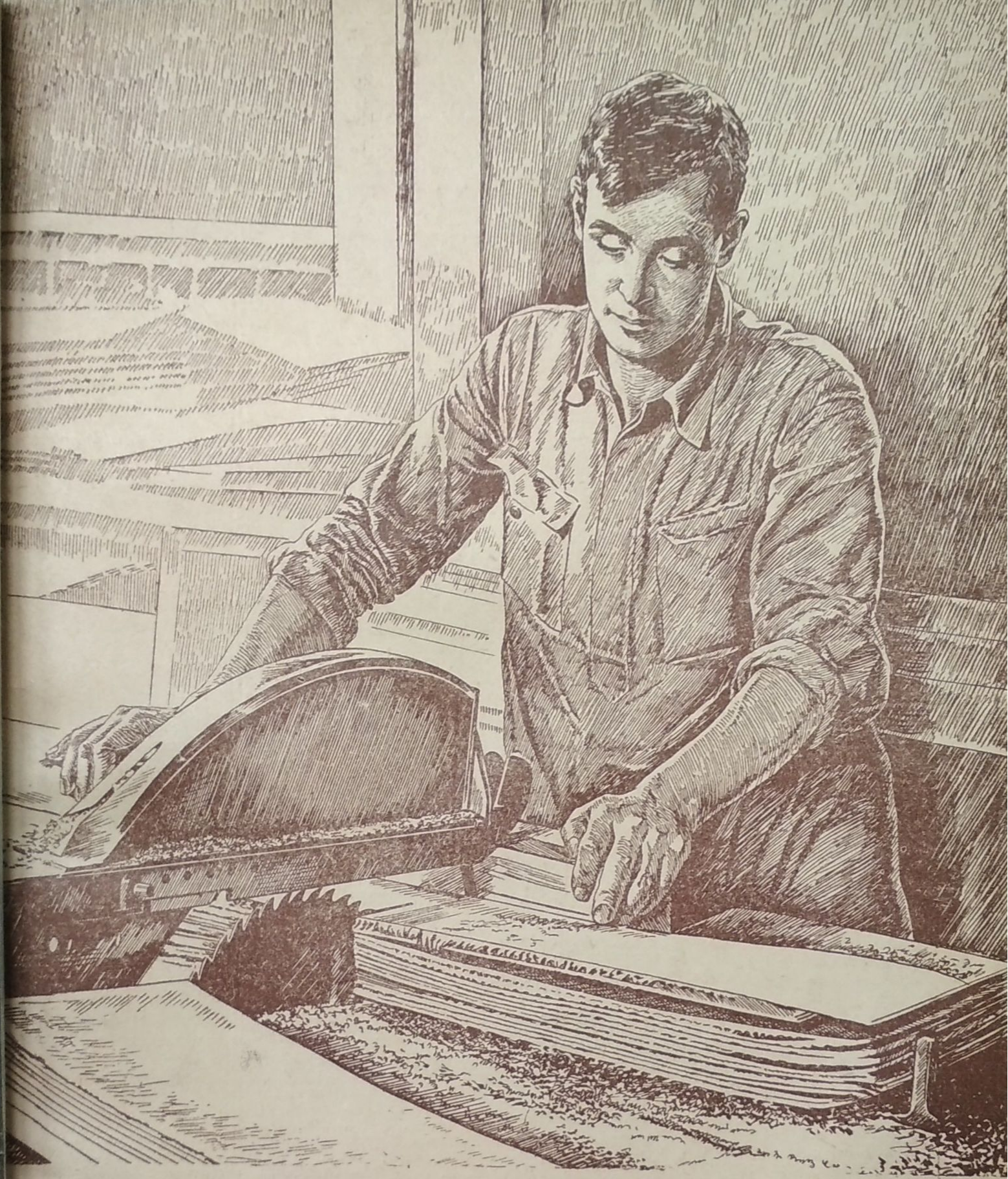




Стахановец
лесной
производительности

9

ГОСЛЕСТЕХИЗДАТ МОСКВА 1938

Содержание

журнала «Стахановец лесной промышленности»

Внимание и заботу новым молодым кадрам	1
Внедрим газогенераторные автомобили	3

РАБОТАТЬ ПО-СТАХАНОВСКИ

В. Н. Кеннер — Молодежная краснознаменная	4
Д. С. Банников — Соревнование в действии	5
И. Н. Воробьев — Первенства не сдадим	6
П. В. Хриченко — Передовой мехлесопункт	6
Н. П. Шашков — Выполняем нормы на 300 процентов	7
В. А. Андреев — Широко показывать работы лучших	7
Я. И. Тропин — Стахановский стиль работы рамщика Зотова	7
И. Ильина — Трелевщик Матаков	8
Проф. К. С. Семенов — С подсобником легче и лучше работать	9

ГОТОВИТЬСЯ К ЗИМЕ

И. В. Зимин — Образцово подготовиться к осенне-зимним заготовкам	11
Д. К. Калитов — Тракторная дорога не подготовлена к вывозке	11
П. С. Сорокин — К зиме не готовятся	12
А. К. Плюснин — Готовьте верхние склады	12
Н. В. Новосельцев и Г. Н. Полуэктов — Как производить набор воя при трелевке арочными агрегатами	13

МАСТЕР — ОРГАНИЗАТОР ПРОИЗВОДСТВА

Д. Хлынов — Учиться у мастера Горева	15
Я. Тропин — Смена мастера Борзого всегда внереди	16

ОСВОИМ МЕХАНИЗАЦИЮ

Ю. В. Михайловский — Угольные газогенераторы	17
А. И. Лешкевич и С. А. Гласс — Как ликвидировать недогруз платформ при перевозке круглого леса	18
С. Г. Родовниченко — Что такое равнопрочная фанера и каковы ее преимущества	20

УЛУЧШИМ ТЕХНИКУ СПЛАВА

Н. Н. Кротов — Методы работы стахановца Туфара	22
А. В. Прилуцкий — Как Кильмезский рейд завоевал первенство в соревновании	24
И. Г. Арыкин и Б. С. Майзель — Сверлильный станок на сплаве	26
И. М. Петрусов — Стахановские методы труда на теске клина и крутке вицы	27
А. А. Гоник — Рационализировать работу флота	28
В. А. Седелников — Как ускорить вязку пучков на советском «блокстаде»	29

КАК ЛУЧШЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ

Л. И. Фельман — Круглопильные станки вместо лесопильных рам	30
Усовершенствование конструкции гунтарных станков	31

ОРГАНИЗОВАТЬ ДОЛУЩИВАНИЕ КАРАНДАШЕЙ НА ФАНЕРНЫХ ЗАВОДАХ

А. Г. Григорьев — Необходимы маломерные агрегаты	32
Н. Г. Старухин — Я долушываю карандаши длиной 1600 мм	32

ВНИМАНИЕ ИНСТРУМЕНТУ И РЕМОНТУ

Ф. М. Манжос — Контрольные инструменты и методы контроля точности мебельных изделий	33
---	----

В ПОМОЩЬ РАМЩИКУ

Проф. А. Л. Бершадский — Мощность привода ($N_{пр}$) и посылка (Δ)	35
Л. Н. Хабаров — Что понижает производительность лесорама	36
Л. Х. — О приемнике инструментальщике	36

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

А. Б. Пеплозьян — Простое ограждение к циркулярной пиле	37
М. Е. Сиводедов — Патрон, ограждающий сверло	37
В. А. Любимцев — Автоматические ограждения к круглопильным станкам	38

ДАТЬ СТРАНЕ ШИРПОТРЕБ

Л. Г. Абухов — Что можно сделать из отходов гнутой мебели	13
---	----

В ПОМОЩЬ ТЕХУЧЕБЕ

Г. А. Шалыт — Организация труда и техучебы на лесозаготовках	40
А. И. Котов — О методике преподавания в кружках техминимума	40

ОПЫТ РАЦИОНАЛИЗАТОРА

М. Е. Сиводедов — Рубильник, шунтирующий предохранители	42
З. Гольденберг — Машинная притирка при фанеровке	42
В. П. Мехреньгин — Универсальный шаблон	43
С. Ф. Триковский — Об автоматической подаче материалов к круглопильному станку	44
И. А. Фролов — Пилоуклономер конструкции Лобастова	44

СОЗДАТЬ ПОСТОЯННЫЕ КАДРЫ

Е. В. Высотин — Леспромхоз работает по-старому	45
В. М. Балагуров — Летние лесозаготовки плохо прошли	45
Бригадир Колбик — Администрация не заботится о кадрах	45
А. И. Лоскутов — Снабжение поставлено плохо	45

НОВОСТИ ИНОСТРАННОЙ ТЕХНИКИ

Легкий струг для ремонта дорог	46
Применение визирок на лондонских дорогах	46
Новости американской лесозаготовительной техники	47
А. Г. Желудков — Что читать	48

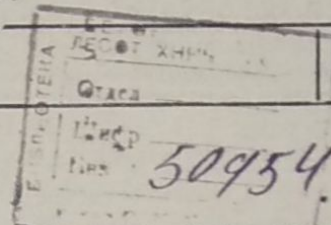
Стахановец лесной промышленности

Ежемесячный популярно-технический журнал—орган Наркомлеса
Адрес редакции: Москва, ул. Куйбышева, Рыбный, 3, пом. 64

№ 9

СЕНТЯБРЬ

1938



Внимание и заботу новым молодым кадрам

Призыв комсомольцев московского завода «Компрессор» тт. Колосова и Плотникова встретил горячий отклик среди советской молодежи. Свыше 3000 молодых рабочих и работниц поехало в лес на работу. Молодежь принесла с собой опыт и навыки промышленных предприятий. Она взялась за работу с присущей ей энергией, показывая прекрасные образцы организованности и дисциплины. Новое пополнение, работая на механизированных дорогах, лесопунктах, леспромхозах, лесобиржах, запанях, повсюду дает высокую производительность труда. Молодежные бригады т. Колосова в Нововоскресеновском лесопункте Амурской обл., т. Донцова и Еременко в Красноярском механизированном лесопункте, т. Выхалова в Олевском леспромхозе Украинлеса, т. Дуценко в Замысловском механизированном лесопункте того же леспромхоза и т. д. принесли с собой в лес лучшие образцы стахановской работы.

Эти замечательные кадры сумели в короткий срок привлечь к себе таких же энтузиастов, как они сами.

Летом текущего года, по почину колхозников колхоза им. Буденного, Вельского района, Архангельской области усилился приток колхозников лесных районов в постоянные кадры лесозаготовок.

На призыв буденовцев откликнулись сотни колхозов Архангельской, Вологодской, Кировской и других областей. Сельхозартель им. Кирова, Великоустюгского района, Вологодской области, отпускающая в постоянный кадр своих лучших колхозников тт. Гладышева, Д. Макиевского, братьев Калининских, обратилась с призывом ко всем колхозникам Вологодской области последовать ее примеру. Колхозники колхоза «Новый пахарь», Андомского района, Вологодской области, обсудив постановление Экономического совета при Совнаркоме СССР от 26 мая с. г. о льготах колхозникам, перешедшим в постоянные кадры лесных рабочих, постановили дополнительно отпустить на постоянную работу в лесу несколько колхозников. К такому же решению пришли колхозники сельхозартели «Броневики» Вожегодского района, Вологодской области.

В лице колхозников, изъявивших желание пойти работать в лес в качестве постоянных лесных рабочих, лесные предприятия получают замечательное большевистское пополнение.

Однако не везде еще начальники леспромхозов механизированных пунктов и других предприятий оценили по-настоящему всю политическую важность закрепления новых кадров, создав для этого необходимые жилищные и культурно-бытовые условия.

Имеются случаи недопустимого бездушного отношения ко вновь прибывшему в лес пополнению комсомольской молодежи.

Нарком лесной промышленности СССР снял с работы начальника отдела кадров Камского комбината Рябова и начальника жилищно-коммунального отдела того же комбината Рассветова как бюрократов, не сумевших оценить и закрепить молодые кадры. Снят с работы и директор лесобиржи Рочево Галасев. Чтобы сорвать работу молодежи, он извратил нормы и расценки. На Заводо-Ирбитском лесопункте Главвостлеса директор Федоров проявил крайне нечуткое отношение к молодым кадрам, за что получил строгий выговор.

Профессия лесоруба, возчика, тракториста и механика на лесозаготовках у нас так же почетна, как профессия шахтера, сталевара. Не мало стахановцев-лесорубов и возчиков постоянного кадра заработали за зимние месяцы до 4 тыс. руб. Среди них — лесоруб Плесецкого леспромхоза Цолеса НКПС Григорий Фомин, ставший знатным человеком нашей родины — депутатом Верховного Совета Союза ССР. Другой лесоруб-сплавщик Архангельской области т. С. Первышин в короткие сроки также опрокинул все установленные нормы. Теперь т. Первышин — студент Архангельской промышленной академии им. Куйбышева, избран депутатом Верховного Совета РСФСР.

Чтобы закрепить новые постоянные кадры в лесу, директора и начальники лесных предприятий должны создать пришедшим рабочим хорошие культурные и жилищно-бытовые условия.

Главные лесозаготовительные управления Наркомлеса, их тресты и леспромхозы сделали в этом отношении очень мало.

План жилищного строительства для рабочих на лесозаготовках за первую половину 1938 г. выполнен на 16%.

Особенно плохо это важнейшее решение правительства о жилищном строительстве на лесозаготовках выполнили тресты Главвостлеса (на 6%) и Главсевлеса (на 11%). Есть и такие тресты, которые почти ничего не строили: Уралзападолес (3%), Кирлес (5%), Двинолес (5%), Севлес (8%).

Даже то, что уже выстроено, часто оказывается плохого качества, полы и потолки не приспособлены для зимнего жилья, в комнатах нет вентиляции, рамы не имеют форточек и т. д.

Из года в год тресты и леспромхозы Наркомлеса преступно не используют отпущенных им правительством средств на индивидуальное жилищное строительство и приобретение скота для постоянных лесных рабочих и ИТР. Между тем к 1 января 1938 г. система Наркомлеса СССР располагала для этой цели весьма крупной суммой в 15 млн. руб.

Трест Томлес из 450 тыс. руб., отпущенных на индивидуальное жилищное строительство, использовал к 1 июля с. г. только 89 тыс. руб., трест Краслес из 650 тыс. руб. выдал ссуд на тот же период на 240 тыс. руб.; трест Якутлес из 100 тыс. руб. ничего не выдал. В трестах Новсиблес и Алтайлес много пустой болтовни о том, что рабочие постоянного кадра уходят из леса. Между тем отсутствие жилищ — основная причина текучести. В то же время в этих трестах из 825 тыс. руб., отпущенных на индивидуальное строительство, выдано ссуд всего на 386 тыс. руб. Руководство Главвостлеса, его трестов и леспромхозов еще хуже использует средства, полученные для индивидуального жилищного строительства. Например, Уралзападолес из 497 тыс. руб. выдал к 1 июля с. г. ссуд не более 62 тыс. руб.; Кирлес из 379 тыс. руб. — 67 тыс. руб.; Свердловлес из 362 тыс. руб. — 42 тыс. руб. и т. д.

Есть и такие горе-руководители в лесной промышленности, которые просто-напросто издеваются над справедливыми требованиями колхозников, пришедших в лес. К таким «руководителям» надо отнести администрацию треста Комипермлес, которая выдала ссуд всего на 200 руб., имея в оанке 285 тыс. руб.

Нельзя сказать, чтобы этот важный вопрос об стоял намного лучше и в других главках и трестах Наркомлеса.

Руководству главков, трестов и леспромхозов следует помнить, что недопустимо медленный ход строительства жилищ и культурно-бытовых помещений создает дополнительные трудности в подготовке к осенне-зимним лесозаготовкам, в создании и закреплении постоянных кадров лесных рабочих. Руководство главков, трестов и леспромхозов должно твердо помнить, что новые кадры молодежи, пришедшие в лес по призыву тт. Колосова и Плотникова, горят желанием вывести лесную промышленность из производственного прорыва на лесозаготовках и лесовывозке, внести культуру в быт лесорубов и возчиков.

Наша молодежь показала отвагу и почин в освоении новой техники во всех отраслях народного хозяйства, в области усиления обороноспособности нашей страны, в укреплении нашей армии, нашего флота, нашей авиации. Пришедшая в лес молодежь энергично работает и на лесозаготовительном фронте. Она встретит в лесу 20-летние ВЛКСМ огромными производственными победами, дав еще более яркие образцы высокой производительности труда.

Задача хозяйственников лесной промышленности — создать этой молодежи необходимые условия для работы.

Интересы молодежи, интересы постоянных кадров лесных рабочих, их запросы и нужды должны быть постоянно в центре внимания руководителей главков, трестов, леспромхозов и других предприятий лесной промышленности.

Быстро, прочно, удобно строить дома для лесных рабочих — боевая, неотложная задача. Ускорение жилищного строительства — вопрос создания постоянных кадров рабочих лесозаготовительной промышленности.

Дело строительства жилищ для лесных рабочих пора передать в твердые большевистские руки!

Внедрим газогенераторные автомобили

Советские газогенераторные автомобили блестяще выдержали испытание.

Вдребезги разбиты вредные установки о том, что газогенераторные автомашины не быстроходны, не могут делать больших расстояний, не могут брать высоких подъемов, что конструкция их сложна и часто поддается поломкам и авариям.

Большой пробег газогенераторных автомобилей по маршруту Москва—Омск—Ленинград—Минск—Киев—Москва полностью доказал, какими огромными преимуществами обладают машины.

Пробег ставил перед собой задачу выявить эксплуатационную работоспособность и надежность газогенераторных автомобилей в любых разнообразных дорожных условиях.

Пройден колоссальный путь: Мордовская, Татарская, Башкирская АССР, Куйбышев, Казань, Челябинск, Магнитогорск, Белорецк, Омск, Свердловск, Ленинград, Киев, Москва. По ухабистым, тряским, разбитым дорогам, по опасным подъемам Жигулевских гор, по выбоинам и ямам продвигались вперед все дальше и дальше советские газогенераторные автомобили.

По ровным дорогам машины делали до 50 км в час, но и высокие подъемы они брали без задержек, ровно и уверенно.

От Челябинска до Белорецка непрерывная горная цепь. За крутыми подъемами следовали головокругительные спуски с неожиданными поворотами.

Продвигаясь в песках, преодолевая крутизну вершины горы Алатау, достигающую местами 15°, совершая труднейшие переходы по Уральскому хребту, под непрерывным проливным дождем, превратившим дороги Челябинской области в совершенно непроходимые, водители машин проходили необозримые пространства без единой аварии, без единой поломки.

Пробег ставил перед собой задачу проверить производственные и конструктивные качества и дефекты газогенераторных установок, выявить расход топлива, популяризовать среди широких масс Советского Союза экономичность автомобилей.

Пробег доказал, что простая, несложная конструкция машин позволяет их использовать в любых дорожных условиях, при любых рельефах местности.

В пробеге участвовало 12 грузовых газогенераторных автомобилей, из них 10 работают на специально разделанной на небольшие куски-чурки древесины и 2 — на древесном угле. Из этих автомобилей 4 — полугорючего машины Горьковского автозавода им. Молотова ГАЗ-АА, 2 — трехтонные машины ЗИС-5, 2 машины имеют угольные установки, 4 — трехтонные машины ЗИС-21, снабженные улучшенными газогенераторными установками конструкции Московского автозавода им. Сталина. Эти газогенераторные установки работали особенно четко и надежно, несмотря на то, что они работали в более трудных условиях, чем при эксплуатации, и установлены на тяжелых трехтонных автомобилях, нагруженных до 6,5—7 т.

Недра нашей родины богаты мощными нефтяными запасами, но из этого вовсе не следует, что мы не должны экономить и беречь наше черное золото.

Перевозки горючего (бензина, нефти) с южной

части СССР в Сибирь, на Дальний Восток, во все необъятные уголки нашей страны, особенно в лесные районы, далеко расположенные от железнодорожных путей, затруднительны и дороги.

В условиях нашей страны, обладающей несметными лесными массивами, неисчерпаемы запасы дешевого лесного твердого древесного топлива, которое прекрасно заменяет в газогенераторах жидкое топливо и которым мы можем снабжать газогенераторные автомашины в любом уголке Советского Союза.

Экономичность газогенераторных машин доказывают и данные эксплуатации машин Загорского, Лососинского, Монетного и других мехлесопунктов.

Газогенераторные машины по сравнению с бензиновыми расходуют меньше топлива.

На Загорской базе на 1 км пробега газогенераторная автомашина тратит в среднем 1,64 кг чурочных дров. Стоимость перевозки древесины по сравнению с жидким топливом значительно дешевле.

Газогенераторная машина дает экономию по топливу по 21,4 коп. на каждый километр пробега. Годовая экономия на каждую находящуюся в эксплуатации машину выразилась в 8500 руб.

Враги народа, орудовавшие в автотракторной и лесной промышленности, всячески срывали производство и внедрение газогенераторных автомобилей.

Последствия вредительства недостаточно быстро ликвидируются как в автотракторной, так и лесной промышленности.

Постановление Совнаркома СССР предусматривает значительный рост газогенераторных автомашин. В 1938 г. предстоит выпуск 3000 машин. В 1939 г. автозаводы страны должны выпустить до 8 тыс. машин на шасси ГАЗ-АА и ЗИС-5, а в 1940 г. — до 20 тыс.

Газогенераторные машины в первую очередь поступят Наркомлесу и должны стать для него основным видом транспорта.

Но как автотракторная, так и лесная промышленность плохо и медленно реализуют решения партии и правительства по освоению и внедрению машин. Организация серийного выпуска газогенераторных автомобилей на автозаводах проходит явно неудовлетворительно; не разрешили целый ряд вопросов по внедрению машин и Наркомлес, главки, тресты. До сих пор имеющиеся на базах машины много простаивают, базы не обеспечены запасными частями для ремонта, не механизирована заготовка газогенераторного топлива, не разработан тип сушилки, нет внимания дорожному строительству. Главки, тресты и базы плохо занимаются естественной сушкой чурок в летнее время.

И, наконец, самое главное — ни Наркомлес, ни главки не занимаются вопросами создания кадров — шоферов-газогенераторщиков, организацией их учебы, отсутствует обмен опытом газогенераторных баз, нет литературы и учебных пособий.

Реализовать решение партии и правительства, быстрее ликвидировать последствия вредительства, решительнее начать серийный выпуск машин и их повсеместное внедрение и освоение — боевая, неотложная задача работников автотракторной и лесной промышленности.

РАБОТАТЬ по Стахановски

Молодежная краснознаменная

В. Н. Кеннер

Успешной стахановской работой по сплаву леса в 1937 г. днепровские сплавщики завоевали переходное красное знамя ЦК союза леса и сплава у сплавщиков Белоруссии. За выдающиеся стахановские показатели знамя получила лучшая стахановская бригада р. Уж Василия Лозбина. С тех пор бригада крепко держала первенство.

Весть о переходящем красном знамени докатилась до молодежной стахановской бригады Василия Ермака (р. Снов). Молодой бригадир собрал свою бригаду. На очередном бригадном совещании обсуждался вопрос о переходном красном знамени. Бригада единодушно решила вступить в социалистическое соревнование, развернуть стахановское движение с таким расчетом, чтобы отнять красное переходное знамя у лучшей стахановской бригады Днепровско-Деснянского сплавного бассейна.

Слово молодых стахановцев никогда не расходится с делом. Работая на самых трудоемких работах, на неосвоенных речках, молодежная бригада Васи Ермака с первых дней стала примером для всех сплавщиков бассейна, она систематически перевыполняла нормы на 350—400%.

В конце навигации президиум Украинского центрального комитета со-

юза леса и сплава, подытоживая результаты стахановского движения в сплавном бассейне, постановил за высокие образцы стахановской работы по сплаву леса присудить переходное красное знамя ЦК союза леса и сплава лучшей молодежной бригаде бассейна Васи Ермака. Это было в 1937 г. С тех пор молодежная стахановская бригада крепко держит первенство.

Сначала не верилось, что перед нами лучший бригадир сплавного бассейна Украины. Перед нами стоял элегантно одетый молодой человек, лет 24, с веселой улыбкой на лице.

— Я бригадир молодежной бригады, — произнес он.

В бригаде его называют просто Васей, и это совершенно не портит его высокого бригадирского авторитета. Если Вася что-либо сказал, где-либо распорядился — попробуй кто-нибудь из его бригады этого не выполнить. Все семеро молодых жизнерадостных ребят дружат между собой. В свободные и выходные дни бригада вместе проводит время, ходит в театры, кино, даже надевают одинаково сшитые красивые костюмы. Дружба молодых сплавщиков и любовь к своему делу крепко сплели их в работе, и нет такого задания, которое бы четко, досрочно, стахановски не сумела выполнить молодежная бригада Васи Ермака.

Есть на р. Убедь (Черниговского сплава участка) такое болото «Кистер», и, как на-зло, в рагную навигацию этого года оно стало большим препятствием в стахановской работе бригады. 20 тыс. м³ леса, которые бригада обязалась досрочно доставить к формировочным пристаням, грозили прибыть с опозданием на 2 месяца. Два месяца ждать — это значит прозевать раннюю большую воду и сорвать план. Бригада усердно думала над создавшимся положением. По предложению Васи Ермака вся бригада переключилась на рубку льда. Нужно было прорубить во льду канаву шириной в 3 м, по которой пропустить лес в р. Убедь. Несмотря на мороз, холод, стоя по пояс в холодной мартовской воде, бригада, сменив штаны на лямки и багры, прорубала канаву. Благодаря этому весь лес был сплавлен досрочно на 1½ месяца, бригада установила новый рекорд по сплаву, выполнив нормы на 417%.

Так начала свою работу стахановская бригада Васи Ермака в навигацию 1938 г. Высокие показатели работы решено было закрепить за собой в течение всей навигации.

На сплаве наступили горячие, боевые дни. Республика готовилась к своему радостному всенародному празднику, к выборам в Верховный Совет УССР. Новыми производственными подарками встречали этот исторический день трудящиеся Украины. В эти горячие дни ко всем сплавщикам Союза с призывом работать по-стахановски обратились Ермака первая откликнулась на этот призыв, обязавшись работать еще лучше и встретить 26 июня — день выборов в Верховный Совет УССР — новыми производственными победами, дав досрочно новостройкам строительный лес.

С этого дня в бригаде развернулась новая волна социалистического соревнования и стахановского движения. Каждый член бригады вызвал один другого на соревнование. Бригада в целом вступила в соревнование с лучшей стахановской бригадой Чучой. Применяя новую технику, правильно организуя труд в бригаде, молодежная бригада завоевала первенство. Работая на не освоенной еще р. Сейм по сплаву леса торками, бригада т. Ермака сумела и тут установить свой рекорд, выполнив норму на 400%.

К работе молодежной бригады стали присматриваться даже старые кадровики-сплавщики. А поучиться есть чему у молодых сплавщиков. На смену старых дедовских методов работы, которые в основном заключались в богатырской силе сплавщика, молодые сплавщики применили социалистические методы труда, на базе новой техники и правильной организации труда в бригаде.

— У меня в бригаде, — говорит т. Ермак, — каждый работает не только шестом, но и умом.

И это верно. Впереди партии леса, которую ведет бригада, всегда идут три человека из бригады с гужбиками в руках. Исследуя русло, они ищут извилины, т. е. «завороты». Обнаружив их, эти люди моментально, пока еще лес плывет, устанавливают так называемые откосы из колод. Благодаря этим откосам колода на своем пути ударяется о другую колоду и, не создавая затора, плывет дальше. Это тогда, когда другие бригады на таких извилинах (заворотах) теряют по 8 и 10 час.

Не менее интересен и ценен метод бригады по прохождению перекатов. Когда бригада подходит к перекату, впереди всегда идут два человека, которые на местах перекатов делают так называемые лотки. Лоток —



Бригадир молодежной бригады В. Ермак

это узкий проход, сделанный из ко-
лод. Благодаря этим лоткам русло
реки на перекатах делается узким,
вода начинает искать выход, бы-
стрым течением смывает песок, об-
разующий затор, и лес свободно, та-
ким образом, проходит перекаты.

Много ценного технического опыта
имеет бригада. Большинство таких
рационализаторских предложений
лично внес Вася Ермак.

Общественность и руководство
Черниговского сплава участка оказало
большое доверие молодому бригади-
ру Василию Ермаку, недавно выдвиг-
нув его на ответственную работу —
мастером сплава. Не хотелось Васи-
лию расставаться со своей бригадой:
«Ребята хорошие, — говорит он, — жи-
ли все равно, как братья».

