

# ЕСТЬ ПЕРВАЯ ШТАМПОВКА!

15 ФЕВРАЛЯ НАЛАДЧИКИ БРИГАДЫ ВАЛЕНТИНА ПАВЛОВИЧА МОЧАЛОВА ЗАКОНЧИЛИ ОТЛАДКУ ТРЕТЬЕЙ ЛИНИИ КРУПНЫХ ПРЕССОВ В ЦЕХЕ № 21 ПРЕССОВОГО ПРОИЗВОДСТВА И В 16.00 ИСПЫТАЛИ ЛИНИЮ ПОД НАГРУЗКОЙ.

16 ФЕВРАЛЯ БРИГАДА КОММУНИСТА ВИТАЛИЯ МИХАЙЛОВИЧА ДЕВЯТКИНА ПРИСТУПИЛА К СЕРИЙНОЙ ШТАМПОВКЕ НА ЭТОЙ ЛИНИИ.

В 16.00 ПОЛУЧЕНА ПЕРВАЯ ШТАМПОВАННАЯ ДЕТАЛЬ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРЦЫ АВТОМОБИЛЯ ВАЗ-2101.

С ПОБЕДОЙ ВАС, СТРОИТЕЛИ, МОНТАЖНИКИ, НАЛАДЧИКИ И ШТАМПОВЩИКИ!

НОВЫХ УСПЕХОВ!

Она была еще теплая, блестящая от масла первая штампованная деталь. Володя Домненко и Лев Мельников передали ее в руки собравшимся здесь прессовщикам, и лист металла, превратившийся усилием шести прессов во внутреннюю панель передней дверцы, поплыл по цеху. Каждому хотелось к нему притронуться. Это было 15 февраля, в воскресенье, в 16.00. Наладчики бригады Валентина Павловича Мочалова закончили пусконаладочные работы на третьей линии прессов крупной штамповки цеха № 21 и, прогнав первый лист металла через все шесть прессов, получили эту давно желанную деталь.

А на следующий день напротив третьей линии был выставлен стенд. Яркие красные буквы говорили: «Бригаде коммуниста Виталия Михайловича Девяткина предстоит сегодня, 16 февраля, выдать первую партию штампованных деталей». А под самым потолком цеха протянулся длинный транспарант: «Даешь первую штампованную деталь 16 февраля!»

И снова наладчики Владимир Домненко и Лев Мельников проверяют последовательно все прессы. Вспыхивают на пультах управления зеленые глазки контрольных лампочек. Подвезена первая партия металла. У головного пресса—инженеры и механики, электрики и наладчики—словом, все те, кто долгие месяцы готовил этот день, недосыпая, отдавал все свои силы и энергию ради этого дня.

Начальник участка Анатолий Савин отдаст последние распоряжения штамповщикам, советуется с начальником цеха Виктором

Дмитриевичем Пинчуком. А в конце линии штамповщики доделывают временное ложе для готовых деталей.

Наладчики передают управление прессами штамповщикам. Все смотрят на часы: 16.00. Виталий Михайлович Девяткин поворачивает ключ на пульте. Нажимает ярко-желтую кнопку, и головка пресса с половиной штампа медленно устремляется вниз, на лист металла, покоящийся на второй части штампа. Считанные секунды... и готовая вытяжка выталкивается на конвейер. Впереди — второй пресс. Здесь под наблюдением штамповщиков Ивана Сергеевича Анникова и Михаила Ивановича Кондакова деталь обрезается. Третий цикл—третий пресс. Алексей

Штамповщики вытирают пот, впервые за полчаса в тишину врывается: «Здорово!» Напряжение спало. А когда контролеры ОТК сказали свое «добро» — пришла уверенность. Между тем у головного пресса с разгудочного стола сходит новый лист. Штамповка продолжается. Темп увеличивается, и вскоре прямо на глазах пошел сплошной поток.

Мы стоим, облокотившись на край ящика, на дне которого — первая деталь волжского автомобиля. В ней спрессовался труд тысяч людей. Труд бригады Николая Зенкова, которая в промозглые осенние ночи 1968 года бетонировала фундаменты прессового корпуса, ювелирная работа монтажников из Сталькострукции, отделочников СУ-17

Автозаводстроя, работа куйбышевских монтажников из бригады Ивана Геннадьевича Зайцева треста «Двигательмонтаж», наладчиков цеха № 21, сталеваров Запорожья, что варили сталь для штамповки, железнодорожников, что везли эту сталь, и многих тысяч безымянных тружеников —

тех, кто внес свою лепту в эту вот первую деталь.

Вместе с нами стоит молодой парнишка Юра Григорьев. Полтора часа назад начальник цеха подписал ему заявление на работу. Хотел Юра сразу же бежать в отдел кадров, но тут увидел штамповку. Глаза лихорадочно загорелись. «Ух ты!» — повторял он, следя за движением металлической пластины.

Ярко светили лампы, стрекотали кинокамеры, ритмично пыхтели прессы. А за перегородкой в соседней зоне монтажа бригада Мочалова вела отладку следующей линии.

В. ИВАНОВ.

РЕПОРТАЖ

## СТАРТУЕТ ШТАМПОВКА

Петрович Степанов и Борис Никитович Голубев правят на нем деталь. Пробивку отверстий проводят Геннадий Макарович Симанько, Григорий Иванович Фирсов, Алексей Степанович Михалкин и Владимир Алексеевич Емельянов. И наконец — боковая выштаповка — последний цикл. Вячеслав Иванович Тюпин и Байзит Каюмович Шайдуллин, стбящие у последнего, шестого пресса, заканчивают работу. Деталь несут на тиски-размерники. Контролеры ОТК проверяют ее. Отклонений нет. И первая штампованная деталь ложится на полиэтиленовую подстилку ящика.