

Д О В Е Р И Е

Эта автоматическая штамповочная линия на вид проста. Начинается она с двухъярусного каркаса, на котором свободно поставлено больше десятка валов. Потом идет металлический стол, покрытый замкнутой лентой специального состава. Эта лента замкнута в кольцо и при включении двигателя передвигается. Сверху установлены два зажима. Один из них неподвижный, второй — передвижной. Он-то и подает материал под головку, в которую монтируются специальные ножи. Раскрой материала производится путем давления ножей. Вот поэтому эту линию и называют прессом. Все детали обивки из растительного войлока и поливинилхлоридной пленки для внутренней части машины получают нужную форму на этом прессе.

Но простой эта автоматическая линия кажется только с виду. Вся хитрость, вся сложность — в наладке.

Машину нужно отрегулировать так, чтобы ножи при ударе, прорезая материал лишь на сотые доли миллиметра, входили в ленту. В противном случае эта дорогостоящая лента очень быстро выйдет из строя.

В цехе обивки планируется первую линию пустить 10 апреля, а вторую — двадцатого. Но коллектив, взвесив свои возможности, решил сократить

сроки монтажа. Эту сложную работу поручили двум бригадирам, двум тезкам — Николаю Морозову и Николаю Ивашову.

Теперь, смонтировав своими руками всю линию от начала и до конца, каждый из них стал хорошим наладчиком.

И вот тот долгожданный момент наступил.

Первое апреля 1970 года. У пульта — с виду спокойный наладчик Морозов. Там, где были лишь пустые валы, сейчас стоят рулоны материала, из которого будут делаться детали обивки кузова. Николай нажимает рукоятку — и на пульте загораются десятки нужных лампочек. Машина ждет следующего сигнала. Нажимается кнопка «пуск» — стопа материала бежит на стол. Передвижная штанга подхватывает его, подает под головки. Движение на мгновение замедляется. Нож мягко входит в пятислойную ленту, и на следующий стол подаются заготовки для обивки кузова. Морозов останавливает машину. Тщательно осматривает — все в порядке. Машина отлажена, как часовой механизм.

Снова включение. Процесс повторяется. Скорость пока невелика. Но это только пробная партия. Вообще же пресс может выдавать 120 комплектов в минуту.

Н. КАЗАКОВ,