В эти дни он особенно много ду-
мал, кому он доверит руководство
бригадой, кто сумеет, так же как он,
крепко держать первенство и не от-
дать завоеванного в борьбе за сплав
леса красного переходного знамени.
На его место стал лучший стахановец
бригады Володя Ященко. Бригада
очутилась в надежных руках, она,
следуя традициям своего бригадира,
крепко держит первенство и никому
его не отдаст.

Огромная тяга к знанию, учебе,
культуре у молодых стахановцев
сплава.

Для того чтобы руководить спла-
вом, давать указания и учить других,
нужно много знать самому, и Вася
усердно учится. Он много читает
технической научной литературы, он



Краснознаменная молодежная бригада в часы отдыха читает политическую
и художественную литературу.

поставил себе целью изучить хоро-
шо физику, мелиорацию, древесино-
ведение и т. п.

— Учиться хочу. Хочу быть ин-
женером сплава, и им я буду, — го-
ворит он, — ибо в золотой книге Ста-
линской Конституции навечно запи-
саны огромные права человека на
образование.

Решением республиканского коми-
тета союза леса и сплава к Васе Ер-
маку прикреплены специально луч-
шие педагоги для индивидуального
обучения и подготовки в вуз.

Так живут и работают молодые
патриоты нашей счастливой родины,
безгранично преданные делу Ленина —
Сталина.

Соревнование в действии

Бригадир-стахановец Д. С. Банников

Вот уже два месяца, как Усть-Кильмезский рейд
соревнуется с котласскими запанями. За это время
коллектив рейда добился больших успехов.

Так, план отправки, формирования, сплотки в ап-
реле — мае перевыполнен на 10%; перевыполнен
и июньский план сплотки древесины, установлен-
ный Наркомлесом и трестом Нижвяссплав. Но мы
не останавливаемся на достигнутом. Наша задача
еще больше увеличить производительность труда
на сортировке, чтобы рейд мог сплавивать 8—14
тыс. м³ в сутки и выйти победителем из соцсоре-
внования с котласцами.

Успех сплава на нашем рейде достигнут не слу-
чайно, а завоеван организованным коллективом
сплавщиков рейда.

Опишу, как работает моя бригада. В ней 55 чел.,
которые разбиты на две смены с таким расчетом,
чтобы можно было сортировать древесину и по-
давать ее к местам сплотки (к машинам) круглые сут-
ки за исключением трех самых темных ночных
часов. Такая круглосуточная работа вызвана тем,
что рабочие на сплотке также перевыполняют
нормы. Наш рейд, например, должен по плану
Наркомлеса сплавивать в сутки 8 тыс. м³, а в дей-
ствительности сплавивает 10—11 тыс., а в отдель-
ные дни даже свыше 12 тыс. м³.

Дневная смена разбита на отдельные звенья: 1-е
звено из 5 чел. работает на разломке затора перед
запанью в лесохранилище и подаче древесины к
воротам; 2-е звено из 7 чел. — на пропуске древе-
сины через ворота и установке бревен в попереч-
ную щель перед сортировочным коридором; 3-е

звено из 4 чел. — на поддержании «щети» в сор-
тировочном коридоре; 4-е звено из 12 чел. — соб-
ственно сортировщики — выдергивают отдельные
сортименты бревен из щети в соответствующие
кошели сортировочной сетки; 5-е звено из 5 чел. —
на подаче сортированной древесины по питатель-
ным коридорам к аванкамерам агрегатов. В ноч-
ной смене работает всего 22 чел.

При таком распределении каждый рабочий хо-
рошо знает свое постоянное рабочее место и изо
дня в день улучшает технику работы.

Так, Саня Банников (мой однофамилец), 19 лет,
при норме 125 м³ нередко насортировывает за
смену 650—700 м³, т. е. выполняет свыше 500%
нормы. Хорошо научился устанавливать в щель
древесину Егор Константинович Устинов 69 лет,
а вместе с ним Куприян Еремеич Чекалин 72 лет,
который, несмотря на свой преклонный возраст,
работает не хуже молодых. Перевыполняют нор-
му на 150—180% также тт. Петр Гордеев, Иван
Николаевич Банников (52 лет), Сережа Банников
и другие члены моей бригады.

Дисциплина в бригаде все больше улучшается.
Отменены общие перекурки. Рабочие отдыхают
поочередно, не останавливая производство, начи-
нают и кончают работу по свистку; соревнуются
внутри бригады в отдельные смены, по отдельным
заданиям.

Бытовые условия на рейде хорошие. Живем в
просторных домах, спим на хороших кроватях с
матрацами и постельными принадлежностями. Все
это способствует нашим успехам.

Первенства не сдадим

Бригадир-стахановец И. Н. Воробьев

В соревновании с котласцами мы твердо решили упорной работой завоевать первенство. Наша бригада уже 7 лет работает на Усть-Кильмезском рейде. Нас знают на рейде, ценят, нам создали такие условия, при которых не хочется возвращаться к себе, в родной колхоз. Мы — коренные сплавщики и считаем сплав нашей основной работой. Соревнуясь с котласцами, мы хотели доказать, что коллектив усть-кильмезских сплавщиков отчетливо сознает государственную важность досрочного высококачественного выполнения сплавной программы 1938 г. по р. Вятке.

В борьбе за первенство с котласцами наш Усть-Кильмезский рейд достиг хороших показателей и июньский план выполнил на 100%. В этом году, в отличие от прошлых лет, нам сильно мешают сильные ветры и дожди, иногда на целые сутки останавливали работу. Несмотря на это, мы сплавляли ежедневно не менее 9—10 тыс. м³ при плане 8 тыс. м³. А ко дню всенародного праздника РСФСР, ко дню выборов в Верховный Совет — 26 июня, мы сплотили на рейде 12 100 м³, дав 150% суточной нормы сплотки.

При таких темпах сплотки мы надеемся закончить работу в 20 дней,

после чего мы переключимся на помощь Камским рейдам или рейдам Котласского района, если наши товарищи по соревнованию отстанут от нас.

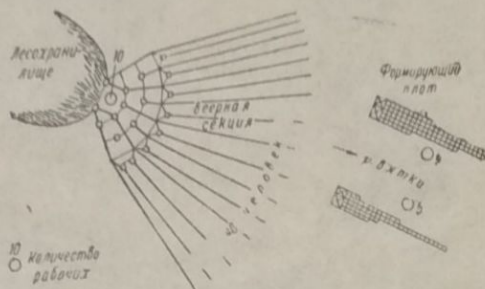


Схема водной секции ручной сплотки Кильмезского рейда

Опишу кратко, как работает моя бригада. В ней 80 колхозников, из них 10 работают на всеобщей сортировке. Схема нашей секции показана на рисунке, цифры в кружках указывают, как расставлена рабочая сила. 12 чел. готовят необходимый для сплотки реквизит — вицы, клинья, ромжины, клевки, 48 чел. сплавляют челденья, а 10 формируют челденья в ленты. Таким образом, моя бригада является сквозной бригадой на сор-

тировке-сплотке-формировке, и это дает значительные производственные возможности, при которых не может быть простоев в работе. Ежедневно мы даем рейду 1200 м³ древесины, переработанной из моли во вполне сформированные плоты. Уплотненный рабочий день, отсутствие простоев и так называемых общих перекуров, знание своего рабочего места и хорошее его оборудование, а также дисциплина в бригаде создали благоприятные условия для работы.

Мы зарабатываем от 20 до 25 руб. в среднем в день на каждого члена бригады.

Мы приобрели на 10 тыс. рублей мануфактуры и других предметов первой необходимости.

Мы замечательно живем в замечательное время.

Особенно следует отметить в бригаде лучших сортировщиков — А. А. Баранова, Т. Н. Сапожникова, И. Г. Ананьева, И. Я. Церульникова, Н. И. Гремичских и лучших грузчиков А. В. Брыткова, Ф. Ф. Степанова, В. Эткева, В. М. Церульникова, И. С. Пестрова, И. А. Церульникова, И. С. Бойбердина, Н. Н. Курбатова, А. К. Брыткова, И. А. Жернова, А. К. Столярова, Ф. И. Боронова.

Передовой мехлесопункт

П. В. Хриченко

В 1937 г. Воронцовским мехлесопунктом руководили ставленники врагов народа из Мослеспрома, которые проводили вредительскую практику: выводили из строя тракторы, задерживали ремонт автомашин, строили дороги в местах, где не было леса, задерживали выплату зарплаты рабочим, лошадей собственного обоза довели до полного истощения.

Вражеские ставленники направляли все свои действия на разрушение хозяйства, но партийная организация Рязанской области не допустила до этого и своевременно убрала всех прохвостов, мешающих социалистическому хозяйству, и выдвинула лучших стахановцев, преданных делу партии Ленина—Сталина.

На должность начальника мехлесопункта выдвинут тракторист-орденоносец И. Т. Сергеев. На ряд других командных должностей (механиков, бригадиров) выдвинуты лучшие люди мехлесопункта. Эти люди взялись по-большевистски ликвидировать последствия вредительства.

Первая забота была проявлена о людях. Все общежития приведены в культурный вид, обеспечены железными койками, постельными принадлежностями и бельем; на индивидуальное строительство отпущены кредиты (ссуды) примерно по 3 тыс. рублей на рабочего, выстроен 21 дом, оказана помощь на приобретение скота, рабочие и служащие обеспечены огородами.

Значительно было улучшено на мехлесопунктах культурное обслуживание, налажена работа клуба, радио и кино; приобретена библиотека, выписываются 65 экземпляров газет. На летний период организован парк, где оборудована летняя сцена, танцевальная площадка, и развернулась оборонная работа: оборудован тир, работают физкультурные, футбольные, волейбольные кружки и т. д.

Значительно было улучшено на мехлесопунктах культурное обслуживание, налажена работа клуба, радио и кино; приобретена библиотека, выписываются 65 экземпляров газет. На летний период организован парк, где оборудована летняя сцена, танцевальная площадка, и развернулась оборонная работа: оборудован тир, работают физкультурные, футбольные, волейбольные кружки и т. д.

Сталинская забота дала свои результаты. Мехлесопункт полугодовую программу 1938 г. выполнил досрочно на 7 июня: по заготовке древесины на 180% и по вывозке на 100%. Кроме того, мехлесопункт по ответственному спецсортименту годовую программу выполнил в первом полугодии: судострой на 276%, рудострой — 474%, тарный кряж на 158%. Правильно поставленная организационная и массовая политическая работа отразилась на массовости социа-

листического соревнования и стахановского движения. Выросли ряды стахановцев и ударников. Организованный обмен опытом стахановских методов труда, проведение производственных совещаний дали возможность изо дня в день увеличивать производительность труда и выявлять и устранять неполадки дневной работы.

Короткие совещания командного состава к концу дня также сыграли большую роль в лучшем распределении рабочей силы, в выявлении технических неполадок и быстром устранении всех замеченных недостатков.

ЦК союза леса и сплава наградил Воронцовский мехлесопункт переходящим красным знаменем. Индивидуальные премии были выданы Сергееву, Трухачеву, Ереминому, Климову, Крылову, Михалеву, Баранову, Анникину, Смирнову и т. д.

Эта высокая награда обязывает работников мехлесопункта не зазнаваться, а закрепить достигнутые результаты и развивать их дальше.

Мехлесопунктам других областей надо подхватить хороший опыт Воронцовского мехлесопункта и перенести на все свои производственные участки.

Выполняю нормы на 300 процентов

Тракторист-стахановец П. Н. Шашков

Торбинская ветка работает регулярно в течение всего года. Годовой план ее 2 тыс. пл. м³. Стахановские методы работы увеличивают производительность труда, и нормы по заготовке и трелевке на рационализированных путях, декавильных и лежневых дорогах выполняются на 150% и больше, но из-за частого ремонта

машин, ремонта путей и проведения новых дорог, на которых недостаточен рельсов, план вывозки выполняется с трудом.

На ветке готовятся к осенне-зимнему сезону: отводят лесосечный фонд, намечают лесовозные дороги, производят ремонт и т. д.

Сам я работаю по грунтовому во-

локу на летней вывозке и выполняю норму на 300%.

Живу в двух комнатах, имею корову, поросят, садовый огород и покосный участок.

Жаль только, что рабочий комитет не уделяет достаточного внимания культурно-массовой работе.

Торбинская узкоколейная ветка

Широко показывать работу лучших

Мастер В. А. Андреев

На Парфинском фанерном заводе я работаю 14 лет, из них 10 лет квалифицированным лущильщиком.

Был у меня один порок — любил я выпить. В 1935 г. я напился пьяным и прогулял и крепко поскакал с заводом Грацевым, за что меня уволили с завода как дезорганизатора производства.

Пришлось поехать на другой завод. Работая там, я все время думал о своем Парфинском заводе. Наконец, в начале 1936 г., мне удалось туда вернуться. В это время стахановское движение на заводе быстро разворачивалось.

Но на новом быстроходном станке «Роллер» работали Петров и Пахомов, нормы не выполняли — давали даже меньше, чем на старых станках КОЭ.

Начальник лущильного цеха сказал, что я должен повести за собой весь цех, сделав на этом станке революцию, чтобы добиться общего подъема в цехе. Пусть весь коллектив завода смотрит, как могучее стахановское движение переделало пьяницу и прогульщика в лучшего стахановца — в передового человека.

В первый день я выполнил норму на 120%.

На другой день, идя на смену, на заводском заборе я увидел небольшой плакат:

Андреев в первый день своей работы дал на лущильном станке № 4 «Роллер» 120%, а Петров утверждал, что норма не выполняется.

Это для меня было неожиданно и ново, долго стоял я перед этим маленьким листочком и решил давать еще больше.

С тех пор каждый день в цехе, на стене завода, у станка ежедневно появлялись разные плакаты с заголовком «Новости цеха», в которых простым и понятным языком рассказывалось о победах отдельных стахановцев, о плохих поступках и отставании других.

В то время когда моя бригада давала уже 14 кубометров в смену, или 150%, а другие бригады давно уже перекрыли нормы и шли на уровне 120—130%, я прочитал, что Чернышев поставил новый рекорд, дав за смену 15 кубометров.

Я собрал бригаду, сообщил о победе моего товарища по станку Бориса Ивановича Чернышева, указав на узкие места в нашей работе и рассказал, как надо их исправить. Решили дать завтра больше Чернышева. Бригада у меня подобралась боевая, работать все умели и работали с огромным энтузиазмом.

В этот день мы дали 15,7 кубометра, перекрыв рекорд Чернышева, но на другой день новый плакат го-

ворил не о моей победе, а о победе комсомольца Савельева Василия, давшего 16 кубометров.

В этот же день я дал 17 кубометров. Чернышев — 17,5, на другой день я дал 18,5, а Савельев — 19 кубометров.

Соревнование ширилось. Весь завод следил за работой нашего «роллера», о станке и о нас писала районная заводская газета. Плакаты на витрине «Новости цеха» продолжали показывать нарастающие темпы.

Последний рекорд — 21,5 кубометра — принадлежал все же моей бригаде.

Вот как плакат помог мне стать лучшим стахановцем завода.

За хорошую работу меня премировали велосипедом, построили мне домик, крытый черепицей, а в конце 1937 г. выдвинули меня мастером смены. Я вступил в ряды партии Ленина — Сталина.

Второй год моя смена идет впереди, я теперь работаю мастером и до сих пор считаю, что показ и гласность соревнования очень важное и нужное дело.

Надо всему коллективу завода показывать работу соревнующихся бригад, своевременно сигнализировать о прорывах, рассказывать о победах передовиков и об отстающих товарищах, чтобы добиться быстрой ликвидации прорыва нашего завода.

Стахановский стиль работы рамщика Зотова

Я. И. Тропин

В 1935 г. Федор Зотов пришел в просторный цех лесозавода им. Молотова.

Месяц пролетел незаметно. Вместе с другими Федя стоял у заводской кассы. В его расчетной книжке значилось: «К выдаче на руки 150 рублей». Первый раз в жизни он получал деньги за свой труд.

В этом году на заводе им. Молотова рамщики Мусинский, ныне депутат Верховного Совета СССР, Кувшинников, Шмонин давали рекорд за рекордом, один замечательней другого.

Молодой рабочий вскоре увидел, что работать по старинке нельзя. Речь товарища Сталина на совещании стахановцев подкрепила этот вывод. Для Федя наступили новые дни. Он с волнением следил за рекордистами, перенимал их опыт, учился, читал все, что писали в газетах о новых растущих людях.

Началась первая стахановская пятиневка.

Утро.

В здании завода гремят молотки. У 10-й рамы рамщики Зотов, Емелин, бригадир Быков проверяют пилю, подготовленные для поставки.

— Емелин, ты держишь посылку тридцать-тридцать два. Федя, у тебя брус четыре, если успеешь, можно брать круглый лес, — говорит Быков. — Предложения ваши по механическому цеху все выполнены.

— Тут вот вершины зубьев зажжены, — будто бы не слыша возражает Федя. — Я не приму такой пилю.

Вызвали пилюстава. Тот виновато посмотрел на Зотова и сказал:

— Старая, не я точил.

Пилю быстро заменили.

Прогудела сирена. Поставка мягко врезалась в дерево. Полетели пахучие сосновые опилки. Доски непре-

равным потоком пошли к обрезному станку — накопилось уже очень много, а обрезчика не было. Федя, выйдя из-за рамы, недоумевая, смотрел во все стороны.

Неожиданно появился Быков.

— Сортплощадка встала, сорвало муфту, — крикнул он Зотову, — вали доски сюда.

Бригадир показал, куда сваливать доски, и побежал в конец цеха.

Сирена известила о конце смены. Завод притих. В диспетчерской Зотов и Емелин ждут результата. Тесная каморка полна народу. Учетчик растерянно говорит:

— Завтра узнаете. Придете утром и узнаете.

— Зотов, — крикнула молоденькая девушка, счетчица бревен, — 224. Две с лишним нормы.

— Хорошо, — ответил Федя.

Норма на федину раму была всего 85 кубометров.

Вышли на улицу.

— Вот и мы начинаем, — сказал товарищам Емелин. — Не плохо?

II

Лесопильный цех 16-го завода светится яркими огнями. Под стропилами — огромный красный лозунг: «Выше поднимем знамя социалистического соревнования».

У рамы № 10 Федор Зотов, вершинный пильщик Николай Оксенов, начальник цеха Сырцов.

— Ты, Коля, сразу, — наставительно говорит Зотов, — при навалке бруса определяй, какой брус к какому подойдет по ширине пласти. Будем пилить по три бруса за один проход. Брус три дюйма, значит высота трех брусков будет девять. При свалке старайся свалить все доски за один прием. Будешь наваливать брус на тележку, бери сначала тот брус, который короче, тогда меньше придется опускать груз и не будет хватать зубьев у пил. Не суетись, подсобную тележку когда откатываешь, бери левой рукой, чтобы правая была уже наготове для навалки бруса. Понял? Все.

Федя еще раз проверил натяг пил и перевел рычаг на рабочий шкив. Три бруса, положенные друг на друга, двинулись в раму. Такая распиловка при неумелом подборе бруса приносит много вреда. Но у опытного рамщика получаются доски высокого качества, с чистым пропилом, и работа сокращается по крайней мере вдвое.

В работе Зотова и его подсобника Оксенова появилась ритмичность, которой раньше не было.

Федя, стоя на площадке тележки, при отцепе ее оглядывался назад. Прикинув на-глаз расстояние до комлей у брусьев, он отталкивался ногой от казенки и быстро подкатывался к месту навалки.

Быстрота и сметливость обоих пильщиков были особенно заметны при подборе брусьев. На валку затрачивалось только 8—9 секунд. Николай Оксенов твердо помнил наказ Зотова. Ведь не шутка, норма на раму 140 кубометров.

Стопки брусьев торец в торец тянутся сквозь прыгающий челнок рамы. Неожиданно раздался резкий стук. Все бросилось к переводке. Стук затих.

— Гвоздь, — грустно сказал Федя.

— Не трус, возьмем, — заметил Сырцов, — Иванов, давай новый постав. Оксенов, опиши вершину и осмотри, нет ли еще гвоздя.

Коротким ударом молотка Федя выбил чеки, перевернул эксцентрики, снял испорченные пилы и вставил новые. Начальник цеха помогал ему. Зубья сорвало только с части пил, поэтому переставлять весь постав не пришлось. Через пять минут рама вновь заработала. Гора брусьев на казенке рамы Емелина быстро таяла.

Принесли новые пилы для второго упряга. Федя во время работы успевал за несколько приемов проверить, хорошо ли подготовлены пилы. Пока брус зажат вальцами и клещами, рамщик просматривал 1—2 пилы.

Пришло время перебивки пил. Зотов взял гаечный ключ, провернул 2—3 раза болты струбцины. В то же время Оксенов равномерными ударами выбивал увесистым молотком чеки.

— Ты сначала легонько отдай чеки, — указывал ему Федя, — а потом уже выбивай доотказа. Будешь делать иначе, последняя пила может лопнуть. Ведь весь натяг поперечной пильной рамки ляжет на эту пилу.

Сам Федя эксцентриковым ключом повернул головки эксцентриков, гаечным ключом развинтил болты струбцины и стал удалять прокладки. Он кидал за спину. Пилостав, стоя сзади, подхватывал их и укладывал в ящик.

Быстро навесив пилы, Федя вывернул их молотком и начал закладывать свежие прокладки. Они были заранее разложены на створке рамы. Через десять минут Федя подал вниз звонок и включил раму на рабочий ход. Рама качнулась и пошла книзу.

Федя Зотов на установке постав сэкономил 8 мин. За это время он пропустил 10 бревен.

Комлевой обрезчик Попов пропустил доску за доской через обрезной станок. Он еле справлялся с обрезкой досок, но это его не смущало. Из-за шума не было слышно его голоса, но он улыбался и махал рукой, как бы говоря: «Ничего, я уберу».

Сырцов наблюдал за работой с часами: на распиловку каждого бревна затрачивалось 17,2 сек. рабочего времени. Зотов пилил три бруса, посылка была много меньше, чем на брусующей раме, но это не мешало Феде прихватывать крутлый лес. В конце смены выяснилось, что было распилено 1392 бруса и 51 бревно. Это составило 269% нормы.

В этот день Федя Зотов снова стоял у заводской кассы, но только в его расчетной книжке записано не 150 рублей, а четко выведено 1250 рублей.

Таков замечательный итог работы стахановца Зотова.

Архангельск.

Трелевщик Матаков

И. Ильина

Еще недавно на Монетном механизированном пункте Свердловска о тракторной хлыстовой трелевке знали только по-наслышке. Впервые начали тракторную трелевку хлыстами только в этом сезоне.

Лучшие трактористы «Монетки» много раз предлагали использовать тракторы для перевозки леса к верхним складам. Но вредители, пробравшиеся к руководству, стремясь повредить народному хозяйству, всеми силами старались сорвать тракторную трелевку. Это по их указанию лес валили не «в елку», а «в разворот», как попало. Сучья не обрубали, и они, задевая за пни, бороздили снег, увеличивая этим сопротивление.

Сейчас лучшие трактористы «Монетки» уже овладели опытом хлыстовой трелевки.

Особенно хороших результатов добился тракторист стахановец Григорий Антонович Матаков. Еще в январе, в первый месяц организации

тракторной трелевки, он выполнил план всего на 58%, а в феврале он дал уже 115%, а в марте 177% плана, стрелевав за месяц 2 075 пл. м³ и заработав 1 515 руб.

Григорий Антонович начал с того, что установил для трактора постоянный режим. Он всегда наблюдает за тем, как ремонтируют трактор, и никогда не выезжает в лес, не осмотрев всех частей машины.

Осмотр трактора Т. Матаков начинает за час до выезда. Прежде всего он проверяет шариковые упорные подшипники в заднем мосту, потому что при тракторной хлыстовой трелевке в лесу приходится очень резко поворачивать машину.

При поворотах фрикционный вал и дисковая муфта опираются на шариковые подшипники. Если они недостаточно смазаны, то под тяжестью вала и муфты обойма, где находятся эти подшипники, может сорваться, и машина остановится.

Тщательно и внимательно проверяет Т. Матаков часть за частью, деталь за деталью. Каждый день перед выездом на работу он очищает сажу в газопроводе и смесителе. У трактористов, не проделявающих этого, сажа часто забивает смеситель в газогенераторе, и газ перестает поступать в мотор.

Но и тогда, когда осмотр мотора окончен и все детали смазаны, Матаков еще не выезжает на участок. Он сам забирает у мастера подвижного состава необходимые ему тросы. Григорий Антонович считает, что лучше всего 8-мм трос. Более толстый трос трудно и долго прикреплять к крюку, более тонкий рвется. Тросы должны быть не короче 3,5 и не длиннее 5,5 м. Более короткий трос при хлыстовой трелевке может не захватить хлыста, а машину часто не удастся вплотную подвести к хлысту. Коротким тросом, как правило, будешь недобирать хлысты. Трактористы, не позаботившиеся

заранее взять тросы нужной длины, привозят мало древесины.

Строго следит т. Матаков и за тем, чтобы все тросы были разной длины. Тросы одной длины сбиваются в кучу, цепляются друг за друга и увеличивают сопротивление в дороге, не говоря уже о том, что сбившиеся в кучу тросы очень трудно и долго распутывать.

Запасшись всем необходимым, т. Матаков приступает к работе. Он осматривает и подготавливает участок и намечает план вывозки леса. На это у Григория Антоновича уходит минут 30. В это время другие трактористы возят лес и посмеиваются над Матаковым.

Григорий Антонович намечает также вместе с мастером, где проложить усык волоку, где убрать неудобно поваленное дерево. Распланировав участок, он идет в первый рейс, а рабочий в это время исполняет его указания. Так, без остановки Григорий Антонович работает целый день. Над методом работы Матакова смеялись только первое время; теперь начинают следовать его примеру. У самого Матакова, после того как он стал планировать свой участок, выработка значительно увеличилась: 1 февраля он выполнил план на 136%, 2 — на 150%, 11 — на 170%, 12 — на 175%, 14 — на 224%, 15 — на 222% и 17 февраля, на 309%.

Григорий Антонович совершенствует и приемы своей работы. Он захватывал, например, воз как попало, но вскоре заметил, что хлысты, лежащие в куче, очень трудно сдвигать, так как верхние не дают двигаться нижним. Григорий Антонович перестал зацеплять тросами всю кучу. Теперь

он составляет воз только из хлыстов, лежащих сверху кучи. Затем, объезжая участок, постепенно подбирает хлысты, лежащие сверху. На это уходит на каждый рейс лишних 2—3 мин., но экономит он не менее 15—20 мин., которые должен был бы потратить на то, чтобы сдвинуть каждую кучу.

Многие трактористы-трелевщики не считают, что самое трудное, это вывезти хлысты с усов, а на волоке делать уже нечего: пускай машину на 3-ю скорость — вот и вся работа. Но из этого ничего хорошего не выходит. Тракторист, не рассчитавший заранее, какую скорость нужно взять на том или другом участке дороги, попадает часто в очень неприятное положение. В марте этого года тракторист Фоменко, выехав с тяжелым возом на волок, сразу пустил машину на 3-ю скорость, не рассчитав ее грузоподъемности. На подъеме он и не подумал уменьшить скорости, мотор «зачихал». Фоменко стал переводить его на первую скорость, но было уже поздно, мотор заглох и остановился. Когда Фоменко снова включил первую скорость, машина, как и следовало ожидать, стала буксовать. Пришлось Фоменко оставить часть хлыстов и уехать. Мало того, что Фоменко сам потерял много времени, он к тому же загородил дорогу и разбил волок. Долго потом пришлось другим трактористам объезжать это место.

Григорий Антонович работает по-другому: как только он видит, что машина идет не плавно, он либо сбавляет скорость либо уменьшает воз, не ожидая, когда трактор забуксует. На это уходит несколько минут, но зато т. Матаков не рискует простоять полчаса, когда заглохнет мотор, а са-

мое главное не портит дорогу. Перча дороги — тяжелое преступление, потому что этим срывается не только своя работа, но и работа товарищей.

Тяжелый воз 11—12 м³ Григорий Антонович всегда ведет на первой скорости. Только когда лесовозная дорога идет под уклон, он переводит машину на вторую скорость. Если за уклоном начинается подъем, т. Матаков еще на уклоне снова переводит машину на первую скорость, чтобы не остановиться на подъеме и не испортить дороги. Легкий воз Григорий Антонович ведет обычно на третьей скорости и лишь на подъеме переключает трактор на вторую скорость. То, что Григорий Антонович теряет на замедленной скорости, он выгадывает на безостановочной езде, от распланированной заранее лесосеки и до верхнего склада.

Несмотря на свои достижения, Григорий Антонович считает, что можно и нужно работать гораздо лучше. Для этого надо, чтобы на верхнем складе был постоянный рабочий, который отцеплял бы тросы от стрелованных хлыстов. Об этом Григорий Антонович говорил не раз на производственных совещаниях.

