

---

□ Баки шли сварные, дефектные. Почти каждый бак сразу же после изготовления ремонтировался. Особенно распространенной «болезнью» являлась течь.

□ Используя опыт одного из заводов страны, конструктор Мурьянов предложил штамповать баки в штампах своей конструкции. Преимущества нового метода, предложенного Мурьяновым, сказались на повышении производительности труда, на снижении трудоемкости и на резком улучшении качества.

□ Анатолий Иванович Тарасов – начальник бюро штампов, подробно рассказывает об оригинальных штампах, сконструированных коллективно или в одиночку.

□ – Валентина Семеновна Родионова предложила конструкцию для штамповки двух деталей (№№ 238 и 239) одновременно, – говорит Тарасов, – ее штамп позволяет производить обрезку деталей по контуру и концов по сфере без дополнительной обработки под сварку.

□ Как образец высокопроизводительного штампа Анатолий Иванович приводит типовой штамп для изготовления замковых шайб. Штамп – трехрядный, оснащен шаговым ножом. После каждого удара пресса получают три шайбы, а наличие шагового ножа позволяет безошибочно давать нужный размер.

□ В четыре приема обрабатывалась ранее деталь № 29-308-3. Размеры не выдерживались. Тогда Мурьянов сконструировал штамп и деталь перевели на штамповку. Теперь ее изготавливают одним ударом пресса, причем качество безукоризненное. Нечего доказывать, что штамповка не только снизила трудоемкость, но и резко повысила производительность труда.

□ В одном из цехов завода (главный технолог тов. Кац) шайбы изготавливались следующим образом: прутки ставили на токарный станок, подрезали торец, сверлили отверстие, затем отрезными резцами срезали шайбу. Разумеется, что такой процесс не устраивал производство. К тому же, много металла уходило в стружку. Работник бюро Тамара Константиновна Долгорукова предложила, штамп своей конструкции. Шайбу перевели на штамповку и весь процесс свелся к одному удару пресса.

---

□ Сотни спиралей нужны ежедневно заводу. Несмотря на незначительную величину, их штамповали на трехсоттонном прессе «Вагнера». Разумеется, что производству это обходилось дорого. Конструктору Горину предложили заняться вопросом высвобождения прессы «Вагнера». Вскоре он предложил оригинальный штамп и маркетное устройство к 35-тонному прессу. Результаты превзошли все ожидания: качество спиралей, изготавливаемых на новом прессе, оказалось не хуже, а количество их вполне удовлетворяет нужды производства.

□ Бюро проделало значительную работу. Можно было назвать еще десятки штампов, внедрение которых оказало колоссальную помощь производству. Но и названных достаточно, чтобы понять как небольшой коллектив конструкторов-производственников делает большое и полезное дело.