устраняются ткачом, кончающим смену.

Текущую наладку станков в процессе смены необходимо вести в порядке очередности сообщения ткачей о разладке. Внеочередной ремонт станка мной допускается только при наличии на нем незначительного ремонта, с целью снижения простоя оборудования на комплекте. Надо, конечно, выполнить в первую очередь смену гонка, погонялки или закрепить ослабшую деталь. Такой ремонт, как обработка отрыва или наладка вилочки, производится в порядке указанной очередности.

К заправке основ перехожу лишь в том случае, когда имею свободное время от наладки работающих станков. Отрываюсь от заправки в исключительных случаях и только для ликвидации мелких разладок. Если в комплекте остаются незаправленные или неотремонтированные станки к концу смены, то обязательно остаюсь и помогаю сменщику их пустить в работу.

На вызовы руководящего персонала фабрики являюсь немедленно, ценя их рабочее время и стремясь показать всему

рабочему коллективу комплекта пример производственной дисциплины.

В свободное от непосредственной работы по комплекту время считаю своим прямым долгом побывать в товарно-браковочном отделе фабрики и узнать количественную сдачу товара за прошлую смену, есть ли брак с моих станков. В зависимости от результатов работы прошлой смены немедленно принимаю экстренные меры к исправлению и недопущению этих отрицательных результатов в дальнейшем.

При посещении ремонтно-механического отдела всегда интересуюсь ходом ремонта станков моего комплекта по графику, указываю ремонтникам приемы и правила более качественной подготовки отдельных деталей станка, сообщая, на каком станке какой узел требует особо тщательного ремонта и т. п. Одновременно принимаю меры к ускорению работы по электросварке или кузнечным заказам для станков моего комплекта.

При отсутствии носильщика основ в приготовительном ткацком отделе помогаю накладывать основы на проборные станки и в пирамиды.

Никогда я не стараюсь уйти из комплекта без дела, каждую свободную минуту использую с той или иной пользой для производственной или общественной работы в комплекте и фабрике.

6. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ТКАЧЕЙ

При наличии хорошо налаженного оборудования и при удовлетворительном качестве основной и уточной пряжи продуктивная работа комплекта будет в целом зависеть от правильной организации работы ткачей.

На своем 208-станочном комплекте мы с моим сменщиком стремимся следующим образом организовать труд ткачей.

Мы требуем от каждой ткачихи, чтобы к моменту начала смены она была полностью готова к своевременному пуску всех станков своего участка.

Во время смены ткачи без нашего разрешения не могут отлучиться с своего рабочего места. Мы требуем, чтобы ткачи заботливо относились к оборудованию с личной ответственностью за его нормальное техническое состояние и полное использование его производственных возможностей. По мере надобности отдельным ткачам указываются приемы правильных рабочих операций с целью сокращения их длительности вообще или против занормированных. В нашей

бригаде установлен такой порядок, что ткачи любой производственный вопрос могут разрешить лишь у своего помощника мастера, меня или моего сменщика. Все это в значительной мере укрепляет дисциплину в комплекте и совпадает с принципами единоначалия в цехе.

Перестановка ткачей с одного участка станков на другой, по чьей бы инициативе она ни происходила, не допускается без разрешения помощника мастера. Смело могу сказать, что в результате данной постановки вопроса в нашем комплекте нет и не будет нарушителей трудовой дисциплины.

Много надо работать с ткачами в области экономии рабочего времени для повышения производительности комплекта. Бывает, что много рабочего времени ткача пропадает в результате слишком поспешного останова станков перед перерывом или медленного пуска их после перерыва. Своевременный пуск или останов станков может дать большие резервы для повышения выработки комплекта. Надо требовать от ткачей, чтобы, уходя на перерыв, они оставляли станки в полной готовности для быстрого пуска их после перерыва, и это контролировать. Только в результате строгого контроля со стороны помощника мастера эта работа даст желаемые, положительные результаты. Надо и здесь отметить, что в данной области весь рабочий коллектив нашего комплекта понимает важность этих мероприятий. Никаких конфликтов и недоразумений между ткачами и нами, помощниками мастера, в этом направлении нет и, наверное, не будет.

Много помогают массовой работе среди ткачей устраиваемые нами не реже одного раза в неделю краткие производственные совещания бригады для разрешения текущих вопросов, касающихся работы бригады. Не реже двух раз в месяц мы проводим обстоятельные собрания бригады, на которых обсуждаем в присутствии руководителей фабрики наш отчет о результатах нашей производственной работы за истекший период. Здесь же разрешаются вопросы социализации и итоги участия в нем отдельных членов бригады. Намечаются и обсуждаются мероприятия по улучшению работы бригады на будущее. На примерах работы лучших ткачей мы критикуем отстающих. Но особо, повторяю, мы оказываем внимание бригады на необходимости строго поддерживать трудовую дисциплину и широко применять методы социализации, так как на основе этих двух моментов нашему комплекту удавалось приходить к победе.