Тов. Матаков налаживает теперь передачу своего производственного опыта другим трактористам Монетного механизированного лесопункта. Для этого он ежедневно записывает все важное, что происходит во время рабочего дня, а раз в пятидневку обсуждает записанное со своими товарищами, объясняя все на тракторе.

Так, передавая свой опыт другим трактористам, Григорий Антонович растит новых стахановцев. Его помощник т. Усольцев уже работает самостоятельно и по-стахановски.

С подсобником легче и лучше работать

Проф. К. С. Семенов

«Нет, невыгодно с подсобным работать, — рассуждали лесорубы, — один — дашь 14 кубометров, а стал работать с подсобным, вдвоем стали давать 18—19 кубометров. Пока кубометры писали на меня, а подсобному платили за обрубку сучьев и сжигание без кубатуры, можно было работать, а как стали кубатуру на двоих делить, все тысячники от подсобных и отказались».

«А я что говорю? — поддерживал другой лесоруб. — Поэтому только и берем подсобного, что в лесу веселее вдвоем работать и на толстом лесе один не управиться».

«Ну, с подсобными работа много чище идет, аккуратнее сучья сжигаются», — возразил приемщик.

«Вот если бы подсобному отдельно платили за обрубку сучьев, за сжигание, а нашей бы кубатуры он не касался, тут бы никто не отказался от подсобного».

Такой разговор происходил на курках, где обучались лесорубы-стахановцы.

«А ты что же молчишь, Савватий Гаврилович? — спросил сосед лименского лесоруба Худышина. — Ты вот се работаешь с подсобным. Сам себе одсобных просишь».

«Да как не работать с подсобным? С подсобным много больше выработать можно».

И на просьбы окружающих Савватий Гаврилович Худышин рассказал свой опыт работы.

Работал он как-то в еловом лесу, заготавливал 6—9 кубометров в день. А рядом с ним работал А. П. Попов из Комиобласти. Хороший рабочий, старательный, ничего у него не выходит: бьется, бьется — жаль на него смотреть. С трудом 4—4½ кубометра выработает. Не умеет работать. «Ну, что с ним станешь делать? — думаю, — надо его приглубить, стахановец я, как не обучить человека?»

И я пригласил его работать на пару.

Не идет, отказывается: «Мне за тобой не угнаться». Посмотрим, — говорю, — там видно будет.

Согласился он. Поставил я его на сучки. Объяснил, как и что. А меня сучки больно заедали.

Смотрю — пошло дело. В первые дни мы вдвоем стали вырубать на 1 кубометр больше, а дальше все больше и больше.

Меня еще заделка вершин очень задерживала. Много их очень. Лес у нас был мелкий. В кубометре кон-

цов штук 30 приходилось. Показал ему, что делать. Понравилось ему, и пошла у нас работа. В некоторые дни вдвоем 20 кубометров давать стали».

«А какой ты ему коэффициент определил?», — спросил кто-то.

«Никакого коэффициента. Кубатуру и заработок поровну делили. Не хотел он сначала половину брать. «Ты, — говорит, — лучше работаешь». Убедил его».

Попалам делить правильнее. Заинтересуется человек, лучше работает. А мало дашь, обидно ему. И мне с ним работать выгодно. Выработают больше, сил теряю меньше, вдвоем окучка легко и весело идет».

«Что же ты с ним работать перестал?»

«Обучился он. Сам в кадровые рабочие перешел».

Много у меня подсобников перебывало. Охотно идут ко мне. Выучатся и уходят. А я другого беру.

Был у меня подсобник К. Гайфуллин. Старый он был, двигался медленно. В день нарубал 0,9—2,8 кубометра. Никак у него валка не шла. Только время убивал. По полчаса и больше тратил на кряжистую

елку, не мог даже придумать, как взять шест и спихнуть дерево.

Я его взял к себе работать. По 10 кубометров вместе с ним вырубать стали. На обрубке сучьев первым работником оказался».

С. Г. Худышин работает в лесу с 1925 г. Он был возчиком от колхоза, был навальщиком, рубщиком. Работал «поперечной» двуручной пилой. На хорошем лесе давал от 3 до 5 кубометров по преимуществу экспортного леса.

В 1935/36 г. он был бригадиром от колхоза. Много пришлось потратить сил на правильную расстановку рабочих. Но усилия не пропали даром, из девяти колхозов сельсовета только один колхоз, где был бригадиром т. Худышин, выполнил обязательство и перевыполнил его на 6%.

В 1937 г. т. Худышин перешел в постоянный кадр и как стахановец был направлен на курсы мастеров леса.

С. Г. Худышин работает всегда с подсобным. Он считает обязательным иметь подсобника, так как лес редок и для тракторной трелевки надо окучевать лес в большие кучи, что требует большой затраты мускульной силы. Необходим, по его мнению, и подсобник для обрубки и уборки сучьев. Он приучает к работе подсобника, дает ему хорошо заработать и своим опытом показывает всем рабо-

чим, как работа с подсобником увеличивает производительность. Он рассуждает правильно и показывает на деле, что если по-стахановски объединить рубщика, дающего 8 кубометров, с рубщиком, дающим 4 кубометра, то вместе они должны дать больше 16 кубометров.

К нему охотно идут на выучку, и, поработав с ним, многие сами делаются стахановцами.

В последнее время С. Г. Худышин работал в сильно суковатом мелком ельнике, дающем преимущественно балансовый лес.

Работа была организована так.

С утра валили деревья по расету, чтобы их хватило для разделки на весь день. Только при сильном завале ограничивались меньшим количеством деревьев. Обычно рубили подряд 40—60 деревьев.

Деревья валили поперек направления хода на очищенную вчера полосу. Шли узкой полосой. Чтобы не создавать завала, где было удобно, валили деревья и в противоположную сторону — на стену леса. Работали вдвоем двуручной пилой.

После краткого отдыха с закуской переходили к очистке сучьев. Зачистив около половины хлыстов, С. Г. Худышин переходил на раскряжовку и заделку вершин, а подсобный продолжал обрубку и зачистку сучьев. Окучку производили вместе.

Заработок и кубатуру делил поровну.

Обращает на себя внимание вальщик нетолстого леса вдвоем двуручной пилой. Причиной являлся ревматизм т. Худышина, не позволявший ему долго валить деревья лучковой пилой. Владел же он ею хорошо.

С. Г. Худышин ввел в употребление рациональный способ зажигания куч хвороста переноской особым совком вчерашнего жара.

Он так рассказывает про свое нововведение.

«Зажигание сучка задерживало нашу работу. Разжечь кучу требуется много времени. Как-то утром мы пришли на делянку и нашли во вчерашнюю. Я взял этот жар на ободранную кору от сухого дерева и перенес его в новую кучу, где был приготовлен плотный слой хвои и сучьев сантиметров 20 толщины. Жар завалил свежими сучками. Сучки быстро сохли, и куча вспыхивала.

Сучкосборам это очень понравилось. Стали специально оставлять жар с вечера, чтобы утром быстро разжигать кучи».

По заказу лесорубов леспромхоз сделал для переноса жара совки — лопаты 25×35 см с загнутыми кверху на 5—8 см бортами. Способ этот быстро распространился по всему леспромхозу.



Лесопристань в Архангельском порту

Образцово подготовиться к осенне-зимним заготовкам

И. В. Заман

Выполнение плана лесозаготовок в предстоящий осенне-зимний сезон в основном будет зависеть от правильной организации подготовительных работ, которые должны состоять в следующем:

Прежде всего должен быть выбран лесосечный фонд. В этой работе наряду с производственниками должен участвовать специалист лесного хозяйства. При выборе фонда должны быть учтены возможности устройства лесовозных путей, обеспеченность местной рабочей силой и жилищами.

Чтобы создать наиболее благоприятные условия механизации лесозаготовок для лучшей организации труда, необходимо избегать маленьких мастерских и бракерских участков.

Нужно отбросить нездоровое стремление приблизить лесосеки к колхозам, что приводит к полному уничтожению леса вблизи деревень. Необходимо выбирать лесосеки, рассчитанные на разработки в течение 2—3 лет, построить там жилища, бани, красные уголки и разместить там рабочих постоянного кадра и колхозников. Такое размещение рабочих позволит избежать лишних переходов к месту работы, наладить политико-просветительную и культурно-массовую работу и т. д.

При подготовке к сезону необходимо стремиться к тому, чтобы затраты средств были наименьшими, а результаты подготовки дали наибольший эффект. Для этого должны быть использованы подготовительные

работы, произведенные в предыдущие годы: трассы дорог, подготовленные спуски и подъемы, колодцы, сооруженные для ледяных дорог, настилы по болотам, проселочные и лесные дороги, мосты, наличие оборудования.

Большое внимание должно быть уделено подготовке нижних складов. Их емкость должна соответствовать заданию, количеству и виду сортиментов, получаемых с предназначенного к рубке массива; отведенные для них участки склада должны быть отмечены знаками. Сортименты должны быть расположены соответственно очередности их отгрузки или дальнейшей разработки. На ряде складов (например, на Загубской базе Пашского ЛПХ треста Ленлес) в 1937 г. судостроительные и другие длинномерные бревна, не требующие дальнейшей обработки, были сложены на верхней площадке, в то же время просы и балласт-длинники, требующие разделки и окорки, были размещены на нижней площадке, где из-за тесноты и крутизны их нельзя было разделить и где они мешали отгрузке.

На складе обязательно должны быть оставлены межштабельные разрывы; высокие штабеля должны быть гакатаны так: через 7—8 рядов один ряд должен выдаваться в одну сторону; это необходимо для удобства ходьбы при обмере. Подъездные пути к складу должны быть годными для круглогодичной работы. Мастера дол-

жны быть закреплены за участками, начиная с отвода лесфонда. При этом условия каждый мастер будет хорошо знать свой участок и все особенности подготовительных работ.

Большое внимание должно быть уделено созданию надлежащих жилищных условий: устройство бань, красных уголков, сушилок для одежды, столовых, ларьков, водоснабжений. В течение лета из валежа, мертвого леса и отходов должны быть заготовлены сухие дрова для отопления жилых помещений. Об этом нередко забывают, и зимой общежития отапливаются сырыми дровами, отчего в общежитиях холодно и сыро — портятся отопительные приборы. Нельзя забывать и об освещении — заготовке ламп, стекол, керосина.

С колхозами и отдельными колхозниками должны быть заключены договоры, в которых должны быть указаны взаимные обязательства. Каждый колхоз заранее должен знать делянку, на которой он будет работать. Для всех подготовительных работ необходимо установить твердый график, за выполнением которого должен наблюдать начальник лесопункта.

Своевременная, хорошая подготовка к осенне-зимним работам и правильная расстановка хорошо подобранных кадров дадут возможность леспрохозам с честью выполнить план лесозаготовок.

Пашский леспрохоз.

Тракторная дорога не подготовлена к вывозке

Стахановец-лесоруб Д. К. Калитов

Вывозка лесоматериалов к подвесной дороге в нашем Явенском леспрохозе проходит очень плохо. Сейчас у нас на участке XIII квартала работают только два трактора, а нужно не менее пяти. Водителей машин также не хватает. Тракторные дороги не ремонтируются.

План летней заготовки Явенского леспрохоза также не выполняется. Нехватает рабочих рук. Сезонники работают по 5—10 дней в месяц, кадровых рабочих мало. Никаких подготовительных работ к зимним лесозаготовкам наш леспрохоз не ведет.

Лесорубочные делянки от кадровых тысячников далеко, на делянку приходится ходить за три километра. Такие переходы снижают производительность труда.

На участке XIII квартала гаражей нет и их пока не думают строить. Тракторы после работы ставят на ночь под открытым небом, что вызывает порчу машин. Тракторные дороги к вывозке не подготовлены, поэтому тракторы быстро изнашиваются и требуют бесконечного ремонта частей, части же для ремонта своевременно не поступают. Подвесная дорога строится очень медленно, не хватает болтов, рельсов, скобов, хомутов.

Плохо в леспрохозе поставлено и культурно-бытовое обслуживание рабочих. Зарплата рабочим выдается нерегулярно. Иногда раз в месяц, а иногда и реже. Все это отражается на производительности труда рабочих.

Жилища для кадровых рабочих не строят. Кадровые лесорубы живут в

общих бараках. В бараках грязь и клопы. Газеты получаем очень редко. Красного уголка у нас нет. Политико-массовой работы, читок, бесед по стахановскому методу работы с нами не ведут. Когда решаются хозяйственные вопросы, стахановцев никогда не приглашают.

Леспродторг плохо снабжает лесорубов — хлеб привозят плохого качества, белого хлеба не хватает. Кипяток подается лесорубам уже остывший, так как его носят из кипятника в ведрах.

Обеды в столовой очень плохого качества, контроля нет. Вместо 100 г мяса дают только 30 г.

Рабочий комитет посещает наш участок XIII квартала раз в три месяца, партийная организация к нам тоже почти совсем не заглядывает.

Явенский леспрохоз

Наши трактористы, занятые трелевкой, работают в таких условиях, что не всегда удается выполнить норму. Плохо работают и автомашины. Причина такого отставания в том, что нет хороших тракторных волоков, нет благоустроенных автомобильных дорог. У нас на болоте имеется мост длиной в полтора километра. На мосту нужно сделать настил из досок. Доски уже заготовлены, а к работам до сих пор не приступлено. Нужны

земляные работы на дорогах, чтобы уничтожить крутые спуски и подъемы, но это до сих пор не сделано. Начальник нашего механизированного лесопункта не уделяет дорогам нужного внимания и не заботится об их благоустройстве.

План второго квартала по лесозаготовкам мы выполнили на 130%. Сейчас заключаются договоры с колхозниками на осенние и зимние лесозаготовки.

Для того чтобы создать постоянные кадры, необходимо обеспечить хорошие культурно-бытовые условия, однако это не делается: строительство жилищ не начато, строительные работы не ремонтируются.

Руководители мехлесопункта мало бывают среди рабочих, не интересуются тем, как они работают и живут, не знают своих кадров. Такие руководители не нужны в лесной промышленности.

Готовьте верхние склады

А. К. Плюснин

Основная масса древесины на тракторных дорогах заготавливается в осенне-зимний период, на который приходится 60, а нередко и 80% от годового объема лесозаготовок мехлесопункта. Своевременная подготовка лесосек и трассы пути к заготовкам в осенне-зимний период является необходимой предпосылкой к успешному выполнению плана лесозаготовок.

В подготовительных работах одно из первых мест занимает выбор площадок и устройство верхних складов лесовозных дорог. В связи с тем, что вся заготавливаемая в лесу древесина обязательно проходит через верхние склады, последние должны быть приспособлены и оборудованы для беспрепятственного проведения всех операций, производимых на них: сортировки, штабелевки и погрузки древесины на подвижной состав. Одновременно с устройством верхних складов необходимо организовать работу по устройству трелевочных волоков, обеспечивающих нормальную работу по трелевке древесины из лесосек на верхние склады.

При выборе места для верхних складов, если площадки не намечены проектом дороги, необходимо обращать внимание, чтобы расстояние трелевки древесины к ним было наименьшим.

Площадки для верхних складов надо выбирать на сухих местах, примыкающих к магистральной линии лесовозной дороги, или ее усам, на горизонтальных участках или спусках, с тем, чтобы спуски для однокольнейных путей были не более 0,010, а для двухкольнейных — 0,015. Устройство складов на подъемах не допускается, а на кривых — в исключительных случаях. Размеры площадки должны обеспечивать хранение на ней древесины в объеме не менее 25—30-дневного запаса для вывозки по тракторной дороге и не менее месячного запаса на линии узкоколейных дорог.

Очистить всю площадку от хлама — вот первое, необходимое условие. Пни и деревья должны быть спилены заподлицо с землей, выступающие кочки и камни удалены, глубокие ямы засыпаны. На подготовленной таким образом площадке размечаются места для штабелей древесины соответственно числу сортиментов, которые предполагается разместить на складе. Дробность сортировки на верхнем складе зависит от типа транспорта, доставляющего древесину с нижнего склада к потребителю, а также и типа оборудования для сортировки древесины, имеющегося на нижнем складе. Обычно, древесина, транспортируемая по лесовозной дороге к реке, для дальнейшего сплава молью, требует сортировки только по длинам, с градацией 1,5—2 м, и то для удобства учета. Древесина, идущая в плотат зимней сплотки, требует более тщательной сортировки по длинам, диаметрам и сортиментам. Поэтому ее следует сортировать как на верхнем, так и на нижнем складах, используя имеющиеся там механизмы. Древесина, отгружаемая по дорогам широкой колеи, должна быть особо тщательно рассортирована по диаметрам.

На верхнем складе древесина, как правило, сортируется на основные сортименты. Если же на верхнем складе имеются достаточная площадь и соответствующие механизмы, сортировка может быть более дробной. При разметке подштабельных мест необходимо оставлять

между штабелями проходы шириной в 1 м; между осями штабелей должно быть такое расстояние, чтобы погрузку подвижного состава лесовозной дороги можно было производить без расцепки. На площадке заранее надо наметить отдельные пути. Пути для погрузки подвижного состава расположить так, чтобы они не мешали движению составов по магистральной дороге.

К началу зимней вывозки на верхних складах должен быть создан запас древесины на 25—30 дней работы дороги. Эту древесину надо уложить в штабели обязательно на прокладках.

Расстояние между штабелями и погрузочными путями на складе должно допускать установку погрузочных устройств: деррик-кранов, лебедок и т. д. При однонаправленной загрузке для этой цели должна быть оставлена полоса шириной 6—7 м сзади погрузочного пути против штабелей древесины.

Для бесперебойной работы на верхних складах должны быть устроены невысокие (300—400 мм) площадки для разделки древесины, трелеваемой в хлыстах. Если хлысты разделяются на сортименты в лесу, непосредственно у пня, то такой площадки на складе не требуется. При разделке древесины средним диаметром 28—30 см целесообразно применять бензиномоторную пилу, а при наличии электроэнергии электропилу.

Большое значение для нормальной работы верхних складов имеет освещение, для которого могут быть использованы передвижные электростанции, а при отсутствии электроэнергии керосино-калильные фонари.

Так как земляные работы в зимнее время весьма затруднены, то рытье ям для столбов, выравнивание почвы на складе, установка столбов для электрического освещения, устройство дорожных настилов, мостов и т. д. должны быть выполнены до заморозков.

Все подготовительные работы на верхних складах должны быть закончены к началу трелевки, не позже 15 октября.

На верхних складах подштабельные места образуют секции, предназначенные для однородных сортиментов. Число штабелей в каждой секции должно быть не менее половины расчетного числа комплектов саней в поезде. Расположение штабелей в секциях обязательно должно соответствовать расположению штабелей по сортиментам на нижнем складе лесовозной дороги. Это позволит устранить излишние маневровые работы на нижнем складе.

Так как наиболее трудоемкими процессами на верхних складах являются подтаскивание древесины из штабеля и погрузка ее на подвижной состав, то необходимо заранее подготовиться к механизации этих работ. Наиболее удобным дешевым и простым в эксплуатации является двухстрельчатый кран-деррик системы ЦНИИМЭ, позволяющий подтаскивать и грузить бревна. Производительность этого крана около 350 м³ в смену; поэтому на малых и средних складах достаточно иметь по одному такому крану и только на больших складах этих кранов требуется два. В лесную промышленность в текущий сезон внедряется около 1 тыс. таких кранов. На местах следует подготовиться к их использованию.

Как производить набор воя при трелевке арочными агрегатами

Н. В. Новосельцев и Г. Н. Полуэктов

Успех трелевки гусеничными арочными прицепами определяется в основном умением быстро и без порчи вспомогательного оборудования провести набор воя.

Эта «вспомогательная» в технологическом процессе трелевки операция по затратам времени в насаждениях с кубатурой ствола 0,3—0,4 м³ вырастает в основную.

Наши наблюдения по 140 рейсам в Булатовском лесопункте Онего-лес дали следующую структуру рабочего времени гусеничного агрегата (при среднем расстоянии трелевки 630 м):

Набор воя	18 мин., или 45%
Пробег порожнем	8 " " 20%
с грузом	12 " " 30%
Работа на складе	2 " " 5%
Итого	40 мин., " 100%

Приведенные данные наглядно показывают значение этой операции и как чрезвычайно важно ее всемерно рационализировать.

Обычно в практике в качестве вспомогательного оборудования применяется тягловый трос, один конец которого наматывается на барабан лебедки, монтируемой на тракторе, а другой, заносимый в лесосеку, имеет ответвления (обычно в количестве 4 шт.) длиной 1,7—2,3 м, называемые отводами или усами (рис. 1). К концам отводов крепятся скобы, за которые прикрепляются съемные чокры, одеваемые на вершины стволов.

Формирование воя с помощью отводов представлено на схеме (рис. 2).

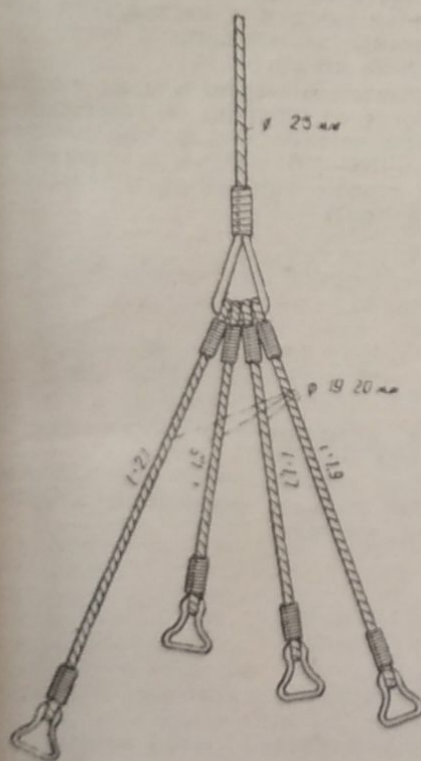


Рис. 1. Конструкция отводов ЦНИИМЭ

Практика работы и теоретические соображения, однако, показывают, что этот способ набора воя далеко не всегда и не везде оказывается эффективным.

К достоинствам практикуемого способа можно отнести

а) надежность захвата чокры за стволы и
б) малый износ троса в процессе трелевки.

Недостатки же заключаются в а) большой нагрузке рабочего при ручной заброске троса на лесосеку; б) затруднительности пропуска через грузовой блок стрелы узла, образующегося в месте соединения отводов с тросом, и

в) ограниченности кубатуры воя зоной охвата отводов и чокры (ограниченная площадь сбора воя). Это особенно ясно видно, если наглядно представить площадку сбора воя, принимая длину отвода с чокры 5 м, среднюю длину ствола 20 м и прибавку на крону 3 м. Максимальная площадь сбора при этих размерах будет иметь форму усе-

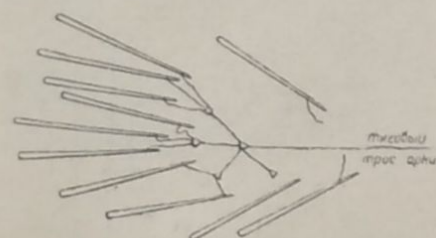


Рис. 2 Схема набора воя при трелевке с отводами

ченного серпа площадью 450—500 м² (рис. 3).

Считая нормальную нагрузку на рейс 10 м³, будем иметь следующий минимальный запас на 1 га, обеспечивающий сбор такой нагрузки на один прием:

$$A = \frac{10 \times 10000}{500} = 200 \text{ м}^3$$

Отсюда следует, что при трелевке с отводами полный воя может быть взят (разумеется, при нормальной работе) только в насаждениях с запасом на 1 га от 200 м³ и больше. Значит, применение отводов ограничивается прежде всего большими запасами насаждения. Большая же часть наших насаждений характеризуется средними и малыми запасами.

Дальше, при работе с отводами применяются съемные чокры в количестве 16 шт. в комплекте. Это количество чокры допускает прицепку максимум 16—30 стволов. В крупномерных древостоях при таком количестве стволов полный воя будет обеспечен. А как же быть с мелкоствольными насаждениями, где средний объем ствола 0,2—0,3 м³, которых у нас больше, чем крупноствольных?

Пойти по линии увеличения чокры здесь нельзя, так как это вызывает такие нежелательные явления, как:

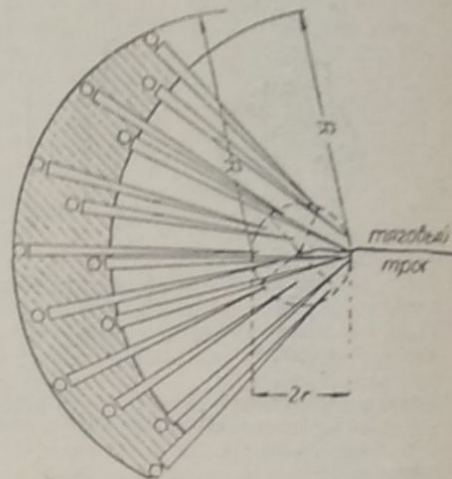


Рис. 3. Площадка воя при формировании его с помощью отвода: r—длина отвода плюс длина чокры; R—средняя длина отвода

- 1) увеличение нагрузки на рабочих,
- 2) увеличение времени пребывания трактора на лесосеке и, главное,
- 3) затруднительность сдвигания воя с места при отсутствии плавного нарастания нагрузки.

Таким образом, эффективность наиболее совершенного способа трелевки—гусеничными арочными прицепами—ограничивается неудачной конструкцией вспомогательного оборудования.

Более правильное решение вопроса формирования воя в насаждениях любых запасов и в мелкоствольных дает так называемое скользящее оборудование.

Сущность его состоит в следующем.

На конце тяглового троса, заносимом в лесосеку, вместо отводов крепится кольцо из круглого железа. Такие же кольца, а лучше роликовые бегунки, в количестве 10 шт. свободно надеваются и на тягловый трос. Эти кольца или бегунки в процессе формирования воя скользят или катятся по тросу. К ним прикрепляются крючья чокры со стволами.

Чтобы предупредить самоотцепку крючьев от скользящих приспособлений, производят в одном случае прицепку крючьев через сплюснутое место кольца, а в другом—особым устройством крюка.

Оба типа скользящего оборудования представлены на рис. 4 и 5.

Более совершенным является второй тип—бегунки, которые меньше изнашивают трос.

Единственным, более или менее существенным недостатком скользящего оборудования (и то, главным образом, первого типа—колец) яв-

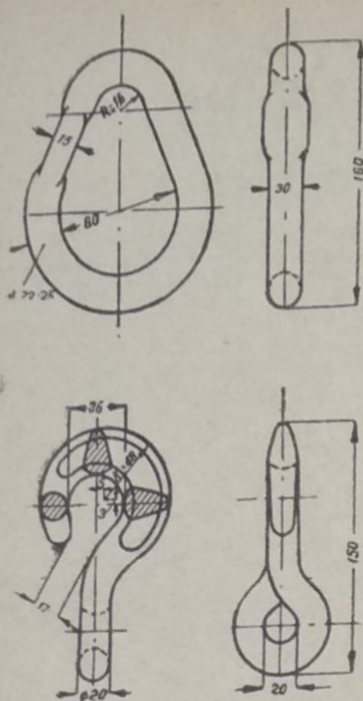


Рис. 4. Скользящее оборудование, — кольцо и крючья чокера для прицепки

ляется быстрый износ тягового тростя.

К преимуществам же этого оборудования относятся:

- 1) свобода маневрирования на лесосеке при прицепке чокеров со стволами;
- 2) большая зона охвата чокерами площади прицепки (неограниченность площади сбора ввоза);
- 3) более легкая работа по подаче троса на лесосеку: нагрузка распределяется на рабочих равномерно;
- 4) плавность нарастания ввоза, а следовательно, и тягового усилия при подтягивании ввоза под арку.

Основная задача или трудность трелевки в условиях наших тонкомерных лесов состоит не столько в подвозке древесины к лесовозной дороге, сколько в формировании вала. Принцип скользящего оборудования и его достоинства как раз и открывают путь для правильного решения этой задачи.

Порядок работ по формированию
воза со скользящим оборудованием.

Тракторист, захав по трелевочной дорожке в лесосеку, поворачивает трактор и арку в грузовом направлении и, отпустив тормоз лебедки, включает ее холостой ход. Рабочие, сняв с арки свободный комплект чокеров, берут конец тягового троса и заносят в лесосеку, распуская при этом по нему скользящие приспособления. В случае если набор воза производится вблизи трелевочной дорожки, подачу троса выполняет сам тракторист, отъезжая с трактором и аркой вперед и одновременно распуская трос с барабана лебедки.

После подачи (распускания) тягового троса производится прицепка заранее одетых на вершины створов чокеров, причем они прицепляются к скользящим приспособлениям на всем протяжении распущенного троса.

