

# ВАЗ-2108: ускорить путь к конвейеру

**«Обеспечить в 1983 году изготовление всей номенклатуры оборудования, оснастки и инструмента, определяющей запуск в производство автомобиля ВАЗ-2108, для начала его выпуска в пусконаладочном режиме»...**

**(Из социалистических обязательств коллектива Волжского автомобильного завода).**

Непосвященному трудно представить, что это нагромождение деталей, узлов, корпусов скоро станет автоматическими линиями, станками, сложным оборудованием которые будут смонтированы в различных производственных цехах завода. Рядом с уже собранной и отлаженной карусельной печью обезводоуживания сложены многочисленные панели будущей окрасочной камеры кузова в цехе № 52-2. А в соседнем сборочном цехе № 52-5 в работе сразу четыре автоматические линии из трех токарно-фронтальных автоматов каждая. Возле одной хлопочут наладчики две на сборке четвертая только комплектуется.

Напряженное сейчас время в комплексе станкостроения корпуса вспомогательных цехов. Нужно изготовить десятки единиц металлорежущего, окрасочного, сварочного оборудования для выпуска автомобиля ВАЗ-2108. Это первоочередная задача подразделения. Например, при плане 4 миллиона 100 тысяч рублей только в цехе № 52-5 заказы для подготовки выпуска «восьмерки» составляют более трех миллионов рублей. Уже установлены в корпусе 24 «Б» машины для сварки поперечины пола, рамки ветрового окна идет монтаж четырех линий сварки и доварки боковин в сборочно-кузовном производстве. Непрерывно поступают туда узлы из корпуса вспомогательных цехов, и оборудование уже обретает зримую форму повинуваясь умелым рукам сборщиков. А работы по созданию транспорта ла-

зерной сварки уже закончены. Сдается заказчику токарно-фронтальный автомат — станок сложный, требующий высокой точности при изготовлении и наладке.

Сейчас подобные темпы работ стали привычными для станкостроителей. Выпуск новых моделей автомобилей требует нового оборудования. От него зависит качество вазовских малолитражек. Опыт накапливается с каждым годом. Пройдены уже сложные этапы подготовки выпуска автомобилей ВАЗ-2121, ВАЗ-2105 и ВАЗ-2107. Сейчас наряду с основной задачей по «восьмерке» выполняются заказы по подготовке выпуска автомобиля ВАЗ-2104. в цехе № 52-2 идет сборка сварочного кондуктора, склада накопителя крыш. И надо отметить, при значительном росте объема производства (с 1980 он увеличился на 3,5 миллиона рублей численный состав работников сборочных цехов остается практически неизменным).

Это результат не только того, что возросло мастерство. Заметно улучшилась организация труда. Наверное, было бы преждевременным говорить, что все проблемы решены. Все еще остается напряженной последняя декада месяца, есть претензии механическому цеху к поузловой подаче. Но уже многое сделано для того чтобы поставлять на сборку комплектующие узлы и детали в необходимой последовательности, придерживаясь установленного графиком ритма. Это дает возможность уделять больше внимания качеству сборки и наладки. В

результате оборудование, изготовленное в станкостроительном комплексе производства, становится надежным в эксплуатации, отвечает всем требованиям современного производства.

Время спрессовано сейчас для станкостроителей до предела. Цех № 52-2 — универсальное подразделение. Здесь выпускаются товары народного потребления, идут работы по выполнению Продовольственной программы в рамках шефской помощи селу. Но главной задачей по-прежнему остается автомобиль ВАЗ-2108. Создается окрасочный комплекс. Объем работы большой надо освоить около 4 миллионов рублей. Изготовлены узлы и детали для установки катодфореза для первичной окраски кузова. Сейчас работники цеха № 54-3 ведут ее монтаж. Одновременно приступили к изготовлению линии ЛАК-7 — это целый комплекс из камер окраски, туннеля сушки установки мокрой шлифовки и т. д.

Трудно перечислить все, над чем работают станкостроители КВЦ. Сложность еще и в том что заказы единичные, оборудование уникальное. Перестраиваться, учиться приходится в процессе производства. Времени на испытания не остается, права на ошибку не дано. Сроки между возникновением будущих автоматических линий, станков на чертежах и осуществлением конструкторских идей в металле короткие: каждый год на заводе осваивается выпуск новой модели автомобиля и потребности в оборудовании растут.

До конца года еще почти два месяца. Сейчас станкостроители четко определили рубежи которые необходимо достичь за это время. Одновременно идет подготовка к выполнению задач следующего года, часть оборудова-

ния, особенно трудоемного, будет завершена только в 1984 году. Для того, чтобы повысить ритмичность работы, в комплексе станкостроения создается задел незавершенного производства, уже сейчас проявляется забота о своевременной поставке деталей и узлов для сборки оборудования.

И за всеми этими большими, важными, насущными для завода делами стоят люди, чья воля, энергия, мастерство позволяют совершать настоящие чудеса по созданию высокоточных металлорежущих станков, автоматических линий, уникальных установок.

Со дня организации цеха № 52-2 трудятся Виктор Георгиевич Сорокин, Николай Васильевич Касимов, отлично работает бригада мастера Анатолия Николаевича Матухно. Непререкаем авторитет в цехе № 52-5 бригада слесарей-сборщиков Виктора Сергеевича Срослова, наладчика Юрия Григорьевича Сапса, слесарей-сборщиков Александра Леонтьевича Мелова и Дмитрия Каратаева, электромонтажника Эдуарда Викторовича Грибанова. Надо сказать, что коллектив этого подразделения, несмотря на сложную напряженную работу стабильный, большинство сборщиков и наладчиков трудятся со дня организации цеха. Это фундамент мастерства высокой дисциплины и ответственности за порученное дело.

Сегодня у станкостроителей принудятое настроение. Успешно выполняются социалистические обязательства, график сдачи оборудования. Когда наступит торжественный момент и с конвейера сойдет первая «восьмерка» немалый вклад будет принадлежать тем кто создавал оборудование для выпуска новой малолитражки.

Л. ПЛЕШАНОВА