Однако мало говорить о производственной дисциплине на собраниях или в рабочем кабинете руководителя цеха или фабрики. Надо больше контролировать это непосредственно

у рабочего места. Только на основе личного и ежедневного контроля за правильным использованием рабочего времени ткачами у рабочего места — ткацкого станка — мне удалось добиться максимального использования оборудования.

Ткачам со слабой квалификацией я даю конкретные указания по организации их личной работы у станка и этим добиваюсь выполнения норм выработки всеми ткачами своего комплекта.

Нам удалось вывести свой 208-станочный комплект в передовые по нашей Ивановской области. За отличные показатели работы в течение года я получил пять первых премий от ЦК Союза хлопчатобумажников и 2-го Главного управления.

Таким образом, увлекая ткачей личным примером в борьбе за подлинную социалистическую дисциплину, за экономное расходование своего рабочего времени, упорно внедряя стахановские принципы работы, можно каждому помощнику мастера при любых условиях показать образцы своей работы и оказаться в первых рядах передовиков-стахановцев нашей текстильной промышленности.

Остановлюсь еще на вопросах режима экономии, которые в условиях военного времени имеют особо важное значение. Опираясь на свой личный пример в деле экономного расходования вспомогательных материалов, я мобилизую ткачей на экономное расходование основной и уточной пряжи, на бережное отношение к ламелям, ремизам, бердам и челнокам. За небрежное отношение к ним я применяю материальную ответственность. Хорошее техническое состояние станков и наладка позволяет лично мне расходовать вспомогательных материалов на 208-станочном комплекте столько же, сколько я расходовал на комплекте в 60 станков. А сколько возможностей к экономии в производстве может иметь помощник мастера, следя за правильным расходованием ткачами основной и уточной пряжи, электроэнергии, вспомогательных материалов и деталей в цеху! От внимания помощника мастера не должен уйти контроль, например, за светомаскировкой в дневное и ночное время, так как и это известным образом отражается на расходовании дополнительных средств.

Немаловажную роль среди прочих условий для нормального протекания технологического процесса в комплекте имеют такие моменты, как правильная расстановка рабочей силы в комплекте, охрана труда и состояние технической безопасности.

Зная своих ткачей по их семейному и бытовому положению, по их квалификации и настроениям, я соответствующим

образом все это учитываю при их расстановке по станкам. Строго требую от соответствующих отделов фабрики точного выполнения всех правил по технике безопасности. Лично к себе предъявляю строгие требования в области содержания в порядке на станках оградительных приспособлений, к состоянию рабочих поверхностей щечек челночных коробок и склиза батанов, к надежному и правильному креплению грузов на станке. Стараюсь не допускать в комплекте сквозняков, захламленности рабочих проходов и т. п. Подобного отношения к этому делу я требую и от ткачей.

Я состою в группе рационализаторов при начальнике цеха и в области этой работы стремлюсь дать как можно больше пользы. Так, например, на фабрике проведено мое предложение по проборке основ на рейки без головок, с постоянным их креплением на станках, и ряд других.

В заключение считаю необходимым обратить внимание помощников мастера всех фабрик на дело подготовки новых молодых кадров. За время своей практической работы помощника мастера и особенно в годы войны я усиленно занимаюсь индивидуальным обучением молодых помощников мастера и уже подготовил несколько человек. Дело подготовки новых кадров весьма трудное и сложное, для него требуется значительное терпение и некоторые педагогические данные у помощника мастера. В новом молодом ученике я в первую очередь стремлюсь развить любовь к своей будущей специальности. Своих учеников мне удается сразу же заинтересовать и материально, так как мой личный заработок доходит от пяти до десяти тысяч рублей в месяц.

Развивая в ученике смелость, любовь к труду и ответственность за качество выполняемой им работы, я действую решительно и с первого дня даю ему самостоятельную работу, конечно, сначала несложную, мелкую и легкую для исполнения.

В дальнейшем ученику по мере роста его квалификации поручаются более ответственные задания по наладке станков. На примерах своей массовой работы в комплекте развиваю у ученика организаторские способности. Всегда приглашаю его на совещания у руководителей фабрики или на совещания членов нашей бригады.