Прицепив все чокара, рабочие дают трактористу сигнал. Тракторист включает рабочий ход лебедки, и начинается сбор (стягивание) стволов в воз и подтягивание его под арку.

Особенностью при сборе и подтягивании стволлов этим способом является плавность нарастания вала тягового усилия. Сначала движутся самые дальние от трактора стволлы. Ближние же в это время сдвигаются с места или «выворачиваются». По мере продвижения дальних стволлов к ним присоединяются следующие, и такое нарастание происходит до самой арки.

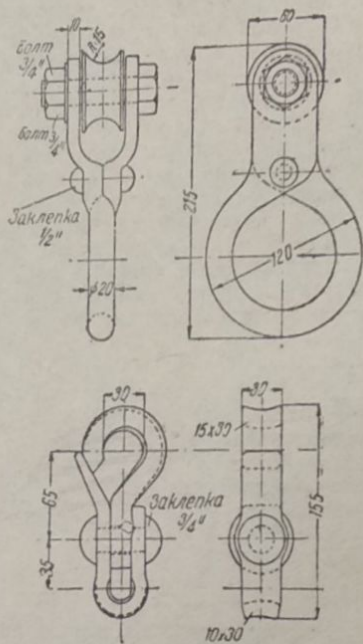


Рис. 5. Скользящее оборудование — бегунки

Подтянув стволы к арке, тракторист поднимает их вершины и в таком состоянии закрепляет тормоз лебедки.

Короткие чокеры (2 м) и компактность скользящих приспособлений

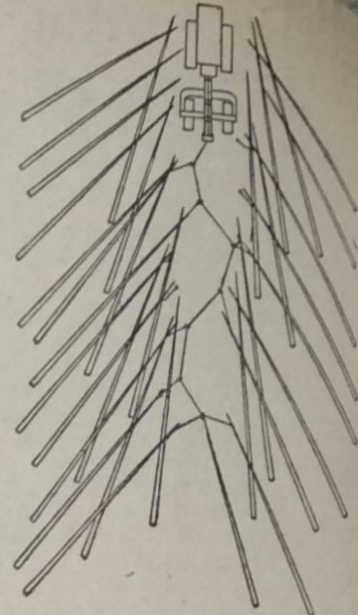


Рис. 6. Схема набора вала при трении арками со скользящим оборудованием

позволяют им размещаться при подтянутом вое между вершинами стволов и рабочим роликом стрелы, а не проходить через него (как это имеет место с узлом при отводах), и, таким образом, гарантирует приспособления от застревания треса между роликом и корпусом головки стрелы.

Схему формирования вала со скользящим оборудованием можно видеть на рис. 6.

Скользящее оборудование (кольца) применялось и испытывалось научно-исследовательским сектором Архангельского лесотехнического института летом 1937 г. и зимой 1937/38 г. в Железнодорожном лесопромхозе в Булатовском лесопункте треста Онеголес. Работы показали возможность набора с одного заныкса троса за один прием значительных нагрузок и в насаждениях как с малыми запасами, так и малой кубатурой ствола.

Количество стволов в ноше в зависимости от кубатуры (в насаждениях с незначительным подростом и запасами—120—200 м³/га), полученное для зимних условий по 240 рейсам, следующее:

Кубатура ствола в м³.	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
Число стволов в ноше:								
среднее	31	25	21	19	17	15	15	15
максимальное . . .	38	39	31	27	23	19	19	18

Приведенные цифры показывают эффективность набора воя со скользящим оборудованием: скользящее оборудование обеспечивает рентабельную работу гусеничных арок.

ных агрегатов и в насаждениях с низкой кубатурой ствола.

Этот способ набора воза должен найти широкое применение в практике трелевки.

Учиться у мастера Горева

Д. Хлынов

Сменный мастер Горев уже давно присматривался к работе рамщика Драницына. Он знал, что рабочий день у Драницына редко обходится без происшествий: то он раму «просадит», то у него пилы блудят и и т. д. Это вызывало бесконечные простои, отражавшиеся на работе всей смены.

Горев не сразу пришел к определенному выводу. Однако дальнейшие наблюдения за работой рамщика показали ему, что все происшествия не что иное, как результат халатного отношения Драницына к своим обязанностям.

Что тут было делать? Вначале Горев предупредил рамщика, что так дальше продолжаться не может. Он проинструктировал его, как избежать простоев и наладить четкую работу механизма. Положение, однако, не изменилось. Рама № 2 по-прежнему отставала. Пришлось даже немного поругаться с Драницыным. Гореву это было неприятно, но ему казалось, что такая мера может в некоторой степени повлиять на рамщика. Но Горев и здесь ошибся. Рама по вине Драницына продолжала «капризничать».

Тогда мастер принял еще одно решение. Он знал, что Драницын член партии, и поэтому попытался воздействовать на него через партийную организацию. На ближайшем же открытом партийном собрании Горев рассказал о недостойном поведении коммуниста Драницына.

К удивлению самого Горева уже через несколько дней Драницын буквально преобразился. Он стал показывать образцы социалистического отношения к работе. Сейчас Драницын выполняет норму выработки на 130%, а аварии и происшествия у него—редкое явление.

Работу смены тормозил не один Драницын. Когда стахановцы-рамщики цеха № 2 начали усиленную распиловку, они неожиданно наткнулись на неповоротливость отдельных мастеров позадирамного конвейера. Особенно задерживал рамы мастер обрезного станка Бондарев.

Горев, чтобы выяснить в чем дело, как и в первом случае, начал изучать работу Бондарева. Когда мастер стоял у станка, дело у обрезчика спорилось. Стоило ему, однако, уйти на полчаса,—и моментально появлялись завалы.

Через несколько дней сменный мастер созвал во время обеденного перерыва производственное совещание и в присутствии Бондарева рассказал рабочим, что тормозит подъем производительности цеха. Горев особенно остановился на работе Бондарева, подчеркнув, что по его вине отдельные рамы вынуждены держать пониженную посылку.

Производственное совещание оказалось для обрезчика прекрасной школой. Уже на следующий день нельзя



Мастер второго цеха Сталинградского завода им. Куйбышева Г. П. Горев

было узнать рабочее место Бондарева: кругом стало чисто, завалы прекратились. Не успев бревно выйти из рамы, как оно уже в конце производственного потока.

Горев знает все кадровые рабочие лесозавода им. Куйбышева (Сталинград). Он пришел на завод юношей. Сначала его поставили выносчиком, затем помощником рамщика, пока, наконец, он сам не освоил этот механизм. Всего у рамы Горев работает около 15 лет. В конце прошлого года его выдвинули сменным мастером. Сейчас он по праву считается одним из лучших организаторов производства на заводе.

Проследим, как Горев руководит своей сменой. Приходя домой, мастер анализирует свою работу за день, заранее обдумывая, как лучше провести смену завтра. Окончательного решения он, однако, не принимает, ибо все зависит от условий, с которыми он столкнется, придя на предприятие.

На завод Горев приходит задолго до начала работы. Много надо сделать, чтобы смена работала четко, без перебоев, с высокой производительностью. Прежде всего он направляется на биржу сырья. Здесь Горев связывается со сменными мастерами, узнает у них, сколько и

какая древесина имеется в водном бассейне, какой лес будут подавать лесотаски. Отсюда он направляется на сортировочную площадку—нет ли здесь завала. Когда Горев убеждается, что и здесь все в порядке, он окончательно договаривается с биржей сырья, какую древесину подавать ему в цех. Лишь после этого мастер устанавливает поставки.

Сменный мастер не забывает и о правильной расстановке рабочей силы. Это особенно важно сейчас, когда цеху нехватает 30—40 чел.

Гудок. Рамы начали пилить. Мастеру нельзя упустить из виду ни один участок в смене. Горев действительно можно встретить всюду: он бывает и в подвальном помещении, проверяя состояние моторов, и в механической мастерской, где выполняются заказы цеха, и у педальных станков и т. д. Особенно тесную связь он поддерживает с ремонтно-машинной командой. Горев заранее договаривается со сменным механиком, где будет находиться дежурный слесарь, моторист. Когда с рамой что-либо случается, мастеру не нужно тратить времени на поиски ремонтников. Он быстро ставит их к раме, и авария или поломка ликвидируется в течение нескольких минут.

Горев умело регулирует поставками и благодаря этому избегает простоев. В каждой смене три упряга. Если предыдущая смена оставила цех в чистоте, то в первом упряге рамы распиливают толстые бревна. Так цех работает до первой смены пил. К этому времени, в связи с распиловкой толстого леса, рольганги и обрезные станки перегружаются. Тогда, чтобы облегчить положение в смене, второй упряг переводится на тонкие бревна. Поставка третьего упряга ставятся в зависимости от состояния цеха. Если станки разгружены, рамы снова начинают пилить толстый лес. Если же еще не совсем расчищены, им продолжают подавать тонкий лес.

Так Горев работает изо дня в день. Он прекрасно знает не только рамы, механизмы (их он может разобрать чуть ли не с закрытыми глазами), но хорошо изучил и людей. Сменному мастеру известно, какими качествами обладают все ведущие рабочие смены. Стахановца 4-й рамы Фалькина Горев поставит к любому механизму. Этот не подведет. А вот Драницына никуда переводить нельзя,—он привык только к своей раме. Горев знает и качества Лаврентьева, и слабые стороны Жиркова, и квалификацию многих других рабочих смены. Мастер никогда не поставит рабочего там, где он не справился бы со своими задачами.

Горевы знают на заводе как инициативного мастера. Он никогда не терпит, в какое бы сложное положение ни попал. Часто в смене создаются такие моменты, что, казалось, уже никак не выполнить задания. Но мастер быстро выявляет причины, немедленно принимает нужные меры, и распиловка снова налаживается.

Смелый, находчивый мастер — клад для цеха, предприятия. Он делает все, чтобы смена, которой он руководит, всегда шла впереди. И действительно, цифры, которые мы ниже приводим, говорят о большой работе, проделанной Горевым за последнее время.

Вот среднее выполнение норм за июнь 1937 г. и июнь 1938 г.

Когда завод готовился встретить день выборов в Верховный Совет РСФСР новыми производственными

№ рамы	Рамщик	Выполнение норм в %	
		июнь 1937 г.	июнь 1938 г.
1	Жирков . . .	72	106,3
2	Драницын . .	72	102,5
3	Лаврентьев . .	70	101,2

победами, смена Горева вышла на одно из первых мест: 25 июня рабочие его смены в среднем выполнили нормы на 133%.

Горев борется за ликвидацию всех недостатков в цехе. Если он не может их устранить своими собственными силами или с помощью на-

чальника цеха, то идет к директору завода, пишет о них в заводской газету. Он активнейший рабкор мотопроизводства «Куйбышевца».

Недавно выяснилось, что мощность мотора ветрогона, что мощностной опилки от рам № 1 и 2, недостаточна, что тяга его слаба. Горев неоднократно просил руководство цехом и заводом сменить мотор, однако толку не добился. Тогда он написал об этом в заводскую газету. В результате его настоятельных требований работники отдела снабжения вынуждены были все-таки найти нужный мотор.

Когда во главе смены стоит Горев, в цехе чисто, механизмы работают четко, ровно. Даже неопытному человеку не трудно заметить, что производством в это время руководит настоящий мастер социалистического предприятия.

Смена мастера Борзого всегда впереди

Я. Тропин

В 1932 г. в цехе лесозавода им. Молотова появился высокий, сухощавый человек. Быстрый и находчивый он появлялся там, где происходила какая-нибудь заминка в работе. Через месяц Николая Степановича премировали и выдвинули сменным мастером.

Сложна и трудна работа сменного мастера. В цехе триста с лишним человек. Всех надо знать, и не просто в лицо, а знать все, чем живет и дышит человек, что ему близко.

Николай Степанович умеет руководить людьми. Иногда в диспетчерской в перерыв соберутся рамные мастера. Он их встречает улыбкой, а то с шутивым укором.

— Плохо у тебя, товарищ Либеров, — средние потоки обогнали. Смотришь, парень сконфузится и на второй упряг обгонит все потоки.

Иногда Борзый появится в перерыв у рамщика Вершинина, наблю-

дает за перебивкой пил, а уходя, шепнет ему на ухо:

— Кузнецов-то распилил двести бревен, — и, подмигнув, отойдет к Кузнецову, которому скажет то же самое. И рамщики стараются перебить друг друга в перебивке или в навалке бревен и сделать еще больше.

Смена мастера Борзого всегда шла впереди других по выполнению плана и выработке пиломатериалов. Люди этой смены особенно подтягивали друг друга. Слесарь Иванов был самый отсталый. При поломке механизма не знал, за что брать. За Иванова взялся сам мастер, начали помогать и остальные. Теперь этот слесарь один из лучших стахановцев.

Сейчас для Николая Степановича наступили самые радостные дни.

Вчерашний пастух, а ныне член районного совета, руководитель де-

путатской группы, на днях принят в члены партии. Он председатель общества ВОИЗ, пропагандист в комсомольской политшколе, занимает должность старшего диспетчера завода.

Много работы у Николая Степановича. Даже дома он часто обдумывает, что сделать завтра, через неделю, через месяц.

Зал дома изобретателя обставлен. «Деньги будут, куплю бильярд, патефон, шахматы, шашки, из музыкальных инструментов что-нибудь. Рабочие сами потянутся к отдыху. Вечерами буду проводить там беседы, читки, работа закипит. Да, дела непочатый край!» — добавляет Николай Степанович, усаживаясь плотнее на стул.

Таков Борзый. Наша партия воспитала миллионы людей, которым работа кажется наслаждением и каждое дело родным.

Архангельск

Мастер — центральная фигура на лесном участке, в цехе, смене.

Покончить с недооценкой роли мастера на производстве, разгрузить от несвойственных функций, создать все условия для высокопроизводительной работы — неотложная задача всех организаций лесной промышленности.

Освещая опыт лучших мастеров лесозаводов им. В. В. Куйбышева и В. М. Молотова, редакция просит мастеров лесных деленок лесопильных заводов, мебельных и фанерных предприятий написать о своем опыте работы, о том, что мешает им работать по-стахановски на своих участках.

Наш адрес: Москва, центр, Рыбный пер., 3.

Редакция журнала «Стахановец лесной промышленности».

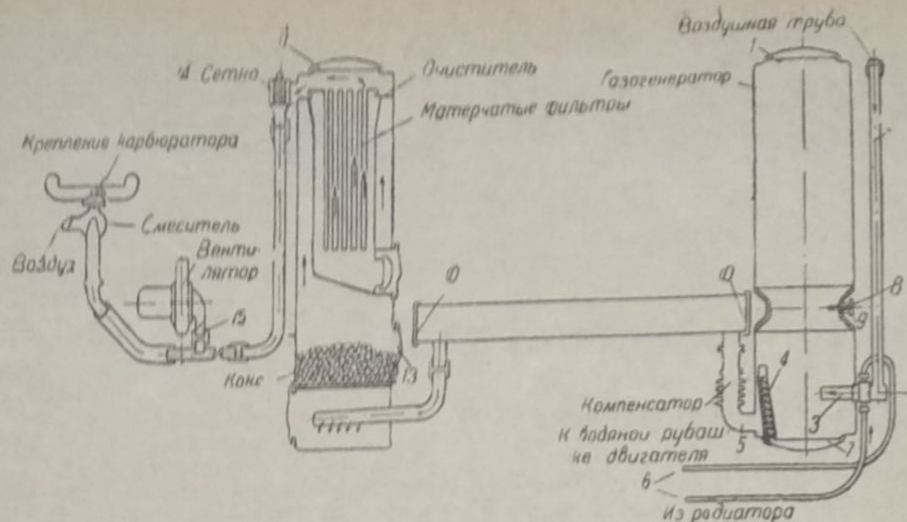


Рис. 4. Схема газогенераторной установки Г-21 на автомобиле ГАЗ-АА

Фильтры очищают путем встряхивания и чистки щетками и ставят обратно в очиститель. Кокс также требует периодической очистки. Для этого его вынимают через люк (13) и промывают водой.

Матерчатые фильтры иногда получают механические повреждения, в материале образуются отверстия, через которые неочищенный генераторный газ может попасть в двигатель, что приводит к его быстрому износу.



Рис. 5. Колосниковая решетка установки Г-23

Во избежание этого в верхней части очистителя установлена предохранительная металлическая сетка (14). Чистый газ свободно проходит через очиститель, если же газ не очищен, он быстро забивает сетку

сажей и угольной пылью и не сможет попасть в двигатель. При этом двигатель начнет работать ненормально или вообще остановится.

Для исправления фильтров надо сменить ткань фильтра, вынуть предохранительную сетку, промыть ее и поставить обратно.

Смеситель газа служит для образования рабочей смеси генераторного газа с воздухом в пропорции: одна часть воздуха на одну часть газа.

Смеситель присоединен непосредственно к всасывающему коллектору двигателя (рис. 6).

Автомашинны оборудованы электровентиляторами для розжига топлива газогенераторов. Чтобы завести

Расход бензина на 100 км пробега 0,5 л
 „ автола на 100 км пробега 0,35 „
 Смена масла из картера двигателя через 1000 км пробега

Расход древесного березового угля размером 10 мм × 25 мм
 влажностью до 20% на 100 км пробега 55 кг

Розжиг газогенератора и перевод двигателя на газ 1—2 мин.
 Максимальная скорость движения с грузом около 50 км/час
 Мощность двигателя при работе на газе при 2 200 об/мин 47 л. с.
 Вес автомашин 6 300 кг.

На автомашине ГАЗ-АА с установкой Г-21 расход древесного угля, в зависимости от состояния дороги, составлял в среднем 30—40 кг на 100 км пробега. Пуск двигателя на газ требовал около 1 мин. Первая

двигатель на газе, надо зажечь специальный факел, вставить его в форсунку и включить электровентилятор. Как только газ начнет гореть, двигатель можно заводить стартером сразу на газе. При пуске и работе двигателя на газе заслонка (15) розжига газогенератора должна быть закрыта; при открытии ее заслонку смесителя закрыть.

В случае срочной необходимости (например, пожар в гараже и пр.) двигатель можно заводить на бензине и потом уже переводить его на газ.

Во время проведенных НАТИ пробеговых испытаний трехтонных автомашин ЗИС с газогенераторными

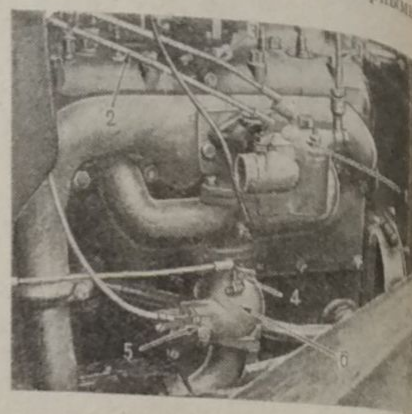


Рис. 6. Смеситель газа и карбюратор двигателя ГАЗ с установкой Г-21

установками Г-23 были получены следующие показатели (при нагрузке в 2,5 тонны):

Как ликвидировать недогруз платформ при перевозке круглого леса

А. И. Лешкевич, С. А. Гласс

Древесина принадлежит к числу относительно легких грузов. Удельный вес древесины основных наших пород (сосна, ель, береза, осина, липа и др.) колеблется от 1,0 до 0,5 в зависимости от степени влажности. Свежесрубленная сосна и ель имеют удельный вес около 0,8. В воздушно-сухом состоянии удельный вес этих пород снижается до 0,65. Грузоподъемность обычной двухосной платформы равна 20 т. Для исполь-

зования такой грузоподъемности на платформу должно быть погружено свежесрубленной древесины около 24 пл. м³ или воздушно-сухой около 33 пл. м³. По существующим правилам перевозки древесины ее укладывают на платформы с прокладками между всеми рядами. При полном заполнении древесиной всего габарита платформы на нее может быть погружено около 25 пл. м³ древесины при длине бревен в 6,5 м.

Таким образом, при сырой, свежесрубленной древесине грузоподъемность платформы может быть использована полностью при перевозке толстой древесины и в пределах 85% при перевозке тонких бревен (18—22 см).

Практически средний объем древесины, перевозимой на одной платформе, не превышает 20—22 пл. м³ весом около 15 т, так как перевозится обычно не свежесрубленная древе-

сина, а уже несколько просохшая, с удельным весом не более 0,7.

Как правило, при перевозке древесины грузоподъемность платформ

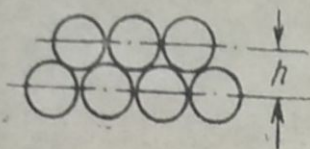


Рис. 1

остается неиспользованной не менее чем на 30%. При полном использовании грузоподъемности платформ на них можно перевезти почти на 50% больше древесины, чем в настоящее время, сократив, таким образом, количество потребного подвижного состава и удешевив перевозку.

Количество древесины, грузимой на одну платформу, можно увеличить, отказавшись от применения прокладок, которых требуется около 30 шт. на каждую платформу, а также от разворачивания бревен комлями в разные стороны.

При погрузке с прокладками бревен диаметром 25 см и при толщине прокладок в 35 мм высота одного ряда бревен будет равна $1,14d$, где d — диаметр бревен. Высота, занимаемая одним рядом бревен при укладке их без прокладок, составит (рис. 1):

$$h = \sqrt{d^2 - \frac{d^2}{4}} \approx 0,85d.$$

Отказ от прокладок дает возможность увеличить объем древесины на платформе в $1,14 : 0,85 = 1,34$ раза. Перевозка древесины на платформах без прокладок с точки зрения работы транспорта не вызывает сомнений: достаточно отметить, что круглые бревна отгружаются на экспорт без прокладок.

Подготовщик внутри Союза, а также кряжи длиной в 2 м и более также перевозятся без прокладок.

Основным препятствием для беспрокладочной перевозки бревен являются трудности, связанные с погрузкой и разгрузкой подвижного состава. При беспрокладочной погрузке платформ механизмами типа

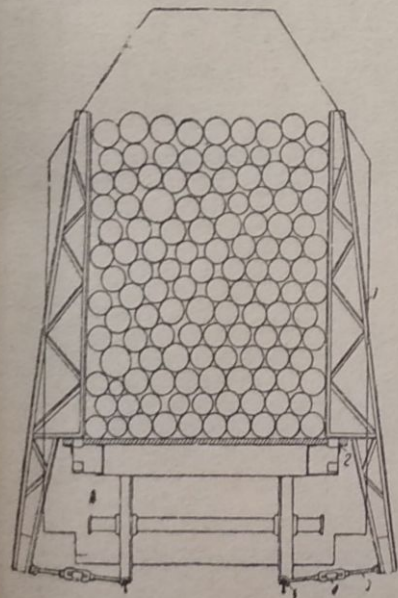


Рис. 2

кранов ломаются стойки. Погрузка элеваторами также затруднительна, так как бревна нужно бросать через стойки; это поведет к сильным ударам при падении и поломке стоек.

При разгрузке платформ, нагруженных древесиной без прокладок, необходимо удалить один ряд стоек, которые жестко связаны с платформой. Эти стойки обычно подрубаются, после чего вся древесина сваливается на землю и может причинить увечье рабочим, подрубающим стойки.

На американских лесовозных дорогах практикуется исключительно беспрокладочная перевозка круглого леса. Для этой цели применяют особые стойки, верхние концы которых крепятся к платформам цепями при помощи специальных зам-

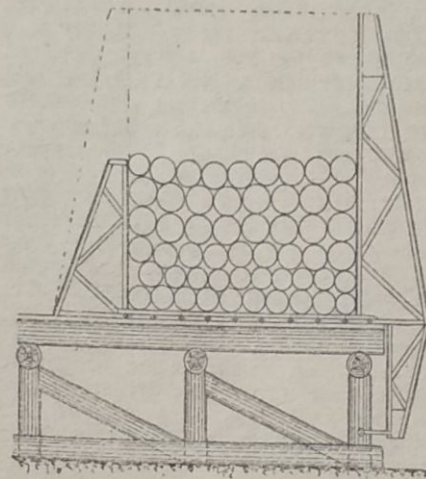


Рис. 3

ков, аналогичных с замками тракторных саней. В наших условиях этот способ мало пригоден, так как все платформы пришлось бы оборудовать специальными стойками. Это потребовало бы значительных капиталовложений, а стойки были бы использованы лишь частично, так как перевозки круглого леса в грузообороте страны занимают относительно малое место.

Мы предлагаем решить вопрос при помощи простых и дешевых приспособлений, которые не требуют изменений в конструкции подвижного состава.

Лесные склады, отгружающие древесину, должны быть снабжены этими приспособлениями для погрузки древесины, а в пунктах разгрузки ж.-д. станции должны быть снабжены приспособлениями для разгрузки древесины с платформы и представлять их в нужных случаях всем потребителям.

Вся прокладочная погрузка древесины на платформы выполняется при помощи специальных вспомогательных стоек.

На складе должно быть три-четыре комплекта стоек, по четыре штуки в каждом комплекте. Стойки (1) (рис. 2) делаются в виде легкой решетчатой фермы из углового железа. При помощи шипа (2) стойки вводятся в гнезда платформы по две с каждой стороны и крепятся к рельсам при помощи четырех раздвижных упоров (3, 4, 5).

Вспомогательные стойки устанавли-

ваются на платформе до начала погрузки в запасные гнезда (каждая платформа имеет не менее 12 гнезд с обеих сторон), затем платформа через стойки нагружается древесиной до нужной высоты. После этого в свободные гнезда платформы вставляют обычные деревянные стойки и увязывают нагруженную древесину. Раздвижной упор несколько укорачивают и благодаря этому вспомогательные стойки смещают верхними концами за габарит платформы, а потом их совсем снимают с платформы. Такие стойки можно применять при погрузке древесины кранами разных типов.

При погрузке древесины элеваторами на платформы с одной ее стороны применяют стойки разной высоты. Это делается для того, чтобы уменьшить высоту падения древесины с элеватора на платформу (рис. 3).

При погрузке элеватором сначала ставят самые низкие стойки (1,0 м), потом несколько выше и, наконец, высокие, при помощи которых платформа полностью загружается древесиной. При пакетной погрузке закрепление пакета, уложенного на эстакаде, при помощи стоек, жестко соединенных с эстакадой, невозможно. Во время перемещения пакета с эстакады на платформу стойки должны перемещаться вместе с пакетом и предохранять его от разваливания в пути. С этой целью кроме вспомогательных стоек, необходимых для погрузки древесины в пакет, применяются дополнительные стойки (рис. 4), при помощи которых пакет увязывается перед перемещением его на платформу.

Стойки (1) представляют собой легкие балки, которые шарнирно соединены с посадочным валом (2) пакетного агрегата. В таком виде пакет можно перемещать на платформу обычным способом; после установки деревянных стоек и увязки пакета на платформе их снимают.

Разгрузка древесины, уложенной на платформах без прокладок, выполняется при помощи приспособления (рис. 5), состоящего из двух шарнирных стоек (5), барабана (3), закрепленного в обойме (4) и соединенного со стойкой (5) цепью или тросом (2).

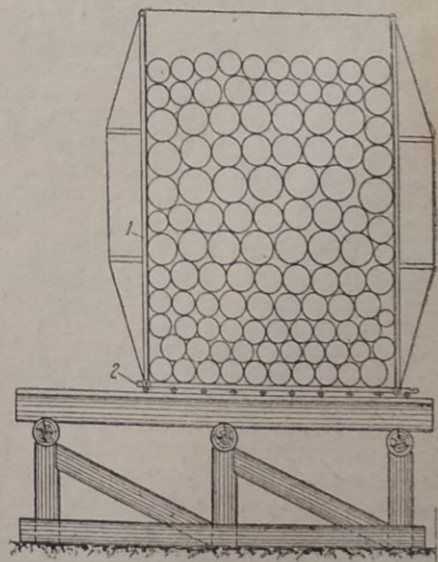


Рис. 4

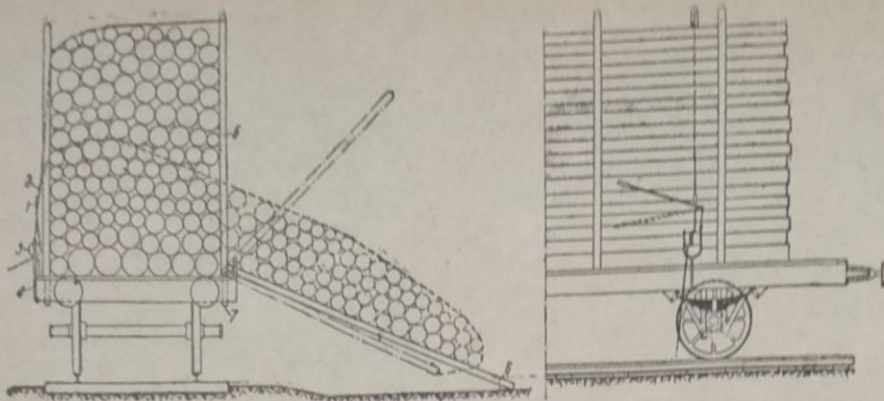


Рис. 5

Стойки состоят из двух частей: верхней (5) длинной и нижней (7) короткой. Обе части стойки шарнирно соединены друг с другом. Нижняя часть стойки вводится в гнездо платформы, верхняя устанавливается в одной плоскости со стойками, при помощи которых древесина крепится на платформе. Съемный барабан (3) жестко крепится в вилке (4) (барабан не вращается), которая может быть подвешена или к раме платформы или к рельсу. Последний способ крепления менее удобен, но более надежен, так как препятствует опрокидыванию платформы при перемещении древесины с платформы на склад.

