

НЕУСТАННО ВНЕДРЯТЬ НОВУЮ ТЕХНИКУ

В большом зале завода управления выставлены последние образцы до- лжников конструкторов и технологов. На столе лежат автомобили М-20. Это во- додоставление коллектива ком- мунки. На столе лежат авто- мический электротягач для сборо- виков. Его изготавливали инстру- ментальщики. Раньше такие ключи при- бывали из Америки, теперь их де- лают сами автозаводчики. Каждый автоматический электротягач заме- тил шесть рабочих.

Из года в год завод расширял выпуск продукции. Количеству типов машин увеличивалось. Увеличива- валась и номенклатура инструментов. В связи с этим возникли большие трудности в снабжении заготовками инструментальных цехов. Теперь на заводе насчитывается несколько ты- сяч номенклатур режущего инстру- мента.

Большая номенклатура инструмен- та создает дополнительные трудно- сти для работников завода. Особое внимание уделяется планированию выпуска инструмента и работы заготов- ками. Только в текущем го- ду самым образом было обработано тысяч единиц различных инстру- мента.

Изучение электронагрева показывает и поиски в области закалки вы-

сокой частоты тоже ведутся. Автоматическая закалка тридцати де- пяти из них уже внедрены в производство.

Этот метод, по сравнению с традиционным, дает огромную эко- номию государственных средств. Помимо, достигнута путем высо- кочастотной закалки коксу полу- составляет 74 рубля на одну тонну.

На каждой сотне этих де- лавий завод экономит 353 килогра- ммы.

Изучение автоматической сварки ветвистых конструкций встретило не-

трудностей на своем пути, но с

только их преодолели. Требовалось

изобрести и изготовить спе-

циальные закалочные машины.

Также изобретена конструкция

стальной пружины для изго-

тавления изгибающейся в

сталью, которая в процессе