Ни в коем случае не допускаю беспечных отлучек из комплекта, стараюсь полезно загрузить все рабочее время ученика. Только при этом условии из молодого ученика вырастет добросовестный, честный работник, хороший производитель, уважающий свой труд и любящий свою профессию. Если же обнаружится, что ученик неспособен, ленив

СВЕДЕНИЯ О РАБОТЕ ТКАЧЕЙ

№№ по пор.	Фамилия, имя и отчество	Уплотнение	
		Июль	Август
1	Трубинова А. Г.	6	8
2	Мартынова М. Д.	6	8
3	Севастьянова А. Ф.	8	8
4	Челышева А. Л.	8	8
5	Морозова А. М.	8	8
6	Соловьева А. Ф.	8	8
7	Сизикова П. В.	8	8
8	Бакусова А. Н.	8	8
9	Майорова Н. М.	8	6
10	Петрова З. А.	8	10
11	Прохорова Е. А.	8	8
12	Мелехина П. Е.	8	8
13	Романова Е. Н.	8	8
14	Елисеева А. Е.	8	8
15	Привезенцева Н. Ф.*	4	6
16	Кузнецова З. А.	8	10
17	Бойцова А. В.	8	8
18	Лебедева Т. И.	8	8
19	Абатурова С. И.	8	6
20	Окользина Л. П.	8	10
21	Кривова К. И.	8	8
22	Бурова Н. Е.	8	8
23	Полонкина А. Я.	8	8
24	Безрученкова Н. С.	8	8
25	Концева Н. М.	8	8
26	Воротилова М. С.	8	8
	Мухин А. Н.	208 станков	

* Рабочий день 6 часов.

СВЕДЕНИЯ О РАБОТЕ

Месяц	Выполнение плана	Процент брака
		Факти- ческий
Июль	100,21	0,6
Август	107,86	1,53

КОМПЛЕКТА МУХИНА А. Н.

Процент выполнения норм выработки		Июль		Август	
Июль	Август	Количество рабочих дней	Заработная плата	Количество рабочих дней	Заработная плата
111,51	122,10	26	1281—81	26	1660—87
102,05	104,26	26	847—80	26	1089—61
106,11	103,89	26	1806—21	27	1174—91
106,50	106,11	26	1385—54	26	1287—87
111,07	118,52	9 ³ / ₁₀	582—65	11	527—26
101,82	96,38	17 ³ / ₈	750—52	27	1118—83
111,40	109,10	26	1466—80	26	1442—16
114,46	125,71	26	1411—95	22	1403—15
97,97	109,40	26	1064—01	27	958—41
127,23	149,05	26	1799—84	26 ³ / ₁₀	2462—49
101,37	114,76	26	1049—30	25	1437—82
108,57	140,80	25 ⁵ / ₈	1397—42	15	867—29
102,98	112,03	25 ⁵ / ₈	1142—47	27	1396—99
135,62	138,80	26	1818—17	26 ² / ₁₀	2421—45
112,69	132,78	25 ⁵ / ₈	370—57	26	688—56
111,69	120,81	26	1352—09	27	2099—01
107,74	127,14	24	1273—85	27	1820—54
119,76	163,79	6	697—61	20 ³ / ₁₀	1205—76
105,05	129,67	22	921—68	27	1773—69
125,47	143,53	26	1829—29	25 ⁹ / ₁₀	2229—01
115,20	105,60	26	1455—30	5	420—48
103,67	115,53	26	1142—53	27	1568—69
112,60	127,81	25	1493—73	27	1717—62
117,18	122,61	26	1603—45	27	1616—20
100,95	116,05	26	1099—06	27	1668—46
101,42	105,18	26	1136—69	27	1265—96
100,21	107,86	23	5736—96	24	8594—76

КОМПЛЕКТА МУХИНА А. Н.

К. П. В. станка		Производительность труда		Дни	Заработная плата
По плану	Фактически	По плану	Фактически		
0,578	0,619	39 402	44 628	23	5736—96
0,578	0,664	40 810	47 516	24	8594—76

и не хочет работать, то рекомендую немедленно его снять с обучения.

Вместе с этим я стараюсь передать свой опыт работы и отстающим, менее квалифицированным помощникам мастера своей фабрики и других фабрик. Я считаю, что нам нельзя кичиться своими успехами. Еще вреднее хранить в секрете приемы и способы своей успешной производственной работы. Я надеюсь, что эта брошюра, в которой я кратко описал опыт нашей с моим сменщиком Лузевым А. Д. производственной работы на 208-станочном комплекте, частично поможет помощникам мастера области так же выйти в число передовых стахановцев текстиля и вывести свой комплект и фабрику в ряды лучших предприятий области и нашей великой родины.

Выношу большую благодарность заведующему ткацкой фабрикой Ефремову Д. Д. за оказанную мне помощь по составлению данной брошюры.