Рычаг (1) используется для натяжения троса или цепи, соединяющей стойку (5) с барабаном (3).

Технологически разгрузка платформы протекает в такой последовательности.

В запасные гнезда платформы вво-

дят две стойки со стороны склада. При помощи рычага (1) натягивают тросы и пропускают их несколькими витками через барабан (3). Двое рабочих стоят около барабанов и, натягивая за концы цепи, тормозят их на барабане. После этого снимают с платформы один ряд стоек со стороны склада, и рабочие на барабанах начинают оттормаживать тросы. Шарнирные концы стоек под действием тяжести древесины постепенно откидываются, и древесина сваливается с платформы, как показано на рис. 5. Между платформой и разгрузочной площадкой устанавливается покат (6); по нему скатываются бревна, а стойка (5) опускается под покат. Трос отделяется от стойки в тот момент, когда движение рассыпанной древесины прекращается, и трос больше не натягивается.

Полная разгрузка платформы от древесины может быть выполнена

или вручную или при помощи механической тяги.

В СССР ежегодно заготавливается около 300 миллионов кубометров древесины, не считая местных заготовок. Из этого количества заготавливается на долю круглого леса, при этом перевозится только 30% всей древесины. Тогда для перевозки этой древесины — 36 миллионов кубометров — потребуется около 2 миллионов платформ. Внедрение беспробластной погрузки сократит потребность в подвижном составе не менее чем на 35%, т. е. на 700 тыс. платформ, и сократит стоимость перевозки на 150 млн. рублей в год, удешевит не менее чем на 10 млн. рублей в год и, наконец, даст возможность полностью использовать грузоподъемность кранов при погрузке древесины в пакеты.

От редакции

Предложение тт. Лешкевича, Гласа и Громана чрезвычайно интересно и заслуживает внимания всех работников лесной промышленности.

Отдельные моменты процесса отгрузки нуждаются еще в доработке. Редакция просит стахановцев, мастеров, инженеров и техников лесной промышленности прислать свои мнения и предложения, описав свой опыт и методы по погрузке круглого леса.

Редакция журнала «Стахановец лесной промышленности»

Что такое равнопрочная фанера и каковы ее преимущества

С. Г. Родовниченко

О качестве фанеры и пригодности ее как строительного материала для различных конструкций судят почти исключительно по внешнему осмотру. Сортируют фанеру, как известно, на-глаз и относят к тому или другому сорту в зависимости от наличия в шпоне таких дефектов, как сучки, трещины, швы, обесцвечивание, прохождение клея и др. Только за последние годы возник вопрос о введении специальных способов испытания прочности, стойкости и других механических свойств фанеры.

Для конструктора, применяющего фанеру, важен не сорт ее, не внешний вид, а внутренние качества листа — его прочность, стойкость и другие механические качества.

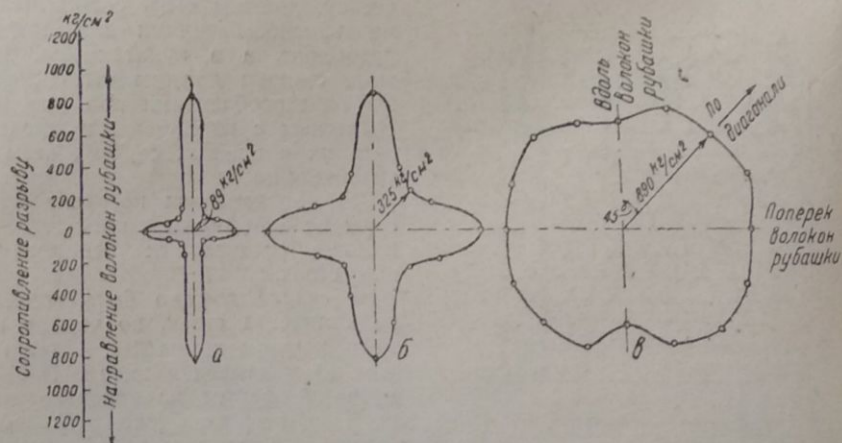
Эти качества листов у тонкой фанеры начали недавно испытывать способом просвечивания. Специальная установка для просвечивания фанеры описана в журнале «Стахановец лесной промышленности» за прошлый год.

При испытании фанеры просвечиванием можно контролировать качество внутреннего слоя шпона (середины) и качество намазки клея.

Для отдельных сортов фанеры применяется способ механического испытания прочности на разрыв, сжатие, изгиб и скалывание по клею слою.

Все эти испытания механических свойств фанеры производятся на специальной разрывной машине.

При многочисленных испытаниях фанеры, произведенных на этой машине, было замечено, что прочность одного и того же листа сильно изменяется в зависимости от направления действия силы к направлению волокон рубашки. Иначе говоря, оказалось, что фанера неодинаково



Графики сопротивления разрыву трехслойной березовой фанеры толщиной 4 мм, сухой горячей клеей:

а — волокна рубашки и серединки под углом 90°, род клея — альбумин; б — волокна рубашки и серединки под углом 90°, род клея — бакелитовая пленка; в — волокна рубашки и серединки под углом 45°, род клея — бакелитовая пленка

прочна в различных направлениях листа. Крепость обычной равнослойной фанеры в направлении под 45° к волокнам рубашки в 10—12 раз меньше крепости ее вдоль волокон; иногда эта разница еще значительнее.

Так, у пятислойной березовой фанеры толщиной 4,5 мм сопротивление разрыву вдоль волокон равно 760 кг/см^2 и в направлении 45° к волокнам рубашки (по диагонали) — 72 кг/см^2 .

Прочность фанеры в диагональном направлении в этом случае меньше, чем вдоль волокон в десять с лишним раз. Этот недостаток обычной фанеры заставляет задуматься о возможности производства так называемой «равнопрочной» фанеры, т. е. фанеры, у которой сопротивление разрыву во всех направлениях листа одинаково. Прочность фанеры в диагональном направлении зависит от прочности листов несклеенного шпона, от числа клеевых слоев и рода клея.

До сих пор существовали следующие способы увеличения прочности

фанеры в диагональном направлении: 1) подбор различных толщин шпона для рубашек и серединки, 2) увеличение числа слоев шпона с одновременным уменьшением их толщины; 3) применение бакелитового клея и других специальных клеевых веществ.

Все эти способы лишь несколько увеличивают прочность в диагональном направлении, но не дают фанере одинаковой прочности в различных направлениях.

В последнее время предложен следующий способ клеевой равнопрочной фанеры, решающий эту задачу сравнительно просто.

Для получения такой фанеры рубашки и серединку склеивают так, чтобы волокна древесины в шпоне рубашки были расположены по отношению друг к другу не под углом в 90° , как обычно, а под несколько меньшим — 60 или 45° . Нами была проведена опытная клеевая фанера по этому способу с расположением соседних листов шпона под углом 45° . В этом случае, правда, при сравнительно большом отходе шпо-

на на обрезку, получается хорошая равнопрочность фанеры.

На рисунке (стр. 20) приведены графики сопротивления фанеры разрыву во всех направлениях листа.

Графики построены так, что расстояние от точки пересечения осей координат до любой точки на кривой представляет собою в известном масштабе прочность фанеры на разрыв во взятом направлении. Вертикальная ось координат направлена вдоль, а горизонтальная — поперек волокон фанеры.

На рисунке в видно, что для равнопрочной фанеры расстояния от точки пересечения этих осей до любой точки на замкнутой кривой почти совершенно одинаковы. Это говорит о том, что прочность этой фанеры на разрыв во всех направлениях практически одинакова.

Таким образом, равнопрочная фанера представляет уже однородный материал, который можно использовать для изготовления ответственных деталей и целых конструкций, работающих в различных условиях нагрузки.



Формирование воя на Лобанихинском сплавучастке

Методы работы стахановца Туфара *

Н. Н. Кротов

Река Ушача — левобережный приток р. Зап. Двины и впадает в нее в 446 км от устья.

Из общего протяжения реки (107 км) сплав проводится на участке в 76 км. Извилистое русло, небольшие скорости течения (от 0,1 до 0,3 м/сек.), низкие затопляемые берега, три озера, восемь мостов и две мельничные плотины служат серьезными препятствиями для сплава. По классификации рек р. Ушача

проводился одной бригадой, в состав которой входило больше 100 чел. Рабочие бригады были оторваны от дома на продолжительный срок. Поденная оплата труда, отсутствие общежитий и плохая организация культурно-бытовых условий приводили к тому, что рабочие покидали бригаду, сроки сплава затягивались, и тысячи кубометров лесоматериалов замерзали в воде.

Знатный сплавщик орденосной

километре от устья) и кончая Ушачским мостом (на 72-м километре от устья), обслуживается бригадой Харитона Ивановича Пугача. После пропуска древесины через мост т. Пугач передает древесину бригаде Степана Григорьевича Туфара.

К наиболее трудным препятствиям для сплава на участке т. Пугача относятся озера. Первое озеро — Гордецкое (на 92-м километре) имеет длину 1,5 км, а второе — Полвирик (на 80-м километре) — 0,5 км.

Участок реки бригады т. Туфара начинается от Ушачского моста и кончается у озера Вороницы (на 46-м километре), где приплавленная древесина передается бригаде Ивана Александровича Климашевского. Наиболее опасным местом для сплава у бригады Туфара является очень извилистое и мелкое русло реки на 66-м километре от устья.

Бригада т. Климашевского, приняв древесину от бригады т. Туфара у озера Вороницы, гонит ее дальше до мельничной плотины Заскорки (на 35-м километре) и передает ее бригаде Ивана Фомича Урбана. Из 11 км сплавного пути 7,5 км у бригады т. Климашевского приходится на озеро Вороницы, которое состоит из пяти отдельных озер, соединенных между собой узкими рукавами с очень слабым течением. На этом участке встречные боковые ветры гонят древесину против течения или поджимают ее к берегу.

Наиболее благоприятный для сплава участок у бригады т. Урбана. Его бригада, приняв древесину от бригады т. Климашевского, пропускает моль через мельничную плотину Заскорки и сплавляет до местечка Фариново (на 25-м километре), где древесина задерживается запанью и выгружается на берег.

Организация труда в бригадах

Все бригады, за исключением бригады т. Урбана, разбиты на отдельные звенья, которые закреплены за определенными участками реки. Во главе звеньев стоят звеньевые, назначаемые бригадирами из наиболее опытных сплавщиков-стахановцев. Через звеньевых бригады руководят звеньями на своих участках. Сами бригадиры руководят работой звеньев на наиболее ответственных участках реки. В то же время они систематически обходят весь участок бригады, проверяя работу не только всего звена, но и каждого рабочего.

Все распоряжения и указания рабочим бригадиры передают через своих звеньевых с вечера, чтобы каждый рабочий заранее точно знал свое рабочее место и работу на завтра.



Рис. 1. Обоновка сплавного пути на участке работ бригады

отнесена к 3-й категории группы «А».

Норма выработки на одного человека за 8-часовой рабочий день в 1938 г. установлена в 250 кубометров.

До 1937 г. сплав по всей р. Уша-

БССР — стахановец Степан Григорьевич Туфар предложил вместо сквозного сплава применять конвейерно-пикетный. Для этого р. Ушача в 1937 г. была разбита на пять отдельных участков, в текущую навигацию на 4 участка.

Таблица 1

№ участков	Бригады, обслуживающие участки	Количество человек в бригаде	Протяженность участка в км	Мосты	Мельницы	Лесосплавные плотины	Озера
1	Пугача Х. И.	23	29	4	—	1	2
2	Туфара С. Г.	20	26	1	1	—	—
3	Климашевского И. А. . .	13	11	2	—	—	1
4	Урбана И. Ф.	10	10	1	1	—	—
Итого . .		66	76	8	2	1	3

Краткая характеристика отдельных участков реки и количественный состав бригад, обслуживающих эти участки в навигацию 1938 г., приведены в табл. 1.

Участок реки, начиная с верховьев реки от р. Замосье (на 101-м

* По материалам ЦНИИ лесосплава.

В табл. 2 приведены количество рабочих в отдельных звеньях и протяженность обслуживаемых звеньями участков в километрах.

Таблица 2

Фамилия звеньевого	Количество человек в звене	Протяженность участка в км
Х. И. Пугач	15	21
Н. Правик	8	8
С. Г. Туфар	7	8
Д. И. Смык	6	6
И. К. Авдошка	7	12
И. А. Климашевский	8	7
И. М. Небай	5	4
И. Ф. Урбан	10	10

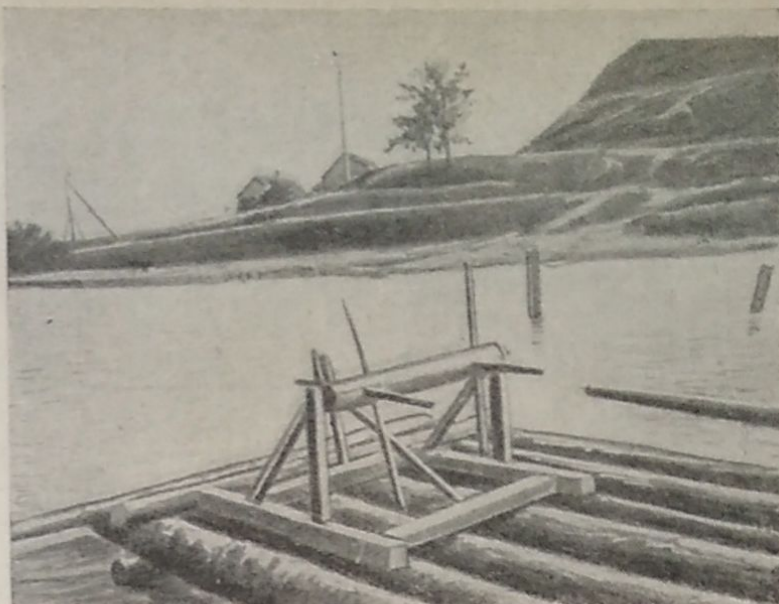


Рис. 3. Ручной ворот для перетяжки кошелей через озера

Методы работы

Каждый бригадир хорошо изучил свой участок реки на всем его протяжении, отлично знает каждый поворот, перекат и каждое трудное место, знает также, что надо сделать, чтобы предохранить древесину от разносов.

Большое значение стахановцы р. Ушачи придают обоновке, которую каждый бригадир производит на своих участках. До наступления

ледохода на рюмах подбирают бревна, делают в них проушины и скрепляют между собой проволокой или вицевыми хомутами. Затем, сразу же после ледохода, стаскивают бревна в воду и отдельными цепочками (звеньями) приплавливают к месту установки. В местах установки обоновку закрепляют за колья, вбитые в дно реки (рис. 1 и 2).

Таблица 3

№ участка	Вид обоновки	Назначение обоновки	Количество обоновки в м			
			бригады			
			Пугач	Туфара	Климашевского	Урбана
1	Однорядный оплотник	Ограждение древесины от разноса	3 000	2 146	1 569	2 000
2	Двухрядные бонь	Ограждение и направление древесины при пропуске через мосты и плотины	140	150	44	178
3	Трехрядные бонь	То же	40	78	—	60

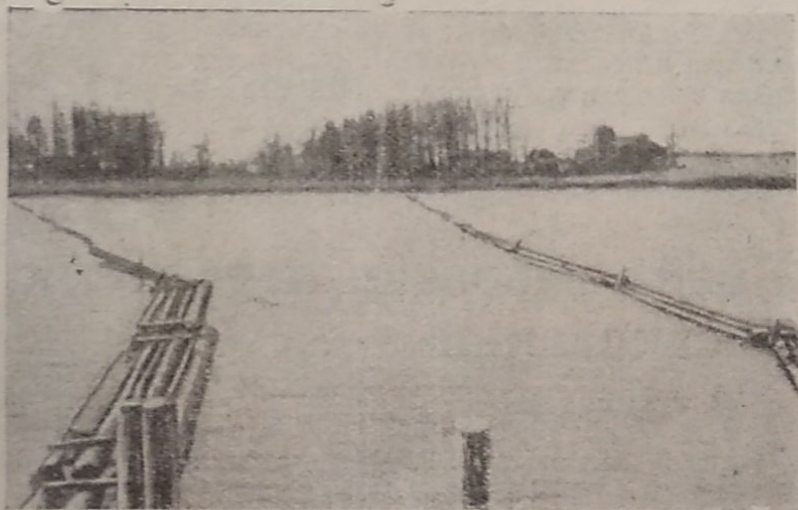


Рис. 2. Откосы и обоновка перед мельничной плотиной на участке работ бригады т. Туфара

Количество и вид применяемой обоновки приведены в табл. 3.

Каждая бригада, принявшая древесину от соседней бригады, сплавляет ее по своему участку с зачисткой хвоста и выемкой топляков после каждой очереди сплава¹ и передает все количество древесины следующей бригаде.

При сплыве древесины через озера бригады тт. Пугача и Климашевского пользуются кошелями из однорядного оплотника.

Кошеля с древесиной перетягивают через озеро при помощи ручного воротка (по-местному — «коловорота») (рис. 3), который устанавливают на однорядном плоту, заведенном в кошель. К воротку одним концом прикрепляют пеньковую снасть длиной от 90 до 200 м. Другой конец заводят в лодке на расстояние, равное длине снасти, и привязывают к концу жерди длиной 7—8 м. Жердь с привязанным концом снасти вбивают в дно озера. Снасть при вращении воротка наматывается на него, и кошель движется по направлению к жерди. Когда вся снасть выбрана, процесс повторяют снова.

Объем перетягиваемых кошелей в бригаде т. Пугача от 600 до 1 800 м³, а в бригаде т. Климашевского от 200 до 250 м³. Меньший объем кошелей в бригаде т. Климашевского объясняется небольшой шириной озер и рукавов между ними.

Багры, применяемые сплавщиками р. Ушачи, имеют небольшой вес, хорошо отточены и насажены на легкие, гладко выструганные багровища. Длина багровищ от 4 до 5 м. В каждой бригаде всегда имеются запасные багры, поэтому при поломках багров их заменяют без задержки.

Достижения стахановцев

Стахановцы р. Ушачи значительно перекрыли существующие нормы выработки и сократили затраты труда на сплав.

¹ Сплав по р. Ушача производится в несколько очередей: лиственные породы, деловая древесина и дрова



Рис. 4. Пропуск древесины через мельничную плотину на участке работ бригады т. Туфара

Этому способствовало хорошее знание участков реки, знание людей и правильная расстановка сил бригады, своевременная подготовка реки и ее обновка, полное использование высоких весенних горизонтов воды. Если днем проплаву древесины препятствовал ветер, работы велись ночью. Крепкая производственная дисциплина, внимательное отношение к инструменту и социалистическое соревнование между бригадами также очень помогли стахановцам-сплавщикам.

В навигацию 1937 г. бригада т. Туфара выполнила план сплава на месяц раньше срока, установленного правительством. В 1938 г. т. Туфар обратился ко всем стахановцам и ударникам сплавщиков Белоруссии с открытым письмом, в котором его бригада брала на себя обязательство выполнить план 1938 г. на ме-

сяц раньше срока и провести его без аварий и потерь. Бригады на р. Ушаче первыми откликнулись на призыв т. Туфара и включились в социалистическое соревнование на

лучшее и быстрое проведение сплава.

Итоги этого соревнования на 1938 г. приведены в табл. 4. При стахановской работе ботки стахановские: так, за апрель текущего года т. Пугач заработал 703 р. 36 к., а т. Туфар—693 р. 64 к. Средний заработок на рабочего в день за это же время в бригаде т. Пугача составил 14 р. 05 к. т. Туфара—13 р. 80 к., т. Урбана—8 р. 10 к. и т. Климашевского—7 р. 55 к.

Бригадир-стахановец р. Ушачи живут зажиточно и культурно

У каждой бригады имеются красивые уголки, оборудованные радио, литература, газеты. Для проведения техучебы и культмассовой работы в бригадах выделен специальный работник.

Стахановские бригады тт. Туфара, Пугача и др. не только закрепляют свои высокие достижения, но еще больше повышают производительность труда и сокращают сроки сплава.

Все это дает возможность закончить сплав в Белоруссии в 1938 г. досрочно, без потерь и с высокими показателями.

Таблица 4

№ участка	Бригада	Количество сплавлен. древесины в м³	Расстояние проплава по участку	Существующая норма в м³-км на чел.-день	Факт. выр.б. в м³-км на чел.-день	Выполнены нормы	Трудозатраты в чел.-дн.		Экономия в чел.-днях
							по плану	фактически	
1	Пугача Х. И. . . .	13 600	29	250	858	343	1 575	460	1 115
2	Туфара С. Г. . . .	10 954	26	250	790	316	1 139	361	778
3	Климашевского И. А.	8 134	11	250	344	137	358	260	98
4	Урбана И. Ф. . . .	8 467	10	250	368	147	338	230	108

Николай Николаевич Кротов, работая в ЦНИИ лесосплава, принимал активное участие в изучении стахановских методов работы на лесосплаве и выступал в печати, в журнале „Стахановец лесной промышленности“, популяризируя опыт стахановцев-сплавщиков.

Любовь к производству и науке, преданность делу, скромность, отзывчивость были отличительными чертами тов. Кротова.

Смерть настигла его неожиданно, в районе Дябринской запани (Сев. Двина), на служебном посту при проведении научных наблюдений.

Коллектив ЦНИИ лесосплава и редакция журнала „Стахановец лесной промышленности“ потеряли в лице тов. Кротова ценнейшего сотрудника и прекрасного товарища.

Как Кильмезский рейд завоевал первенство в соревновании

А. В. Прилуцкий

Кильмезский рейд Нижневятской сплавной конторы Главвостлеса в текущем году досрочно и без потерь закончил сплав древесины. Этот успех не случаен, он был завоеван систематической планомерной работой коллектива рабочих и специалистов рейда. К сплаву текущего года на рейде готовились еще с осени 1937 г., готови-

лись в течение всей зимы, а также в весенний и летний периоды текущего года.

Осенью и зимой 120 постоянных кадровых рабочих подготовили полную обновку нижнего течения р. Кильмези, сделав до 30 пог. км боковых заграждений на мертвяковых опорах. Кроме того, было построено 3 500

новых шпоночных бонов для сортировочно-сплоточных сооружений летнего рейда и для устройства удобных рабочих мест около агрегатов и пунктов сплотки и сортировки. Для II и III секций рейда были построены капитальные сортировочные коридоры с удобными рабочими местами для рабочих-сортировщиков.

Такелаж был в течение зимы весь отремонтирован и подготовлен к эксплуатации. Так, у концов тросов вделаны коуши и заготовлено достаточное количество замков для соединений. Тросы смазаны, пеньковый такелаж, также промытый и просушенный, хранился в крытых складах, все цепи уложены в штабеля и смазаны. Кроме того, весь такелаж проинвентаризован, что в значительной степени облегчило его учет и расходование. Осенью 1937 г. рейд построил механизированную мапостерскую по опрядке мочала и спуска канатов. Это почти исключило трудоемкую работу по изготовлению мочальных снастей.

Ремонт сплоточных агрегатов рейдом был почти окончен к 1 мая, и лишь у одного ВКЛ плотооснование было закончено за 7 дней до начала сплоточных работ. Был готов к открытию навигации и весь моторный флот, причем качество ремонта оказалось вполне удовлетворительным. Заградительные сооружения, боны и запаны были все поставлены своевременно и обеспечили безаварийную работу на сплаве.

До прибытия рабочих жилища были отремонтированы, все помещения оборудованы железными кроватями, матрацами и частично снабжены постельным бельем. Все дома и бараки освещены электричеством.

Чтобы обеспечить стахановцам культурный отдых после работы, на рейде оборудован прекрасный клуб со зрительным залом на 400 чел. В клубе имеются кабинеты техучебы, ОСО, драмкружка, политзанятий, лекционный зал, радио, читальня, библиотеки, парикмахерская, буфет, бильярдная.

В этом клубе рабочие проводят вечера на киносеансах, спектаклях, концертах, в кружках техучебы, в читальне. Клуб имеет говорящее кино, где идут «боевики» столицы: «Ленин в Октябре», «Великий гражданин», «Юность Максима», «Мы из Кронштадта», «Волга-Волга» и др.

Такая организация культурно-бытовых условий на рейде естественно привлекла к сплавному сезону вполне достаточное количество квалифицированных рабочих, которые были закреплены специальными договорами на определенных работах на весь период рейдовых работ. Каждый рабочий знал свое определенное и постоянное рабочее место на производстве, хорошо зарабатывал, своевременно отоваривал 20% заработка промтоварами в магазинах леспродторга и жил на рейде не хуже, чем у себя в колхозе. Этим, видимо, и следует объяснить тот факт, что с наступлением сенокоса и уборки хлебов председатели некоторых колхозов вынуждены были сами приезжать на рейд и просить часть колхозников поехать в колхоз на полевые работы.

Заработок рабочего-стахановца составил от 25 до 50 руб. в день, ударника — 12—20 руб. и отстающих рабочих от 5 до 8 руб. Так, например, в бригаде т. Елькина на учалке весенних плотокаранавов средний заработок в бригаде днями доходил до 52 руб. В бригаде И. Н. Воробьева сплотчик в июне в среднем зарабатывал за один день 29 руб., в бригаде сортировщиков Д. С. Банникова за июнь заработок в среднем составил 17 р. 90 к.

Хорошая организация производственных процессов, удобное оборудование рабочих мест, неплохие бытовые условия сплавщиков на рейде создали все предпосылки к стахановской работе, к развитию социалистического соревнования внутри бригад, между бригадами и к вызову на соревнования рабочих котласских запаней.

На основе социалистического соревнования бригады сразу же предъявляли счет другим бригадам, от которых зависела их работа, с требованием изжить ненормальности, мешающие им производительно работать.

Так, например, сплотчики и сортировщики III секции в начале работ летнего рейда предъявили требования бригаде Банникова II секции на лучшее обеспечение их древесиной. Это заставило бригаду Банникова увеличить число рабочих от 40 до 50 чел. Тому же бригадиру Банникову пришлось по совету бригад Пинаева и Черехина на машинах ВКОС-В организовать круглосуточную сортировку для питания механизмов. Бригаде сортировщиков II секции т. Горелову пришлось по требованию трех бригад, работающих на механизмах, взять дополнительную бригаду для ночных работ и т. д.

Вступив в соревнование с котласскими, рейд не считывал на более раннее окончание сплоточных работ, чем на котласских запанях, тем более что рейд располагает только одними малопроизводительными агрегатами, в то время как котласские работают исключительно высокопроизводительными агрегатами, как блокстады и механизированные станки Снеткова. Обычно котласские рейды оканчивали сплотку в середине июля, а Кильмезский рейд в августе, сентябре и даже октябре.

Но, действуя испытанными методами социалистического соревнования, рейд весенний сплав зимних плотов в объеме 215 тыс. м³ закончил 5 мая вместо 15 мая по плану.

Летний рейд построен по плану к 1 июня. Летняя сплотка окончена 21 июля вместо 10 августа по плану. 21 июля осталось отправить лишь древесины, заключающуюся во временных бонах, опорных точках (маточках, чельнях) и из зачистки рейдовых сооружений.

С 20 июля рейд организованно перебросил освобожденных рабочих на оказание социалистической помощи отстающим рейдам. Всего было отправлено за это время свыше 300 чел. вместе с руководящим техническим инженерно-техническим персоналом — мастерами и десятниками. Остальные кадровые рабочие с августа уже приступили к подготовительным работам и по навигации 1939 г., обеспечивая себе этим сплав и в будущем году, так как необходимо именно с осени готовиться к будущему сплаву.

