



В этот период производится техническое перевооружение завода новыми средствами производства. Одновременно старые организационные формы заменяются новыми, приспособленными к поточным методам работы.

На производство ставится новая модель грузового автомобиля, конструкция которого отрабатывается в соответствии с требованиями массового производства. Поковки куются в штампах с минимальными припусками на обработку. Ручная формовка отливок заменяется машинной на формовочных станках; заливка форм переводится на конвейер. Вводится холодная штамповка из листа и ленты. Производится перепланировка оборудования в соответствии с принципами поточной работы.

Оборудование механических цехов устанавливается в порядке последовательности операций с выходом готовых деталей к месту сборки. Сборка основных агрегатов переводится на конвейеры. Меняется состав станков для механической обработки. Широкое применение находят многорезцовые токарные станки, автоматы и полуавтоматы. Универсальные станки оснащаются специальными приспособлениями.

В соответствии с новыми требованиями меняются формы технологической подготовки. Создается основной технологический документ - операционная карта, в которой точно регламентируется содержание работы, оборудование и оснастка, качество заготовки, режим обработки, норма времени. Реорганизуется система технического контроля; контрольные операции оснащаются предельными калибрами и контрольными приспособлениями. Эти операции вводятся в операционную карту как неотъемлемая часть технологического процесса.

Меняется порядок обеспечения цехов инструментарием. Вводится централизованная заточка инструмента. Создаются инструментальные спецификации быстроизнашиваемого инструмента, фиксирующие потребность в данном виде инструмента по всем точкам его применения.

А вот здесь - Dami-mebel.ru, есть возможность изучить информацию про [детские столы и стулья купить детские столы](#), советую почитать. Очень полезно!