

Ребристое тело главного конвейера подвешено на металлических тросах к грузонесущим балкам. Трубы сжатого воздуха и панели блиндотроллей (так называются системы подачи электроэнергии) идут по краям конвейера. А в его ослепительно белой сердцевине матово блестит черная цепь.

Работники ТМУ-2 Нефтехиммонтажа совместно с рабочими цеха главный конвейер-1 ведут сейчас натяжку цепи на всем протяжении конвейера. Еще совсем недавно висел плакат с лаконичным лозунгом: «Смонтируем и установим цепь до четвертой вставки к 5 апреля!» Слово сдержали. Ведь недаром висит еще один плакат: «Строитель, монтажник и эксплуатационник! Не уходи с рабочего места, пока не выполнишь полторы нормы!» Это — веление времени. Желание начать пусконаладку к 100-летию со дня рождения В. И. Ленина родило этот лозунг.

Шаг за шагом идут сборка и установка добавочного оборудования на конвейер. Панели с лампами дневного света, ламповые печи инфракрасного излучения (для подогрева неметаллических деталей с целью облегчения сборки). Специальная группа инженеров вычислительного центра регистрирует информацию о наличии на

заводе всех узлов и агрегатов конвейера.

Плотно отгороженные металлическими щитами и полистироловыми полотнами от пыли пролеты цеха залиты апрельским солнцем. И нитка конвейера, причудливо изгибаясь, уходит вдаль. Общая его длина равняется 7.645 метрам, но это с ответвлениями в пролеты цехов окраски, сварки, обивки.

РЕПОРТАЖ

Шаг за шагом

Несколько слов об особенностях основной сборочной артерии: рабочая ветвь конвейера проходит по разной высоте от пола (от 30 сантиметров до полутора метров — в зависимости от технологии). Две ветви — грузонесущая и толкающая ведущая составляют основные его части. Если в обычных конвейерах обе стороны совмещены, то здесь же они разделены, и это разгружает металлоконструкции и повышает маневренность подвешен-

ных кузовов, идущих по нему. Кузов также можно остановить, не останавливая конвейера.

Самое активнейшее участие в монтаже принимают автозаводцы. Бригады будущих сборщиков, возглавляемые мастером Владимиром Самарским и начальником участка Владимиром Усачевым, затащили цепь на 4100 метров. Сейчас они готовят цепь на возвратные ответвления. У будущих сборщиков наступило горячее время. В аудитории учебного класса почти ежедневно группы по 8—12 человек сдают квалификационные экзамены. Из 77 человек 49 уже получили удостоверения сборщиков. Они помогают монтажникам. На днях должны начаться обкатка и прокрутка всей рабочей части конвейера. Уже готов пульт управления, выстроились ровными рядами оранжевые подвески. Пройдет два-три дня, и закрепленные подвески, приведенные в движение цепью, плавно заскользят по главному конвейеру. Скорость движения самая разнообразная: от 1,1 до 5,5 метра в минуту. Вооружившись электрическими и пневматическими гайковёртами, отвёртками и дрелями, сборщики будут отлаживать и проверять инструменты на холостом ходу.

Пока на холостом.

В. ИНИН.