О методах своей работы лучшие люди Кильмезского рейда — стахановцы рабочие, бригадиры, мастера — уже неоднократно писали в журнале, и поэтому повторяться здесь не следует. Однако необходимо все же указать на некоторые передовые бригады и показатели их производственной работы. Среди знатных людей Кильмезского рейда в золотой фонд его надо внести бригаду И. Н. Воробьева. Бригада сплотила 40 тыс. м³ древесины в плоты и столько же отсортировала; нормы в среднем за сезон освоила на 229,3%. В бригаде 75 колхозников, работают на рейде 8 лет с апреля и до конца сплава. Бригада И. В. Савина из 12 чел. сплотила за сезон 15 тыс. м³, нормы освоила на 301,7%. Его сплотка по качеству считается наилучшей по всему рейду. Бригада Н. И. Бякова из 10 чел. сплотила 10 тыс. м³, нормы освоила на 169,6%, в отдельные дни давала до 350% на сплотке. Бригада Е. М. Пинаева (13 чел.) работала на агрегате ВКОС-Б весь сезон. Сплотила 28 500 км, освоила мощность машины на 104%.

Дала всесоюзный рекорд на машине ВКОС-Б на тонкомерном лесе бригада т. Черушина из 13 чел. Бригада сделала 140 донок в смену на 9 оборотах мотыля.

Прекрасно работала бригада и Данила Степановича Банникова. Бригада дала на сортировке среднюю производительность в 119,5%, остальные рабочие, как Александр Иванович Банников, Герасим Константинович Чекалин и др., давали до 500% нормы на массовых сортаментах. Бригада отсортировала для агрегатов 95 тыс. м³ древесины и, кроме того, пропустила для нижележащих секций 220 тыс. м³. Бригада работает на рейде уже много лет. Нынче, как и в прошлый год, уехала 1 августа на оказание социалистической помощи отстающим рейдам. Кроме этих бригад, дали также хорошие показатели бригады Альдемирова, Березкина, Квасникова, Горелова, Истомина, Горошникова, Захарова, Харламова, Смирнова, Малофеева, Ратникова и др.

Лучшими организаторами производства на рейде были мастера Чекалкин С. М., Собакинский В. Л., Гордеев Петр Александрович, лоцман Соболев Н. и др., а также инженер Глейзер, Румянцев и студент-практикант Архангельского лесного института т. Ф. М. Гневашев, который добился выполнения и перевыполнения норм на всех агрегатах I механической секции.

Следует отметить, что аварийность, в буквальном ее смысле, в процессе рейдовых работ была вовсе исключена. По себестоимости производства в нынешнем году рейд уложился в отпущенные ему средства, надо полагать, что точный подсчет даст даже экономию стоимости на 1 м³.

У кильмезцев есть чему поучиться, ибо успех завоеван не случайно, победа прошла организованно. Те ненормальности и отдельные ошибки в производстве работ, которые были еще в текущем году, будут безусловно изжиты в следующем году. Нет сомнения, что сплав 1939 г. коллектив сплавщиков Кильмезского рейда проведет еще лучше и даст еще более высокие показатели.

Сверлильный станок на сплаве*

И. Г. Арыкин и Б. С. Майзель

Рационализация и удешевление сплавных работ создали условия к тому, что в плотах оплотником по сплавным путям Союза ежегодно сплавляется много десятков тысяч кубометров древесины.

Использование оплотин в таком значительном количестве требует ма-

Станок представляет собою раму, имеющую форму треножника. Рама изготовляется из углового железа (рис. 1 и 2). К ней прикреплен швеллер, на котором монтируются и крепятся все части станка. Шпиндель сверлильного станка во время работы имеет два движения: враща-

му зажимное приспособление, которое на этих пальцах. К зажимному приспособлению прикреплены пальцы. При нажатии ногой на педаль зажим поворачивается и в двух точках — сверху и снизу — прижимает бревно. Для освобождения бревна после сверления прижимаются пальцы, и зажим опускается, и зажим поворачивается и принимает прежнее положение.

Станок установлен на двухрядном плоту, размерами 6 м × 5 м. По середине плота проходит жолоб, по которому продвигаются бревна, одно за другим — торец в торец, подталкиваемые рабочими.

Производительность станка 540 отверстий в смену или 270 оплотин. Для обслуживания этого станка следует организовать бригаду из 3 чел.: одного на подаче бревен к станку, одного сверильщика и одного на выталкивании готовых оплотин после сверления. По сравнению с ручной работой, исходя из норм Наркомлеса, утвержденных в 1938 г. на сплавные работы, экономия в рабочей силе составляет 330%, а в денежном выражении 20 коп. на каждую оплотину.

Описанный станок был изготовлен в экспериментальных мастерских ЦНИИ лесосплава и испытан в лесосплавной лаборатории института в обстановке, близкой к производственной. Представители с производства присутствовали при испытании и отметили компактность конструкции сверлильного станка, легкость и простоту и признали его вполне пригодным для внедрения в производство.

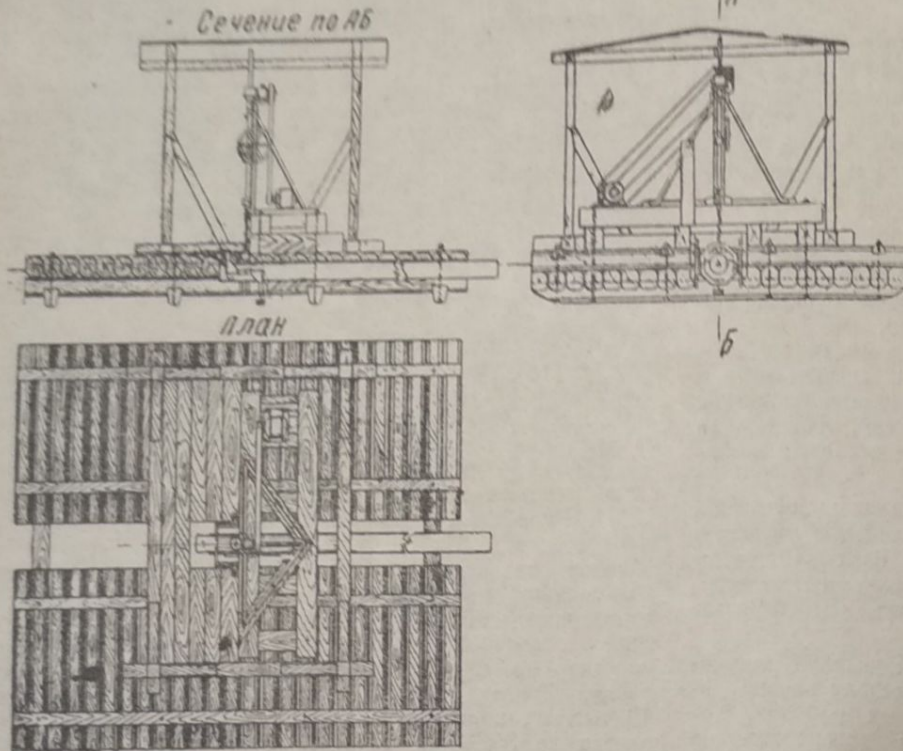


Рис. 1

ханизации процесса сверления отверстий в оплотнике.

ЦНИИ лесосплава для этой цели сконструировал сверлильный станок

тельное со скоростью 600 об/мин и поступательное с подачей от руки со скоростью 0,9 м/мин. Шпиндель помещен в трубу. К трубе шпинделя прикрепляется рейка подачи длиной 500 мм.

Механизм подачи сверла состоит из валика подачи с маховиком и шестерни, сцепляющейся с рейкой. При вращении маховика благодаря сцеплению шестерни с рейкой трубы шпиндель получает поступательное движение. Вращательное движение осуществляется двумя коническими шестернями. Конические шестерни находятся в закрытой коробке, заполненной маслом. Передача от мотора ременная на шкив, сидящий на одном валике с ведущей шестерней. Мотор выбран мощностью в 3 л. с.

Для удержания бревен и закрепления их во время сверления имеется зажимное приспособление (рис. 3); оно имеет восьмиугольную форму, верхняя и нижняя части его находятся в разных плоскостях. С обеих сторон зажимного приспособления приварены бобышки, в которых просверлены отверстия под пальцы. Пальцы с планками, к которым они приварены, крепятся к бревнам лотка с двух сторон, благодаря че-

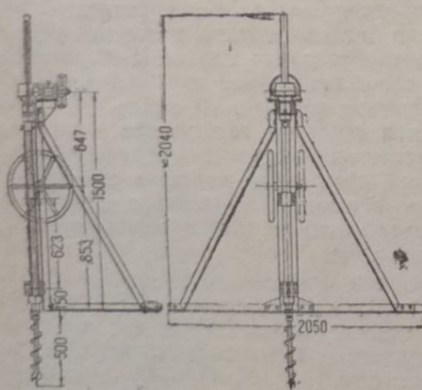


Рис. 2

промышленного типа. Он чрезвычайно прост в обслуживании, надежен в работе и дает высокую производительность.

* По материалам ЦНИИ лесосплава.

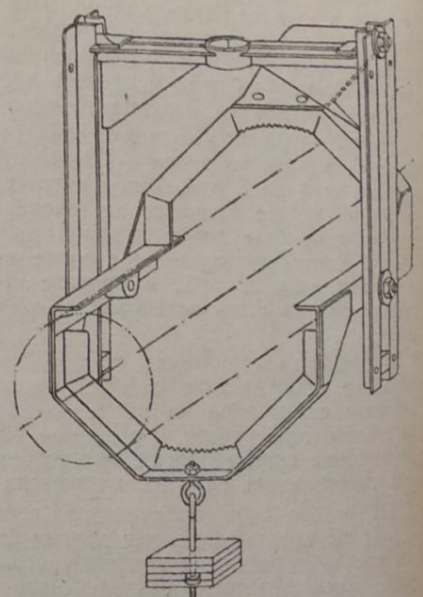


Рис. 3

Мастерские ЦНИИ лесосплава уже изготовили первую партию сверлильных станков и отправили их в бассейн Северной Двины.

Стахановские методы труда на теске клина и крутке вицы

И. М. Петрусев

На летних и зимних погрузочных работах ежегодно расходуются десятки миллионов клиньев и сотни миллионов виц. На их заготовку и изготовление затрачиваются сотни тысяч трудовых.

При таких больших затратах трудовой даже незначительная рационализация рабочего процесса дает большую экономию в рабочей силе.

Это обязывает сплавные организации особенно вдумчиво относиться к достижениям стахановцев в этой области.

Приводим показатели работы стахановцев на заготовке и теске клина, полученные ВКФ ЦНИИ лесосплава путем хронометражных наблюдений, по нормам, действующим с 1936 г. (табл. 1).

Таблица 1

Операции	Затрата рабочего времени в чел.-мин у стахановцев				
	Танкова	Петрушева	Малкова	Танковой	Шувалова
Подыскание бревен, вытаскивание их из воды, распиливание на отрубы и колка отрубов	315	278	252	390	260
Теска клиньев	242	313	233	372	400
Укладка	27	6	12	40	—
Отдых	7	50	24	20	54
Всего затрат	591	652	521	822	714
Вытесано клиньев в шт.	450	650	462	480	460
Затраты на один клин в чел.-мин.	1,31	1,0	1,13	1,71	1,55
Действующая норма выработки в шт.	150	150	150	150	150
Фактическая выработка за 8 час. в шт.	366	480	425	280	300
Процент выполнения норм	244	320	283	186	200

Как видим, фактическая выработка клинотесов превышала установленные нормы в 2—3 раза.

Большая выработка клинотесов подтверждается и данными оперативного учета Керчевского рейда, где производились хронометражные наблюдения.

Это говорит о том, что при освоении приемов работ стахановцев потребность в рабочей силе на теске клина можно уменьшить в 2—3 раза.

Высокая производительность труда достигнута этими рабочими благодаря рациональной разделке отрубов на чурки. Обычно отрубы раскалывают на чурки в радиальном направлении (см. рисунок). При таком способе разделки отрубов чурка в плане имеет форму треугольника, острые грани которого впоследствии стесываются. При обделке таких чурок большой процент древесины идет в отход и на теску клина требуется 35—50 взмахов топора.

Стахановцы Керчевского рейда разделяли отрубы не в радиальном, а в тангентальном направлении (см. рисунок). Они раскалывали отрубы на пластины во всю их ширину, а затем уже раскалывали пластины на отдельные чурки в форме трапеции.

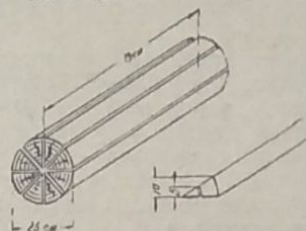
При такой разделке отрубов все

грани чурки имеют нужные размеры для клина и дополнительной обделки граней не требуется. Теска клина заключается в этом случае только в заострении одного его конца. На это уходит не больше 10—20 взмахов топора. Понятно, что производительность труда клинотесов при этом повышается.

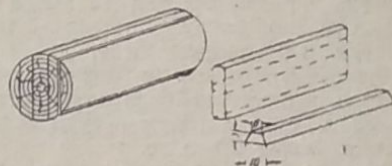
При таком способе разделки отрубов древесина используется более рационально и выход клина увеличивается. Объясняется это тем, что при разделке отрубов чуркам при-

даются форма и размеры, нужные для клина. Следовательно, та часть древесины, которая стесывается с граней клина при обычном способе разделки отрубов, при этом способе используется для клина.

Разделка отруба обычным способом



Разделка отруба рациональным способом



Этот способ разделки отрубов следует применять на всех рейдах летней погрузки, где для клина используется древесина хвойных пород, легко поддающаяся расколу в тангентальном направлении.

Опыт работы стахановцев Усть-Язывинского и Усть-Кильмезского рейдов показывает, что производительность труда на теске клина может быть увеличена на 35—50% при применении лучковых пил и легких (весом не больше 1 кг), правильно насаженных и хорошо наточенных топоров.

Еще лучших показателей работы добились стахановцы Иньвенского и Керчевского рейдов на крутке вицы разных пород (табл. 2).

Приведенные цифры показывают, что стахановцы на крутке березовой и еловой вицы перевыполняли нормы на 59—69%, а на крутке ивовой и черемуховой — на 264—450%. Такая большая разница в перевыполнении норм при крутке виц разных пород объясняется количеством виц,

Таблица 2

	Бормотов		Камалова		Романова	Буйнарова
	ива	черемуха	ель	ива	ива	береза
Затрата времени на крутку одной вицы в сек.	14,8	14,5	81,5	18,3	21,9	52,0
Среднее количество виц, скручиваемых одним рабочим одновременно	4,9	4,4	1,0	5	3,4	1,0
Действующая норма выработки за 8 час. в шт.	360	360	210	360	360	350
Фактическая выработка за 8 час. в шт.	1947	1987	355	1600	1310	554
Выполнение норм в %	541	550	169	444	364	159

которое рабочие скручивали одновременно: еловые и березовые вицы скручивали по одной штуке, а ивовые и черемуховые от 3 до 5 сразу. Поэтому на крутку ивовой и черемуховой вицы уходило в 3—5,5 раза меньше времени, чем это предусмотрено нормами.

Соответственно этому увеличивалась и производительность труда.

Такой способ крутки вицы дает значительную экономию в рабочей силе за счет повышения производительности труда и сокращения рабочих операций. Кроме того, не нужно раскалывать комельки, так как веревка кляча закладывается между комельками одновременно скручиваемых виц. Потребность в рабочей силе благодаря этому сокра-

щается дополнительно на 25—30%. Процент поломки вицы при этом способе крутки уменьшается, и вицы получаются вполне удовлетворительного качества. Чтобы вицы меньше ломались, качество их улучшилось, начинающие рабочие во время крутки вицы должны плотно прижимать ее к столбу.

Рационализировать работу флота

А. А. Гоник

Паровой и моторный флот лесосплавающих организаций производят тяговую и подсобную работу.

К тяговой работе в речных условиях относятся выводка плотов с подпорной зоны, местная транспортировка плотов и судов, постановка плотов в затоны и т. д. К подсобной работе относятся работы на рейдах по группировке и формировке плотов, транспортировка такелажа и оснастки по рейду, перевозка инвентаря и материалов и т. д.

Подсобную работу в большинстве случаев выполняют суда мощностью до 50 л. с., а тяговую — суда мощностью более 50 л. с.

Паровые и моторные суда на сплаве в речных условиях буксируют плоты многорядные, плоты однорядные, тычковые шуки, кошель и различные суда.

В зависимости от размера плота и направления движения буксировка ведется или на одном, сравнительно длинном буксире, или на коротком буксире с двумя большими (рис. 1).

Ряд речных моторных катеров снабжен варповальными лебедками, позволяющими увеличить тяговое усилие в несколько раз (более 10).

При работе на варповальную лебедку судно зачаливается за какую-либо постоянную точку или за якорь и подтягивает буксируемый объект к себе.

Различается два способа варпования: шведский и финский.

При работе по шведскому способу варповальный трос закрепляется за буксируемый предмет (рис. 1, в). Судно, переходя из положения (1) в положение (2), непрерывно сматывает трос лебедки. В точке (2) отдается якорь, и начинается варпование. После соответствующего натяжения якорной шейки судно при-

нимает положение (3). Концу варпования соответствует точка (1), а подъему якоря (4).

При финском способе работы варповальный трос закрепляется за якорь (рис. 2). Судно отходит от кошель задним ходом по траектории (1), делает поворот (2) для движения по направлению (3). В точке (4) отдается якорь, судно поворачивает обратно к кошель и сматывает трос с варповальной лебедки. Судно движется по траектории (5) до плота, затем подчаливается к буксируемому предмету, и начинается процесс варпования. При подходе к точке (4) вынимается якорь, и процесс начинается снова.

В отечественной практике сплава распространен финский способ варпования, так как для организации

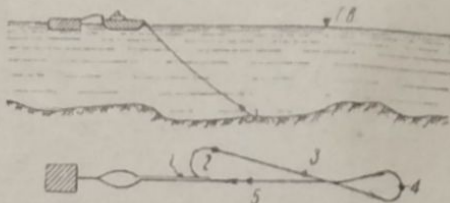


Рис. 2. Схема работы по финскому способу

процесса варпования по шведскому способу необходима установка дополнительной приводной лебедки на носу судна для подъема якоря.

Процесс варпования по финскому способу является довольно сложным, а потому в речных условиях применяется медленно. В результате некоторые хозяйственники варповальные лебедки с судов сняли, совершенно не взвешивая преимуществ работы судов на варповальную лебедку перед работой на движитель.

В эксплуатации судов наблюдается целый ряд ошибок:

а) отсутствует подлинное диспетчерское руководство и, как следствие этого, передача судна в распоряжение отдельным лицам для работы по их усмотрению;

б) нет закрепленных рабочих бригад за судном, в результате чего судно простаивает при подготовке плотов и буксировке;

в) неправильно производится расстановка плотов при буксировке, что зачастую приводит к буксировке член вверх по течению.

Кроме неправильностей, допущенных в вопросе об эксплуатации, сплавными организациями допущены ошибки в планировании и учете работы флота: рейдовые работы не

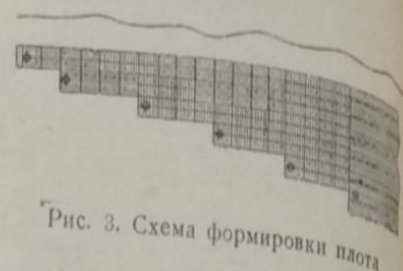


Рис. 3. Схема формирования плота

учитываются как тонно-километровая продукция, а проходят как разовая почасовая работа. Подобное положение приводит к тому, что команда судов совершенно не заинтересована в выполнении рейдовых работ.

Для рациональной организации эксплуатации флота необходимо провести следующие мероприятия:

а) рейдовую работу планировать и учитывать в тонно-километрах;

б) диспетчерский пункт расположить на дебаркадере, являющемся одновременно фронтом причала для судов;

в) каждому судну давать задания на выполнение конкретной работы, а не посылать в распоряжение отдельных лиц;

г) рабочие бригады закрепить за пунктами группировки и формирования плотов, а не за отдельными судами;

д) прибывающие плоты располагать выше формируемых, что исключит необходимость поднятия отдельных член вверх по течению.

Чтобы обеспечить бесперебойную работу флота на рейде, на дебаркадере должна быть установлена круглосуточная диспетчерская вахта, а суда, работающие на формировке, должны быть снабжены четырьмя буксирами, из которых один запасной.

Работа судов должна быть строго дифференцирована. Все крупные суда должны выполнять тяговую работу. Рейдовые работы должны выполняться судами малой мощности.

При формировке плотов работы должны проводиться следующим способом: при подходе член вначале набирается полностью береговая лента, а затем уступами следующие ленты (рис. 3). Для последовательности необходимо вести тщательную сортировку член в пункте группировки и подавать члена только одного сорта.

Подобный способ формирования ускоряет процесс в 4 раза (по материалам ВКФ ЦНИИ лесосплава).

При такой организации работ характер принимает на буксир ленту член в группировочном пункте и

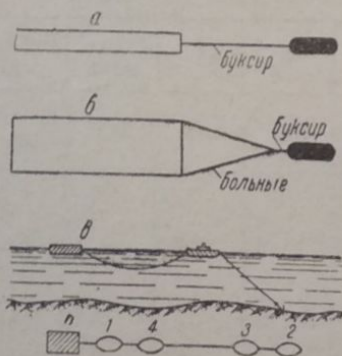


Рис. 1. Схема буксировки:

а — на одном буксире; б — на буксире и двух больших и в — по шведскому способу

оставляет там один буксир для следующей группы челен; при подходе к формирочному плоту катер идет вдоль борта плота, делает оборот, приваливает к борту матки плота, передает конец буксира с гака рабочим на матку и отправляется за подготовленной новой лентой челен. При таком порядке работ на катере непрерывно будут находиться по-сменно два буксира, а два других будут по-сменно в пунктах группировки и формировки.

Наиболее непроизводительными и

трудоемкими являются работы по сталкиванию плотов с мели и по буксировке их в подпорной зоне устьевых участков реки. В этих случаях обязательно использование катеров с варповальными лебедками, причем варповальные катера, оборудованные для работы по финскому способу, необходимо использовать на шведском способе работы.

Для этого необходимо по трассе буксировки иметь постоянные пловучие буйки, учаленные за донные опоры, которые и будут являться

причалными точками для катеров. При съемке плотов с мели катера необходимо зачаливать за береговые предметы.

Большой эффект может быть получен от применения варповальных катеров на перевозке плотов поперек реки и при заводке плотов в затоны.

Такое построение работы флота может значительно повысить производительность судов и удешевить сплавные работы.

Как ускорить вязку пучков на советском „блокстаде“

В. А. Седельников

Наилучших показателей по связыванию пучков проволокой в 1937 г. добился на Бобровском рейде стахановец-вязчик т. Домашников.

Перед сжатием пучка проволока одним концом, имеющим петлю, навешивалась на крючок заднего (неподвижного) моста, а другим прикреплялась к цепи, размещенной на борту понтона и опущенной в воду.

Благодаря продуманности и порядку всех движений вязчик Домашников добился высоких показателей в своей работе, выполняя норму до 250%.

В навигацию 1938 г. стахановцы Пашского рейда (Ленобласть), работающие на советском «блокстаде», рационализировали и значительно упростили также работу по вязке пучков.

Чтобы облегчить работу вязчика и избежать возможного «заедания» обвязки при перекосе бревен в щети при ее сжатии стахановцы Пашского рейда применили следующий метод.

Перед началом работы один конец обвязки (комплектной) навешивается на крючок заднего моста, другой же конец обвязки, с помощью простого замка соединяется с цепью, закрепленной на подвижном мосту машины.

Длина цепи несколько более длины рабочей части понтона.

При отходе заднего моста цепь, а вместе с ней и обвязка провисают, и щеть может быть свободно набрана (см. рис., 1-е положение).

При сжатии пучка двое рабочих, находящихся на подвижном мосту, выбирают цепь, а вместе с ней и конец обвязки, придавая ей нужное положение на пучке (см. рис., 2-е положение).

При полном сжатии пучка конец обвязки быстро освобождается от цепи и передается в руки вяз-

чика, который в это время вскакивает на пучок и одновременно навешивает обвязку для следующего пучка.

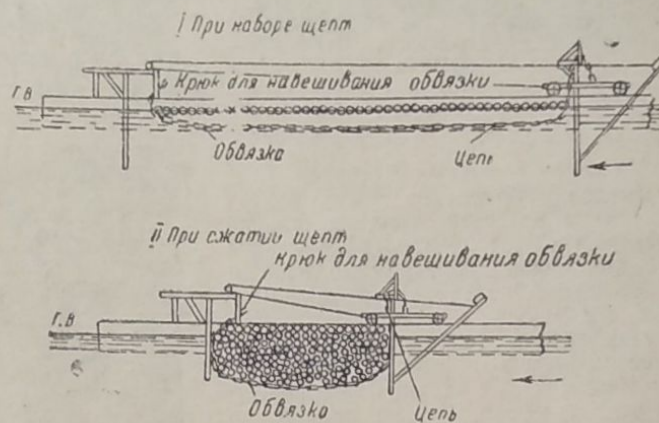


Схема расположения обвязки

При таком способе работы производительность труда вязчика значительно возрастает; кроме того, полностью исключается возможное заедание обвязки и неправильное ее положение на пучке. Излишних рабочих при этом не требуется, так как «выбирание» цепи производится рабочими, находящимися на подвижном мосту. При обратном ходе моста, когда рабочие заняты на поднятии стоек, цепь снова под действием своей тяжести опускается в воду. Вначале вместо цепи применялась веревка, но она быстро изнашивалась; легкая же цепь практична и удобна в эксплуатации.

Метод работы вязчиков Пашского рейда весьма прост и должен быть широко использован на других рейдах.

КАК ЛУЧШЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ

Круглопильные станки вместо лесопильных рам

Л. И. Фельман

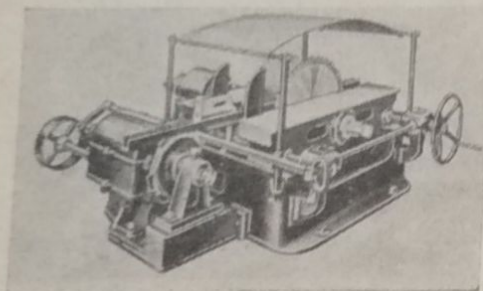


Рис. 1

Из круглопильных станков для распиловки бревен на доски, брусья и шпалы в нашей практике широко распространены шпалорезные станки с одной пилой диаметром до 1300 мм и толщиной пильного полотна 4,19—4,57 мм.

При работе такими пилами большое количество древесины идет в опилки, так как ширина пропила достигает 8—9 мм. Бревно подается на пилу на специальной тележке, которая движется со скоростью от 20 до 46 м/мин. на рабочем и обычно с удвоенной скоростью на обратном (холостом) ходу. За последние годы стахановцы шпалопиления достигли на этих станках скорости подачи тележки на рабочем ходу до 85 м/мин. и на обратном до 160—170 м/мин.

Кроме этих однопильных станков, применяют двухпильные станки, на которых непрерывная подача бревен осуществляется цепью со специальными толкачами (рис. 1).

Для уменьшения ширины пропила применяются станки с двумя более тонкими пилами меньшего диаметра. Эти пилы располагают в станке одна над другой (рис. 2). Такие станки работают в Америке. На станках этого типа, оборудованных дополнительными горизонтальными пилами

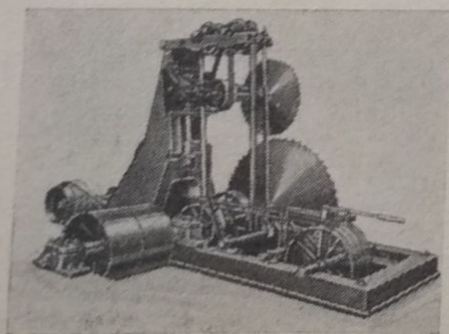


Рис. 2

(рис. 3), за один проход можно получить чистообрезные доски. Дополнительные пилы переставляют в зависимости от ширины отпиливаемых досок, при помощи специальных рукояток (рис. 4). Дополнительные пилы делают в бревне надрезы на глубину, равную толщине будущей доски. Для этого пилы приближаются к бревну на расстояние, соответствующее толщине доски. Третья пила дает возможность получить за один проход бревна сразу две доски.



Рис. 3

Станок с дополнительными пилами (рис. 3 и 4) заслуживает особого внимания. Он одновременно заменяет и обрезной станок и поэтому при

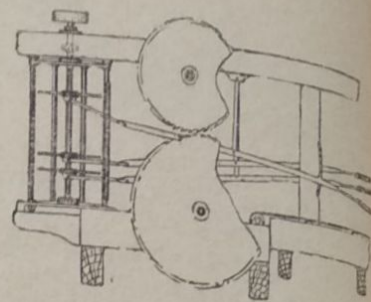


Рис. 4

небольшом числе резов в бревне (брусе) может оказаться весьма производительным.

