

Вести

с комплекса

мотор

ВТОРАЯ МОНТАЖНАЯ НАБИРАЕТ ТЕМПЫ

11 марта начались работы во второй монтажной зоне цеха мотор-1.

Сейчас в ней установлено по разметке шесть автоматических станков для нарезания зубьев у шестерен валика привода масла и бензонасоса.

Заняли свои места шесть электрошкафов и столько же гидравлических станций.

Произведен монтаж устройства для охлаждения фрезы и транспортера для уборки стружки...

Работники цеха наращивают темпы монтажа.

В ПЕРВЫХ РЯДАХ

Идя навстречу ленинскому юбилею, работники механосборочного производства активно включились в социалистическое соревнование.

Подведены итоги за февраль. Первое место присуждено цеху № 38 (начальник цеха В. Ф. Ротт). Второе — занял цех № 32 (заместитель начальника цеха В. И. Анашкин), в котором

уже более чем наполовину произведен монтаж технологического оборудования.

МОНТАЖ, РЕГУЛИРОВКА, ИСПЫТАНИЯ

В монтажной зоне цеха мотор-2 окончены испытания на холостом ходу комплекса станков по обработке направляющей втулки клапана.

Проводится регулировка под напряжением электрических приборов на автоматических линиях №№ 52 и 54 в цехе по обработке головки блока цилиндров.

Продолжается монтаж агрегатных станков на участках шестерен и клапанов двигателя.

ТЯНЕТСЯ НИТЬ КОНВЕЙЕРА

В комплексе мотор скоро на тысячу метров протянется нить подвесного толкающего конвейера по сборке двигателя. Сборка отдельных его звеньев производится на полу. Позже они поднимаются и крепятся к антресолям.

Работа на конвейере началась в конце февраля, а в начале марта первые десятки метров были подвешены.

В настоящее время смонтирована уже четвертая часть конвейера. Монтажные работы ведет коллектив Нефтехиммонтажа (начальник участка Н. Ф. Шалимов).

Эксплуатационники выделили в помощь монтажникам мастеров Б. И. Анпилогова, В. И. Филоненко и наладчика В. П. Абрамова. Они решают практические задачи по монтажу, расшифровывают чертежи, поддерживают связи с шеф-монтажниками, ведут комплектацию конвейера оборудованием.