Производительность круглопильных станков меньше, чем производительность лесопильных рам, и поэтому они не могут конкурировать с лесопильными рамами.

Двухпильные станки с цепной подачей (рис. 1) до 30 м/мин. дают погонную производительность большую, чем на лесопильной раме. Но на этих станках за один проход бревна можно получить или высокий брус с двумя тонкими горбылями или же брус с двумя горбылями-пластинами, которые потребуют дальнейшей обработки на ребровых или других делительных станках. Поэтому и двухпильные станки не могут конкурировать с лесопильными рамами по фактической производительности.

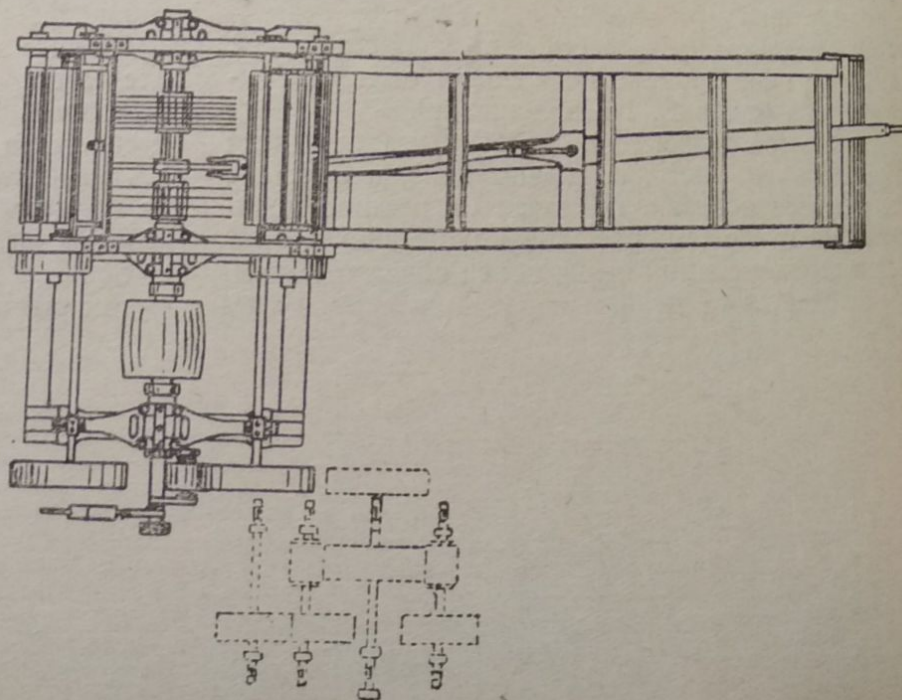


Рис. 5

Лучше в этом отношении обстоят дела с многопильными станками. Многопильные станки с круглыми пилами для распиловки брусков на доски применяются на лесопильных заводах Северолеса, Цолеса и др. Эти станки, как правило, переделаны из обрешечных станков. Переделка в основном сводится к реконструкции пильного вала и снижению скорости подачи до 15—33 м/мин. Многопильные станки имеют до 9 пил, диаметром 200—600 мм, № 13 и 14. Пилы распиливают брусья 100—115 мм.

В американской практике применяют многопильные станки с круглыми пилами, на которых распиливаются брусья высотой до 250 мм. На рис. 5 показан такой станок с 13 пилами. Средние две пилы могут передвигаться на валу при помощи специальной рукоятки и занимать нужное положение относительно правой и левой группы пил. В каждой группе пил расположены на одинаковом расстоянии друг от друга (25 и 30 мм). Скорость подачи на этом станке до 33 м/мин. Другая фирма выпускает станки типа, изображенного на рис. 6. В станках этого типа на пильном валу устанавливается до 28 пил, а скорость подачи доводится до 60 м/мин.

Приведенные американские станки работают с очень толстыми пилами толщиной 4—5 мм. С тонкими пилами № 14, толщиной 2,04 мм, в Америке работают на станках с двумя пильными валами (рис. 7). На каждом валу можно установить до 28 пил. Пилы устанавливают одна над другой точно в одной плоскости. Взаимное перекрытие пропилов достигается тем, что оси верхнего и нижнего пильных валов не находятся в одной вертикальной плоскости.

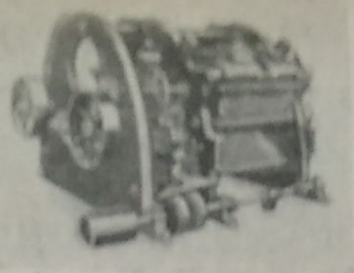


Рис. 6

Высота распиливаемых брусков до 200 мм, скорость подачи до 60 м/мин. Прижимные вальцы этих станков действуют при помощи пара. Станок по ширине обслуживается двумя независимо действующими вальцами, что дает возможность пропускать через станок одновременно два бруса различной высоты. Пар поступает в цилиндры, связанные с вальцами. Клапаны паровых цилиндров автоматически открываются в момент, когда брусья входят в станок. Нажимные вальцы находятся под давлением пара до тех пор, пока брус пройдет за центр заднего нажимного вальца. После этого нажимные вальцы автоматически возвращаются в самое высокое положение для приема следующего бруса.

Применение многопильных станков с круглыми пилами с одним пильным валом показывает, что на них целесообразно производить развал брусков высотой 100—120 мм, самое большое до 150—160 мм. Мощность привода станка должна быть около 100 квт; скорость подачи до 45 м/мин. Производительность такого станка при легких поставках до

25 и более раз больше производительности усовершенствованных лесопильных рам (с ходом, равным 600 мм при поминутных посылках), проектируемых на III пятилетие.

Для устранения застревания досок при работе тонкими круглыми пилами (№ 13—15) их охлаждают водяными струями. В американских станках вода нагнетается сквозь насосный пильный вал, откуда через мелкие отверстия вала и пильной шайбы вода попадает в пилы. Зимой при работе в неотапливаемой цехе водяное охлаждение не применимо и его нужно заменить другим видом охлаждения.

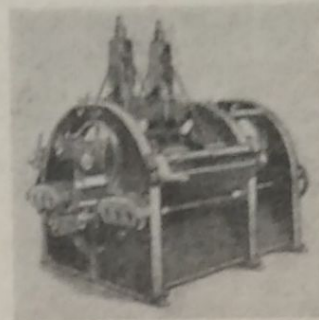


Рис. 7

Чтобы создать условия для правильной работы пил, на наших заводах применяют специальные деревянные направляющие—плетенки или коксы. Для нормальной работы круглых пил очень важна правильная их подготовка. Последние исследования показали, что для тонких круглых пил № 13—15 стрела прогиба, определяющая «слабину» пилы, должна быть около 1,5—2,0 мм.

Усовершенствование конструкции гнута́рных станков

Как известно, гнута́рные станки строятся различных конструкций. Широко распространены станки (рис. 1), в которых сгибаемая деталь (1) прижимается к шаблону (2) при помощи поднимаемых цепями (3) двух изгибающих балок (4). При сгибании деталь равномерно и точно обжимается вокруг шаблона. Нижние концы балок соединены с рычагами, имеющими ролики (5), которые скользят по рельсам (6) и для получения нужного давления оттягиваются пружиной (7) при помощи троса (8). Однако из-за большой длины и значительного веса изгибающих балок сила пружин иногда оказывается недостаточной, и балка передвигает часть своего веса на сгибаемую деталь, что может повредить последнюю.

При обратном ходе изгибающих балок часть их веса воспринимается

стальной лентой, которая испытывает значительные напряжения и быстро изнашивается.

В гнута́рных станках другого типа (рис. 2) сгибание производится длинными металлическими плитами (1), которые поднимаются не цепями непосредственно, а рычагами (2). Эти рычаги действуют на плиты через особые упоры (3). Плиты значительно



Рис. 2

меньше и легче, чем изгибающие балки. Однако нижние концы плит не имеют точек опоры, и поэтому при гнутье они отходят от стальной ленты и в этой части не прижимают сгибаемый брусок (4) к шаблону (5). Поэтому такие станки не всегда дают нужную точность и равномерность обжима. Кроме того, при опускании рычагов плиты сдвигаются вниз и, не имея опоры, всей тяжестью ложатся на стальные шипы, вызывая их износ.

В станках описанных конструкций в

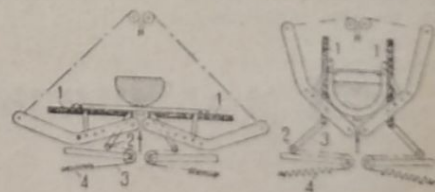


Рис. 3

стальной шине приходится делать отверстия и, пропуская в них болт, укреплять ее, чтобы она не могла сдвигаться. Такой способ крепления приводит к разрывам шины.

На рис. 3 показана схема новейшего гнута́рного станка, конструкторы которого поставили себе задачей сочетать все преимущества, имеющиеся в описанных выше двух типах, избегая при этом все их недостатки. Как видно из рисунка, загиб производится плитами (1) (подобно станкам второго типа), но эти плиты имеют винную ролики (2), тросы (3) и пружины (4), препятствующие отходу плит от стальной ленты и обеспечивающие нужный нажим. В плитах имеются выемки для шин, что не дает им возможности смещаться и делает излишними отверстия.

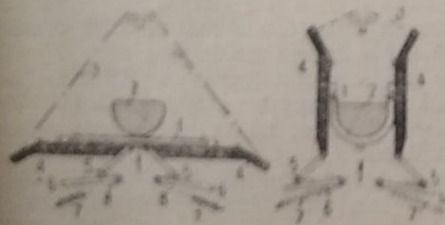


Рис. 1

Необходимы маломерные агрегаты

А. Г. Григорьев

Директор Костромского фанерного завода

В журнале «Стахановец лесной промышленности» отмечалось, что для лучшего и более экономного использования сырья на фанерных заводах необходимо установить лущильные станки малого размера.

Однако установка только одних малых лущильных станков еще не решает вопроса рационального использования сырья. Для того чтобы не уменьшать производительности основного оборудования на заводах, необходимо установить еще сушильные аппараты, а главное, клеевые прессы, соответствующие по своим размерам малым лущильным станкам.

Подтвердим это следующими расчетами, взятыми из практики Костромского фанерного завода. На этом заводе при основном оборудовании для фанеры 1524×1524 мм имеется один лущильный станок размером 750 мм, на котором лущится шпон размером вдоль волокон древесины 750 мм. При таком размере шпона вдоль волокон фанера может быть склеена размером в обрезном виде 700×1524 мм, а размер клеильных прессов рассчитан на клею фанеры 1524×1524 мм.

На заводе применяют клею фанеры 700×1524 мм в два пакета рядом, в результате чего имеется потеря производительности клеильного прессы.

Если рассчитать производительность одного прессы при клею фанеры размером 1524×1524 мм и 700×1524 мм, то получатся следующие результаты:

Сменная производительность прессы определяется по формуле

$$Q = E \cdot N,$$

где:

E — емкость прессы;

N — число циклов в смену;

$$E = \Delta \cdot F \cdot n \cdot m = 0,003 \cdot 1524^2 \cdot 10 \cdot 23 = 1,6 \text{ м}^3,$$

где:

Δ — толщина фанеры в м — 0,003;

F — площадь листа в квадратных метрах — 1,524;

n — число листов в промежутках между плитами прессы — 10;

m — число промежутков в прессы — 23,

$$N = \frac{T}{t} \cdot n \cdot \frac{480}{30} \cdot 0,98 = 15,7 \text{ запрессовок в смену,}$$

где:

T — время за смену в минутах — 480;

t — время одного цикла работы прессы;

n — коэффициент использования оборудования.

Таким образом, получается, что за одну смену прессы сырой клею при формате фанеры 1524×1524 мм толщиной 3 мм может сделать:

$$Q = E \cdot N = 1,6 \times 15,7 = 25 \text{ м}^3, \text{ или в сутки } 75 \text{ м}^3.$$

При клею в этом же прессы при всех равных условиях фанеры формата 700×1524 мм получим:

$$E = \Delta \cdot F \cdot n \cdot m = 0,003 \cdot 0,700 \cdot 2 \cdot 1,524 \cdot 10 \cdot 23 = 1,47 \text{ м}^3;$$

$$N = \frac{T}{t} \cdot n = \frac{480}{30} \cdot 0,98 = 15,7;$$

$$Q = E \cdot N = 1,47 \cdot 15,7 = 23 \text{ м}^3, \text{ или в сутки } 69 \text{ м}^3.$$

Таким образом, ежесуточная потеря только на одном прессы составляет 6 м³ фанеры, или в год 6×287 дней = 1722 м³ фанеры.

Этот расчет показывает, что установка на фанерных заводах для долущивания карандашей малых станков без одновременной установки малых клеильных прессов не дает еще полной эффективности, т. е. если экономия сырья достигает 10—11%, то в то же время теряется 8% производительности основного оборудования клеевых прессов.

На основе этого можно сделать следующий вывод: необходимо обеспечить в первую очередь основные крупные заводы агрегатами малых форматов и взять от дорогостоящего фанерного сырья максимум полезной древесины, что позволит дополнительно дать государству десятки тысяч кубометров фанеры.

Я долущиваю карандаши длиной 1600 мм

Н. Г. Старухин

Продолжая работу по внедрению в производство долущивания карандашей¹, я перешел на долущивание карандашей длиной 1600 мм (вместо 1300 мм). Это дало возможность совсем устранить оторцовку и избежать затрат на подвозку карандашей к балансирной пиле, склиз, таким образом, стоимость долущивания.

Долущивание карандашей длиной 1600 мм позволяет сэкономить сырья на 20% больше, чем при длине в 1300 мм.

Для долущивания карандашей длиной 1600 мм я значительно изменил метод долущивания, увеличив диаметр выставляемых карандашей с 110 мм до 120 мм. Это устраняет раскол карандашей и их прогиб при первоначальном подгоне суппорта.

Как известно, при лущении шпона с обжимом в 18—20% к концу лущения происходит прогиб катка от сильного напряжения, и последние листы получают горбатыми. При сушке таких листов в дыхательных прессах или в роликовых сушилах в момент сжатия плит или роликов края шпона расходятся и образуются трещины, что и является браком.

При выставке карандашей толщиной в 120—125 мм устраняется горбатость шпона. Такие карандаши долущиваются на специальном станке. В этих станках задний угол уменьшается до 0,5°, расстояние от лезвия ножа до высоты прижимной линейки делается на 20% меньше, а обжим снижается до 8—10%. В результате совершенно устраняется горбатость, а следовательно разрывы и трещины шпона при сушке.

На Старорусском комбинате № 4 долущивание ведется на лущильном станке «КОЭ». Станок дает 65 об/мин. Скорость подачи шпинделя 45 мм/сек., скорость подачи суппорта 35 мм/сек. Кулачки имеют диаметр 75 мм.

Производительность такого станка равна 7 м³ в смену, что дает в смену экономию в 4,5 м³ сырья, или 3500 м³ в год при работе одного станка в 3 смены.

На лущильных станках «роллер» выпуска 1928 г. диаметры кулачков с 90 мм я довел до 80 мм. Это даст в год экономии сырья по одному станку в 700 м³. При кулачках диаметром 80 мм я лущу чураки длиной 1600 мм, получая шпон толщиной 1,5 мм; на станок я подаю чураки толщиной до 270 мм.

При разлушивании чураков длиной 800 мм я довел диаметр кулачков до 75 мм. Этот диаметр можно уменьшить до 70 мм.

¹ См. журнал «Стахановец лесной промышленности» № 6 за 1938 г.



Контрольные инструменты и методы контроля точности мебельных изделий

Ф. М. Манжос

В деревообрабатывающей промышленности, в частности мебельной, отсутствие контрольных инструментов тормозит механизацию сборки и значительно понижает качество и прочность мебели, особенно в сопряжениях, несущих определенную нагрузку или требующих точной пригонки.

Некоторые мебельные фабрики применяют простейшие измерительные инструменты типа шаблонов.

Основной недостаток шаблонов состоит в том, что ими нельзя точно контролировать элементы, как шип и гнездо, где требуется высокая точность. Достоинство шаблонов в их простоте, дешевизне изготовления и удобном пользовании.

Конструкции контрольных шаблонов различны. По количеству одновременно контролируемых размеров шаблоны бывают: одномерные, многомерные и комплексные.

Одномерные (рис. 1) предназначены для контроля только одного размера, двухмерные — двух, а многомерные — нескольких размерных элементов детали.

На рис. 2 представлены схематически многомерные шаблоны: а) для контроля ширины и длины гнезда, б) для контроля длины, ширины гребня и размера лицевого заплечика,

ка, в) для шпунта, г) для ширины и толщины шипа, д) для толщины и длины шипа, е) для трех измерений фальца, ж) для прямого ящичного шипа.

Эти шаблоны изготавливаются из металла и снабжаются для удобства рукоятками. Мерительные поверхности подгоняются с точностью не менее 0,1 мм.

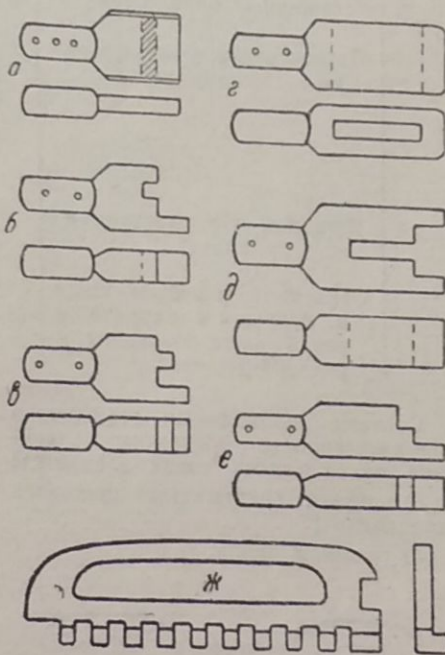


Рис. 2

Такие шаблоны обнаруживают отклонения только в одну сторону.

Например, если шаблон не входит при контроле гнезда шаблоном «а» (рис. 2), то это значит, что гнездо недопустимо узко, но если шаблон входит в гнездо, то это может быть и при ненормально широком гнезде и при его нормальном размере. В этом случае суждение о слабине весьма субъективно, что приводит иногда к неточностям, которые могут доходить до 0,2—0,4 мм. Это недопустимо в шиповых сопряжениях.

Комплексные шаблоны по сути соответствующих контрпрофилям дета-

лей служат для контроля всей детали одновременно и по одному из ее профилей. Для этого нужно обработанную деталь укладывать в соответствующее гнездо шаблона. Такие шаблоны (рис. 3) с достаточной достоверностью контролируют габаритные размеры одной из проекций детали, но естественно еще в меньшей степени могут обеспечить точность контроля сопрягаемых элементов шипового соединения.

Более совершенными инструментами, обеспечивающими точность контроля с учетом допусков, являются предельные двусторонние калибры, которые нужно рекомендовать во всех случаях, где требуется высокая точность работы.

На рис. 4 изображена конструкция двустороннего предельного калибра для контроля размеров шипов и проушек прямого ящичного шипа, изготавливаемого с допусками шипа $\pm 0,1$ и проушка $\pm 0,1$ мм.

Верхняя часть служит предельной пробкой для контроля проушки; она состоит из двух ступеней; наружный конец должен войти в проушку, шириной не менее номинального (заданного) размера + отрицательный допуск (т. е. — 0,1 мм), а следующая ступень при продвижении не будет выходить в проушку размером больше номинального (заданного) размера плюс положительный допуск (+ 0,1). Удовлетворение этого требования даст точность 0,2 мм. Если же в проушку будет входить и концевая часть пробки и вторая, уширенная на 0,2 мм ступень, то это значит, что размер проушки не удовлетворяет допуску, т. е. проушка слишком широка.

Нижний конец предельного калиб-

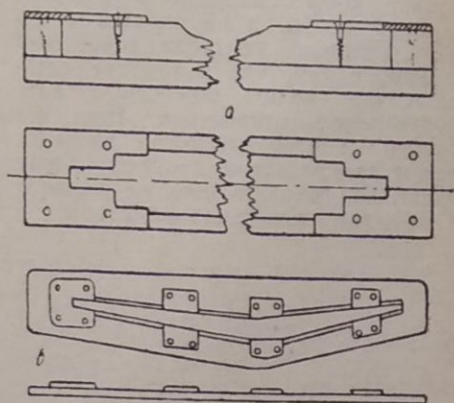


Рис. 3

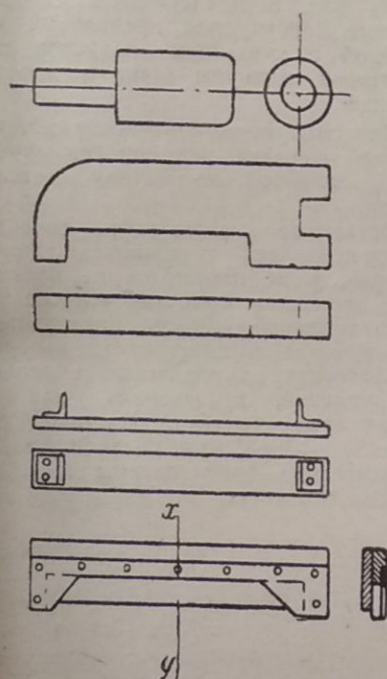


Рис. 1

1 Схемы шаблонов взяты из практики Мебельной фабрики им. Боженко в г. Киеве.

ра называется скобой, и ее раствор также уступчатый, наружный более широкий, внутренний по ширине уже на 0,2 мм, т. е. на сумму абсолютных значений положительного и отрицательного отклонения.

Скоба служит для контроля толщины шипа. Шип должен свободно входить в концевую щель скобы и не входить во внутреннюю, узкую.

Например, при заданном номинальном размере шипа и проушки в 10 мм предельный калибр должен давать шип толщиной 9,9 до 10,1 мм, а проушку 10,1 до 9,9 мм, что при соединении дает допуск $\pm 0,2$ мм, т. е. посадка шипа в гнезде будет иметь предельные неточности в виде зазора до 0,2 мм и натяга до 0,2 мм.

Вдвижение пробки или скобы лучше производить не с торцевой, а с боковой стороны шипа, чтобы уменьшить возможность изгиба шипа при движении пробки в проушку. Самой собой разумеется, что предельный калибр нужно изготовлять с большой точностью, по крайней мере до 0,05 мм из стали (желательна закалка). Хранение и обращение с калибрами должно быть бережное и внимательное, чтобы не испортить точно обработанных мерительных поверхностей.



Рис. 4

Для построения предельных калибров, следовательно, необходимо иметь нормативы допусков, которые мы даем в прилагаемой таблице. Для контроля обычного рамного шипа калибр представляет тип двусторонней скобы. Одна сторона имеет раствор, равный верхнему допускаемому отклонению, а другая нижнему. Все шипы, удовлетворяющие допуску, будут входить в широкий раствор скобы, а не входить в узкий. Принцип контроля собственно и удобен тем, что положение «входит», «не входит» объективно дает допускаемые отклонения. Если же размер контролируемого элемента лежит за пределами допуска, то шип будет или входить или не входить в оба концевые раствора скобы.

№ по пер.	Наименование дефекта	Допустимая величина отклонения в мм		Примечание
		шип	гнездо или проушки	
1	Отклонение шипа по толщине и гнезда по ширине для рамного шипового соединения	$\pm 0,1$	$\pm 1,0$	а) В узлах, несущих динамическую нагрузку, например, узлы стула, кресла и т. д.
		$\pm 0,1$ $-0,2$	$\pm 0,1$ $-0,2$	б) В узлах, работающих статически во всех сопряжениях деталей каркасов, несущих статические нагрузки (шкафы, буфеты и пр.)
		$\pm 0,2$	$\pm 0,3$ $-0,2$	в) В узлах, не несущих нагрузок и в закрытых деталях большого сечения
2	Ящичный прямой шип Отклонения ширины проушки и толщины шипа	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	г) Внешние углы шкапулов
		$\pm 0,2$ $-0,1$	$\pm 0,2$ $-0,1$	д) Выдвижные мебельные ящики
		$\pm 0,2$	$\pm 0,3$ $-0,1$	е) Углы фанеруемых коробок
3	Ящичный шип «ласточкин хвост» Отклонение размеров шипа и проушки в широкой и узкой части передней и боковой досечек	$\pm 0,2$ $-0,1$	$\pm 0,1$ $-0,2$	Для открытых шиповых вязок
		$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	Для выдвижных мебельных ящиков

Считаем необходимым введение в промышленности предельных калибров для контроля таких элементов:

- а) ширины гнезда для шипового соединения;
- б) толщины шипа;

в) ширины проушки и толщины шипа ящичной шиповой вязки (прямой шип);

г) проушек и шипов ящичной шиповой вязки на «ласточкин хвост».

На рис. 5 представлены схематические конструкции предельных калибров с указанием допусков для контроля толщины шипа и ширины гнезда.

Контроль прямолинейности поверхностей деталей рекомендуем проверять линейкой по методу световой щели.

Остальные показатели точности элементов, как-то: толщина, ширина детали, углы, относительное положение элементов в детали так же могут контролироваться предельными инструментами, конструкции которых разработать не представляет особых затруднений, используя для их построения допуски, установленные данной работой, которые будут дополнительно опубликованы в последующих статьях.

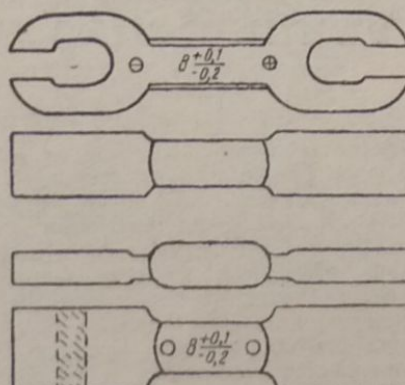


Рис. 5

В ПОМОЩЬ РАМЩИКУ

Мощность привода ($N_{пр}$) и посылка (Δ)

Проф. А. Л. Бершадский

Можем ли мы при любом поставе работать с посылкой, определенной для наиболее напряженной пилы в комле? Какими являются все максимальные таблицы посылки — ЦНИИМОД и т. д.

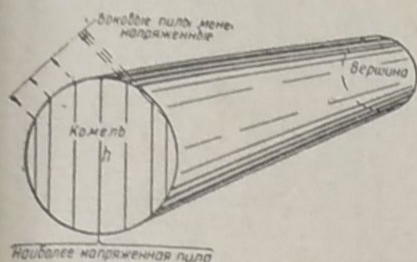


Рис. 1

В поставе, хотя и с меньшей напряженностью, будет работать не одна пила, а еще ряд пил (рис. 1). Чем больше будет пил в поставе, тем больше потребуется затратить работы на резание.

Шкив на коренном валу лесорамы может передать через ремень только определенную работу.

Если пил будет много, то мы сможем дойти до такого случая, когда располагаемая мощность привода окажется меньше потребной.

Что нам надо в этом случае сделать? Ясно: при заданном поставе, данной раме и приводе надо уменьшить работу пил, т. е. снизить рассчитанную посылку.

Но, спрашивается, — на сколько снизить? Как рассчитать посылку в зависимости от мощности привода? Прежде ответим на вопрос: как определить мощность привода и мощность, располагаемую на пиле.

Один погонный сантиметр ремня (рис. 2) кожного или прорезиненного может при данном числе оборотов шкива в минуту (n) и диаметре шкива в м (D), передать определенную мощность.

Ниже приведена табл. 1 для прорезиненных ремней, где по диаметру D (первый вертикальный столбец) и по числу оборотов n (горизонтальная верхняя строчка от $n = 290$ до $n = 360$ оборотов в минуту) указана мощность N_1 в л. с., передаваемая одним погонным сантиметром одной прокладки.

В табл. 2 приводятся данные для кожаных ремней

Пример 1.

Дано: ширина прорезиненного ремня $B = 20$ см,
диаметр шкива $D = 1$ м,
число оборотов $n = 300$,
число прокладок $p_1 = 6$.

Определить мощность привода $N_{пр}$.

Таблица 1
Мощность привода N_1 на 1 см ширины одной прокладки прорезиненного ремня в л. с.

D диаметр шкива в м	Число об/мин. n							
	290	300	310	320	330	340	350	360
1,0	0,73	0,75	0,78	0,8	0,83	0,84	0,86	0,89
1,1	0,79	0,83	0,85	0,87	0,90	0,91	0,97	0,98
1,2	0,86	0,89	0,92	0,94	0,97	0,99	1,01	1,04

Таблица 2
Мощность привода N_1 на 1 см ширины кожного ремня (двойного)

D диаметр шкива в м	n — число об/мин							
	290	300	310	320	330	340	350	360
1,0	3,86	4,04	4,22	4,41	4,59	4,78	4,97	5,17
1,1	4,48	4,69	4,90	5,12	5,34	5,56	5,78	5,94
1,2	5,13	5,37	5,61	5,85	6,08	6,31	6,5	6,70

Решение:

1) На пересечении горизонтальной строчки при $D = 1$ м и вертикального столбца при $n = 300$ находим передаваемую мощность на 1 см одной прокладки $N_1 = 0,75$ л. с.

2) При ширине одной прокладки $B = 20$ см определяем передаваемую мощность всей прокладки;

$$B \cdot N_1 = 20 \times 0,75 = 15 \text{ л. с.}$$

3) При шести прокладках определяем мощность, передаваемую ремнем:

$$N_{пр} = p_1 \cdot B \cdot N_1 = 6 \times 10 = 90 \text{ л. с.}$$

4) Так как 1 л. с. = 0,736 квт (киловатт), то мощность привода в квт будет:

$$N_{пр} = 0,736 \times 90 = 66,24 \text{ квт.}$$

Пример 2.

По заданию примера № 1 определить $N_{пр}$ при кожаном ремне.

Решение:

1) Находим по предыдущему по таблице 2 $N_1 = 4,04$ л. с.

2) Находим $N_{пр} = B \times N_1 = 20 \times 4,04 = 80,8$ л. с., или

$N_{пр} = 0,736 \times 80,8 = 59,5$ квт. вместо 66,24 квт при прорезиненных ремнях в 6 прокладок.

Определив мощность привода ($N_{пр}$), мы должны помнить, что не вся мощность, передаваемая ремнем, пойдет на резание. Часть мощности затрачивается на преодоление сопро-

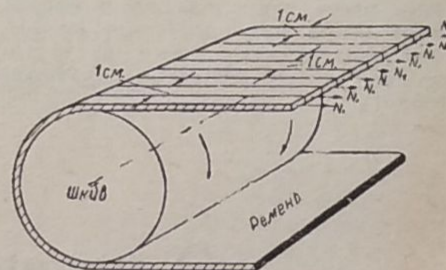


Рис. 2

тивлений холостого хода лесорамы и на подачу бревна.

Мощность холостого хода в зависимости от конструкции, смазки, веса шатуна, рамки и пил, числа оборотов и хода рамы колеблется в пределах 8—15 квт.

Примем для средней лесорамы $N_0 = 12$ квт.

Следовательно, на резание и подачу останется

$$N_{пр} - N_0 = 66,24 - 22 = 54,24.$$

Расход мощности на подачу по наблюдениям при стахановских посылках составляет в среднем около 4% мощности резания $N_{рез}$.

Следовательно, на работу резания останется

$$N_{рез} = \frac{N_{пр}}{1,04} = \frac{54,24}{1,04} = 52,2 \text{ квт.}$$

Что понижает производительность лесорамы

Л. Н. Хабаров

Чтобы добиться максимальной производительности лесопильной рамы, необходимо обращать самое серьезное внимание на установку уклона пил. Неправильная установка уклона пил влияет не только на производительность, но еще и на качество выпускаемой продукции. На существующих лесорамах с непрерывной подачей бревна подается в раму за рабочий и холостой ход, т. е. когда

Величина уклона пил главным образом зависит от величины посылки, т. е. от подачи за один оборот рамы. На лесорамах с непрерывной подачей и вертикальным расположением направляющих уклон должен быть равен половине посылки плюс 1—2 мм.

Например, если бревно предполагается распиливать с посылкой 32 мм, то уклон пил будет:

$$16 + 2 = 18 \text{ мм.}$$

Если же уклон пил будет сделан не по посылке, то производительность рамы может снизиться.

При меньшем уклоне отход пил будет меньше и при подъеме пил вверх бревно будет отбивать назад (рис. 1).

Таким образом, фактическая посылка будет несколько ниже.

При большем уклоне отход пил будет больше, вследствие чего нижние зубья участвовать в работе не будут, а верхние получат перегрузку. Перегрузка верхних зубьев пил может вызвать отбой бревна на рабочем ходу или повлиять на качество распиловки.

В настоящее время, чтобы улучшить натяжку рамных пил за счет уменьшения их уклона, направляющие пильной рамы ставят с уклоном назад (рис. 2).

При такой установке направляющих величина уклона пил уменьшается на величину наклона самих направляющих (наклон направляющих на высоте хода пильной рамки).

Таким образом, величина уклона для пил в данном случае выразится в несколько ином виде, т. е. с вычетом уклона направляющих. Например, предполагаемая посылка 32 мм, а уклон направляющих 10 мм, следовательно уклон пил будет

$$16 + 2 - 10 = 8 \text{ мм.}$$

Если при наклонных направляющих уклон пил будет выставлен с учетом этого наклона, то производительность рамы может возрасти.

В практике могут быть случаи, когда правильное вертикальное положение самой лесорамы нарушится, т. е. может быть наклон

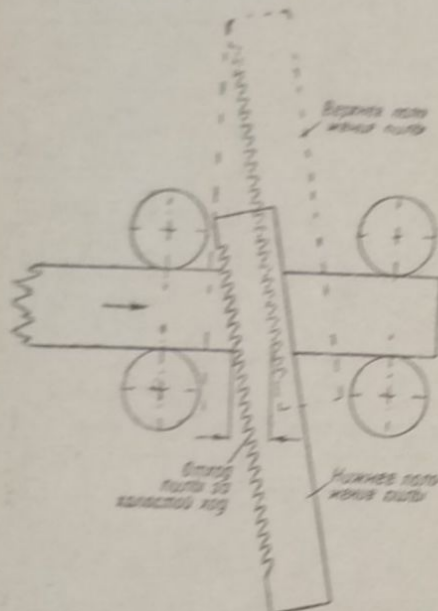


Рис. 1

пилы идут вниз и вверх. За холостой ход, т. е. при подъеме пил вверх, резания не происходит, поэтому пилы при этом ходе должны отойти от дна пропила и предоставить место для продвижения бревна. Этот отход пил происходит потому, что они устанавливаются не вертикально, а с некоторым уклоном (рис. 1).

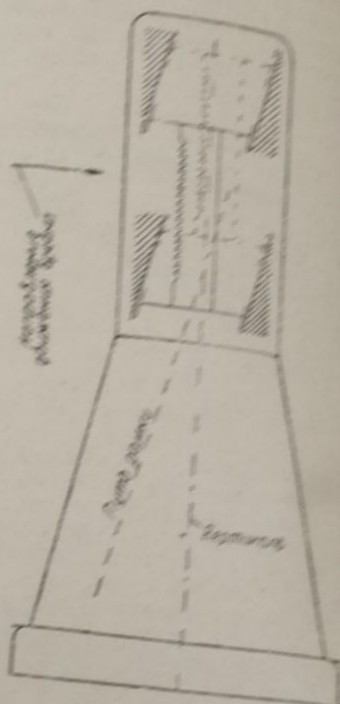


Рис. 2

рамы. Поэтому рекомендуется периодически выверять всю раму и в частности правильность хода пильной рамки. Если имеются нежелательные отклонения, то их можно устранить выверкой параллелей.

г. Архангельск

О приемщике-инструментальщике

Бывают случаи, когда от незначительных дефектов в пилах заводы целыми упрягами лишаются нормальной работы.

Такие дефекты, как развод зубьев пилы на одну сторону и косая расточка зубьев, создают дефекты в работе не одной пилы и не одной рамы, а большей частью целого ряда рам. Если учесть, что около 50% причин, порождающих технический брак, приходится на подготовку и установку пил, то станет ясно, как важна их приемка.

Если и принимать и контролировать пилы будет одно лицо и притом не на глаз, как это обычно делается, а при помощи соответствующего инструмента, то это позволит не только улучшить работу пил, но и пилерам повысить свою квалификацию.

Правильная приемка ликвидирует целый ряд простоев, которые до сих пор еще не изжиты. Кроме приемки рамных пил, следует еще ввести и приемку круглых пил. Большой процент технического брака на станках для разделки мелочи происходит из-за недостаточной подготовки круглых пил, вследствие чего создаются простои и снижается производительность станков. Улучшение подготовки круглых пил устраним брак и повысит производительность станков, что в свою очередь увеличит выход полезной древесины.

Чтобы эта мера дала надлежащий эффект, приемщик пил должен иметь высокую квалификацию.

Л. Х.

Простое ограждение к циркульной пиле

А. Б. Пеплозьян

В деревообделочной промышленности, как известно, самыми опасными являются круглопильные станки.

Опасность круглопильных станков заключается в том, что, помимо ранения при соприкосновении с зубьями пильного диска, эти станки вследствие больших скоростей резания выбрасывают в сторону станкового обрезки, щепки и опилки. Зачастую они вылетают с такой силой, что наносят очень серьезные ранения: были случаи, когда они насаживали ладонь станкового.

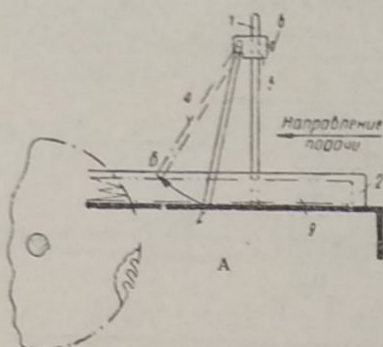
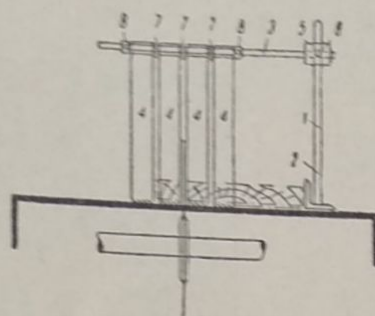
Для безопасности станкового при работе на циркульной пиле с автоматической подачей автором внедрено в деревообделочном комбинате завода «Ростсельмаш» простое и надежное ограждение, называемое «шторами».

Предохранительное приспособление (см. рис.) монтировано на вертикальной стойке (1) диаметром 25 мм, укрепленной на резьбе к направляющему угольнику (2). К стойке (1) крепится горизонтальный стержень (3) диаметром 18 мм, на который свободно подвешиваются 3—4 стальных звена (4), имеющих на концах зубья. Звенья одновременно служат как для

защиты от выбрасывания щепок и опилок, так и от выбрасывания из-под пилы обрабатываемого материала, так как при обратном толчке зубья звеньев задерживают и заклинивают материал. Стержень (3) со-

еще установочные кольца (8), которые на стержне крепятся винтом.

В первоначальный момент звенья имеют положение (А), а при подаче материала (9) они принимают положение (Б).



единяется со стойкой (1) с помощью головки (5), на которой имеется винт (6). Это дает возможность опускать или поднимать звенья в зависимости от толщины обрабатываемого материала.

Между звеньями на стержень (3) надеваются шайбы (7). Для того чтобы звенья можно было установить при распиловке в нужное положение, на стержень надеваются

Все приспособление монтируется впереди питающего валика, огражденного кожухом.

Для того чтобы зубья звеньев (4) быстро не стерлись, они должны быть закалены.

Такое ограждение может быть изготовлено в любой слесарной мастерской.

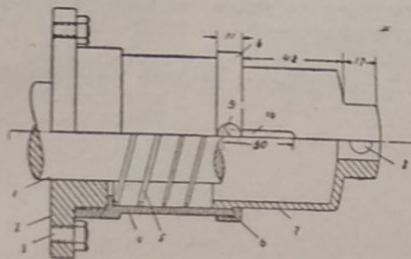
Ростов н/Д

Патрон, ограждающий сверло

М. Е. Сиводедов

Сверлильные станки относятся к типу наиболее безопасных станков. Однако и на этих станках могут быть несчастные случаи, например, от нечаянного попадания руки на вращающееся сверло, от вылета отломившегося сверла и др. На деревообделочном комбинате им. Ежова (г. Гомель) механиком цеха т. Морозовым Н. сконструирован патрон, ограждающий сверло. Этот патрон закрывает сверло во все время работы на станке. Когда сверло не касается материала, подвижной внутренний цилиндр (7) отжимается пружиной (5) и закрывает сверло. Когда начинает высверливаться отверстие, подвижной цилиндр (7), упираясь в деталь, задерживается, а

сверло проходит в древесину на нужную глубину.



При долблении отверстий в тонких деталях в подвижном цилиндре срезается внизу часть, мешающая

прохождению сверла. Для выбрасывания стружки в цилиндре (7) имеется внизу отверстие (8). Подвижной цилиндр входит в наружный неподвижный цилиндр (4), накрученный на выступ крышки подшипника (2), которая крепится к корпусу подшипника болтом (3). Для того чтобы пружина (5) не могла вытолкнуть цилиндр (7) из цилиндра (4), имеется кольцо (6), навинченное на цилиндр (4). Прорезь (10) вверху цилиндра (4) не дает ему поворачиваться, так как в нее входит болт (9), ввинченный в кольцо (6). На чертеже показан также вал станка (1).

Гомельский деревообделочный комбинат

Автоматические ограждения к круглопильным станкам

В. А. Любимцев

Из общего числа несчастных случаев, происшедших в 1937 г. в Лендревтресте при работе на механизмах, 13% по мебельной группе и 26% по лесопильной приходится на станки для продольной распиловки с ручной подачи.

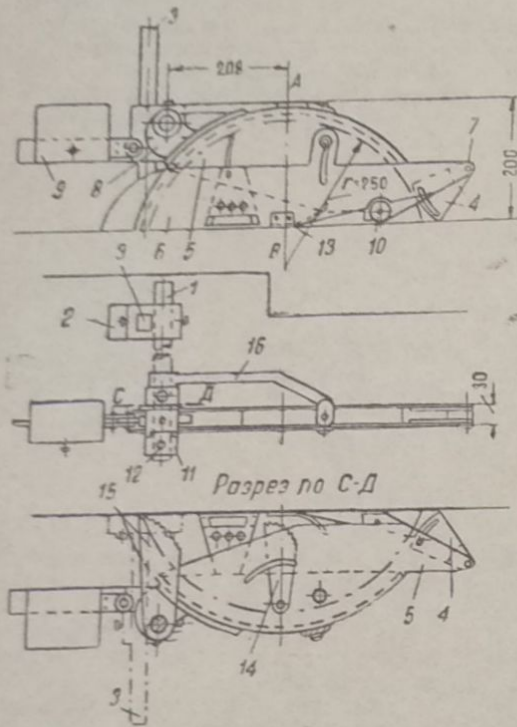


Рис. 1

Для того чтобы предупредить возможность таких случаев, мастер лесопильного цеха 1-й мебельной фабрики Лендревтреста И. А. Нерьюсон разработал новое, современное и удобное автоматическое ограждение, описываемое ниже (рис. 1 и 2).

Основные детали этого ограждения изготавливаются из 2—3-мм железа и должны быть тщательно обработаны.

Ограждение монтировано на горизонтальном валике (1), удерживаемом при помощи муфты (2) и стойки (3),

укрепленной на столе станка. Защитная часть ограждения состоит из трех основных частей: скобы (4), переднего колпака (5) и заднего щита (6). Скоба (4) и задний щит (6) имеют общий центр качения (7), сделанный в носовой части переднего колпака (5). К колпаку (5) приварено ухо (8), при посредстве которого колпак монтирован и может поворачиваться относительно валика (1). Для того чтобы соответствующим образом уравновесить систему к колпаку (5), в задней части на

тельный щит (6), качаясь вокруг шарнира (7), и также ложится своей кромкой на материал. После прохождения заднего торца материала за ролик (10) носовая часть колпака автоматически опускается и ложится на стол, прикрывая зубцы пилы спереди.

После выхода заднего торца материала щит (6) автоматически падает на стол станка, прикрывая задние зубцы пилы.

Высота подъема носовой части колпака должна быть ограничена до размера обрабатываемого материала

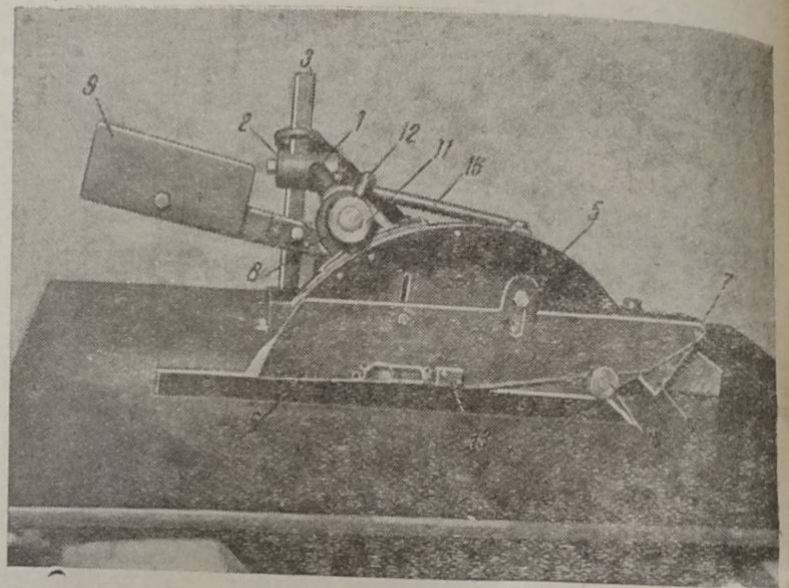


Рис. 2

рычаге укреплен передвижной контргруз (9).

Принцип действия ограждения основан на том, что пила в любой момент может быть закрыта колпаком.

При подаче переднего торца материала скоба (4) приподнимается. Затем материалом приподнимается и вся носовая часть колпака (5), при этом материал скользит под роликом.

Далее приподнимается предохрани-

втулкой (11) со шпилькой (12) и соответственным поворотом и закреплением валика (1). Отражательная пружина (13) служит для того, чтобы срезки от материала не набивались в колпак.

Для предотвращения выбрасывания материала ограждение оборудовано секторами (14) и (15).

Устойчивость колпака от боковой качки вполне обеспечивается связкой (16).

г. Ленинград

Что можно сделать из отходов гнутой мебели

Л. Г. Абухов

Использование древесины при изготовлении гнутой мебели крайне низкое. Оно составляет лишь 15—20% от древесины в кряжах.

По Майкопскому комбинату при изготовлении стульев потери древесины в основном складываются из:

- 1) потери при разделке кряжа на доски — 27%;
- 2) потери при разделке досок на рейку — 50,8%;
- 3) потери при обточке рейки на круглопалочных и копировальных станках — 39,3—45,8%.

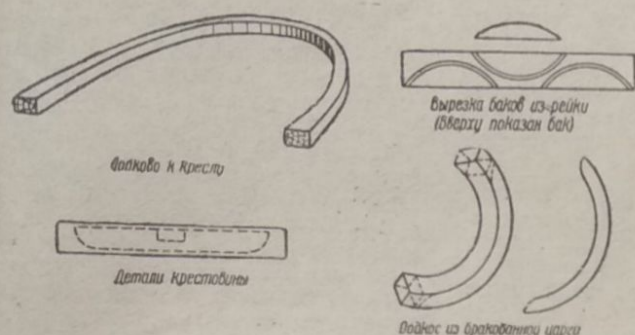


Рис. 1

В это количество отходов не входит брак, возникающий в процессе гнутья и последующих операциях машинной и ручной обработки.

Огромные потери древесины требуют от каждого производителя напряженной борьбы за то, чтобы отходы производства были возможно больше использованы на другие, более мелкие виды изделий.

Укажем на то, что из 5,3% брака рейки, получающегося при гнутье царги, и 8% брака, возникающего после сушки царг, комбинату удастся использовать этот брак на 35,55% на другие, более мелкие изделия.

Так, например, в начале гнутья царги бывают случаи обрыва шины, вследствие чего конец рейки оказывается надломленным. У такой бракованной рейки стоит только обрезать конец, и рейка может быть использована на подкову для конторского кресла или другие детали (рис. 1).

Другой пример: царга, имеющая после обточки свищи или сильный обзол по фальцу, может быть вторично проточена и использована в стул с наклеенным (а не вклеенным) фанерным сидением или на царгу для детского столика (рис. 2). На детский столик без дополнительной машинной обработки могут быть использованы задние ножки стула, получившие брак при гнутье.

Детский стул с прямоугольным сидением целиком изготавливается из отходов, а стул венский с круглым сидением требует самостоятельного изготовления лишь царги, а остальные детали его

вплоть до фанерного сидения вырабатывают из отходов производства.

При обработке рейки на круглопалочном станке часто выявляются недопустимые по техническим условиям сучки, косослой и пр. Такие детали не могут быть пущены в гнутье. Из этих деталей при надлежащей сортировке Майкопский комбинат изготавливает туалетные столы, тумбочки, а также и детские столы.

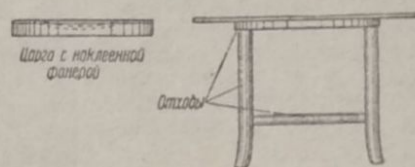


Рис. 2

Во всех этих изделиях единственным материалом, изготавливаемым не из утиля, является фанера-переклейка, которая идет на крышки столов.

Из листа фанеры-переклейки выкраиваются крышки для туалетного и детского столиков, а из мелких отходов вырезают крышки к тумбочкам и детским табуреткам.

Из отходов производства комбинат в 1938 г. должен выпустить:

Столиков туалетных	10 000 шт.
„ детских	22 000 „
Стульчиков	44 000 „
Тумбочек	6 500 „

Рациональное использование отходов в гнутой мебельном производстве имеет огромное значение и дает, с одной стороны, более полное использование древесины, а с другой — увеличивает ассортимент продукции. Нижеприводимая таблица показывает, что за счет одного лишь лесоматериала комбинат имеет значительное снижение себестоимости, а именно:

	Расход на единицу в коп.	Стоимость по ценам деловой древесины в коп.	Стоимость по ценам утиля в коп.	Разница в стоимости в коп.
	Р	е	й	к а
Столик туалетный	0,0064	218	77,1	140,9
Тумбочка	0,0112	364	128,8	235,2
Столик детский	0,0064	218	73,7	144,3
Стул детский	0,0010	32,5	11,5	21,0
Точные детали				
Столик туалетный	0,00727	436	73,7	362,3
Столик детский	4,5 шт.	99	32,2	66,3

Организация труда и техучебы на лесозаготовках

Г. А. Шалыт

Особенности работы в лесу вынуждают лесные организации ежегодно строиться на новых местах, затрачивая на это значительные средства. Потребность в рабочей силе на лесозаготовках определяется на основе существующих до сих пор норм, которые уже давно опрокинуты волной стахановского движения и соцсоревнования. Тысячи стахановцев-лучкистов, работающих в лесу, уже доказали возможность наполовину сократить потребное число лесорубов. Надо только серьезно заняться обучением лесорубов и трелевщиков.

Между тем этому вопросу до сих пор уделяется очень мало внимания.

Лучше всего было бы, конечно, создать постоянные кадры. Но мы не можем пока полностью создать для них соответствующие жилищные и культурно-бытовые условия и поэтому должны уделить серьезное внимание сезонной рабочей силе.

Рабочую силу приходится набирать в основном из сельскохозяйственных областей как более населенных. Понятно, на лесозаготовки попадают рабочие, в большинстве своем совершенно не знающие условий работы в лесу.

Вот этих-то рабочих без какой бы то ни было подготовки направляют в лес. Не имея опыта в работе, такие лесорубы не могут выполнять нормы и поэтому мало зарабатывают. У большинства рабочих, проработавших некоторое время без помощи и подготовки, создается мнение, что хороших результатов им все равно не добиться, и они начинают искать другую работу. Только небольшая часть, которую случайно сумели своевременно подготовить, начинает вы-

полнять и перевыполнять норму и оседает часто на срок более продолжительный, чем обусловленный договором. Многие даже остаются в постоянных кадрах.

Рассуждения хозяйственников, что на техучебу сезонного рабочего, который через несколько месяцев уйдет, не стоит затрачивать средства, совершенно не верны. Больше того, — они вредны. Обученный рабочий безусловно принесет большую пользу и в оставшиеся после учебы 4—5 мес., так как квалифицированный лесоруб заменит двух неквалифицированных. Одновременно создаются кадры лесной промышленности.

Я предлагаю организовать в каждом мехлесопункте и леспромхозе обязательную практическую учебу прибывающих рабочих на специально предназначенных для этой цели лесосеках.

К лесосеке должны быть прикреплены опытный мастер-инструктор, несколько стахановцев-лучкистов и трелевщиков, в зависимости от количества обучающихся, из расчета два стахановца, один лучкист и один трелевщик на две сквозных бригады по заготовке и трелевке.

Состав сквозной бригады: один вальщик-раскряжовщик, один окорщик, один на уборке и сжигании сучьев и один трелевщик.

Состав бригады может изменяться в соответствии с характером насаждения, породой леса, условиями трелевки, рельефом местности и грунтом.

Продолжительность учебы на практике 12—18 рабочих дней.

Кроме практической учебы, на лесосеке после работы в течение двух

часов производятся лекционные занятия. Лесорубов знакомят с лесорубочным и трелевочным инструментом, инструментами по правке и точке пил и топоров, с пороками древесины, условиями приема, учета и маркировки.

Оплату труда обучающихся предлагается построить по следующему принципу. С момента организации бригады ведется строгий учет выполняемой работы за каждый день до конца учебы. Производительность труда должна неуклонно повышаться, и к концу обучения лесоруб должен перевыполнять норму не менее чем на 100%.

Участвующий в бригаде стахановец-инструктор получает равную с остальными участниками бригады долю заработка. Кроме того, администрация должна доплачивать ему до его среднего заработка и по 10 руб. за каждого члена бригады, перевыполнившего норму на 100%.

Учащемуся за время практической работы начисляется по существующим расценкам зарплата за выполненную работу, включая прогрессивную оплату труда, гарантируемая поденная ставка лесоруба.

Администрация должна снабжать обучающихся на практической работе доброкачественным инструментом и обеспечить соответствующими жилищно-бытовыми и культурными условиями, а главное, знающими дело руководителями.

В прошлом лесозаготовительном сезоне, по моей инициативе, после долгих споров это мероприятие приказом по тресту Кереллес от 3/VI 1937 г. за № 231 предложено было провести в жизнь. Но это хорошее начинание, как и немало других, осталось на бумаге.

О методике преподавания в кружках техминимума

А. И. Котов

Успех технического обучения наряду с другими условиями зависит от методики преподавания, от того, насколько умело, ярко и логически связано будет передан рабочему-слушателю учебный материал.

Преподаватель техминимума должен иметь не только политическую и общеобразовательную подготовку и знать свою специальность, но уметь методически правильно вести обучение.

Поэтому методическая работа среди преподавателей по техминимуму приобретает громадное значение. Тем более что техминимум проходят рабочие самых различных производственных квалификаций, требующие различного подхода, а к преподаванию на предприятиях часто привлекаются практики с большим практическим опытом, но теоретически слабо подготовленные.

Сделать учебу конкретной, нагляд-

ной и увлекательной, обосновать и обобщить разрозненные практические знания слушателей, дополнить их новыми данными из опыта стахановского движения и современных достижений техники, помочь рабочему освоить свое рабочее место и поднять производительность труда — вот задача, которую должны разрешить преподаватели. В соответствии с этой задачей нужно выработать методику преподавания.

Преподаватель должен составить рабочие программы для занятий на основе утвержденных типовых программ и сообразуясь с конкретными производственными условиями, с производственной квалификацией и общеобразовательной подготовкой слушателей.

Отдельные темы нужно изучать в логической последовательности, в новинку время, необходимое для прохождения каждой темы, и наметить вопросы, на которых следует остановиться более подробно.

Основным методом занятий должна быть беседа, связанная с конкретными производственными вопросами. Беседу надо сопровождать показом наглядных пособий, приборов и экспонатов.

По пройденным материалам учащиеся должны в своих тетрадях делать конспективные записи и зарисовки. Это облегчает усвоение материала.

Преподаватель должен развивать у слушателей навыки к самостоятельному использованию литературы. Для этого он должен пользоваться во время занятий литературой и рекомендовать литературу для чтения на дому.

Чтобы хорошо провести беседу, преподаватель должен просмотреть

учебный материал по соответствующим пособиям; разработать план беседы; подобрать наглядные пособия, контрольные вопросы и литературу для слушателей; составить конспект беседы для записей в тетрадях.

Каждая тема должна быть насыщена конкретными примерами из данного производства применительно к специальности слушателей (лесопильщики, столяры, станочники машинно-заготовительных цехов и т. д.).

Производственные условия данного предприятия нужно сравнивать с условиями работы на родственных предприятиях, чтобы заимствовать полезные предложения и ценные рационализаторские мероприятия. Очень хорошим средством для этого могут быть экскурсии.

Преподаватель должен вести учет своей педагогической работы и в частности анализировать вопросы, заданные слушателями. Это нужно потому, что вопросы возникают обычно, если преподаватель в своей беседе не подчеркнул, не ясно разобрал или совсем пропустил отдельные моменты.

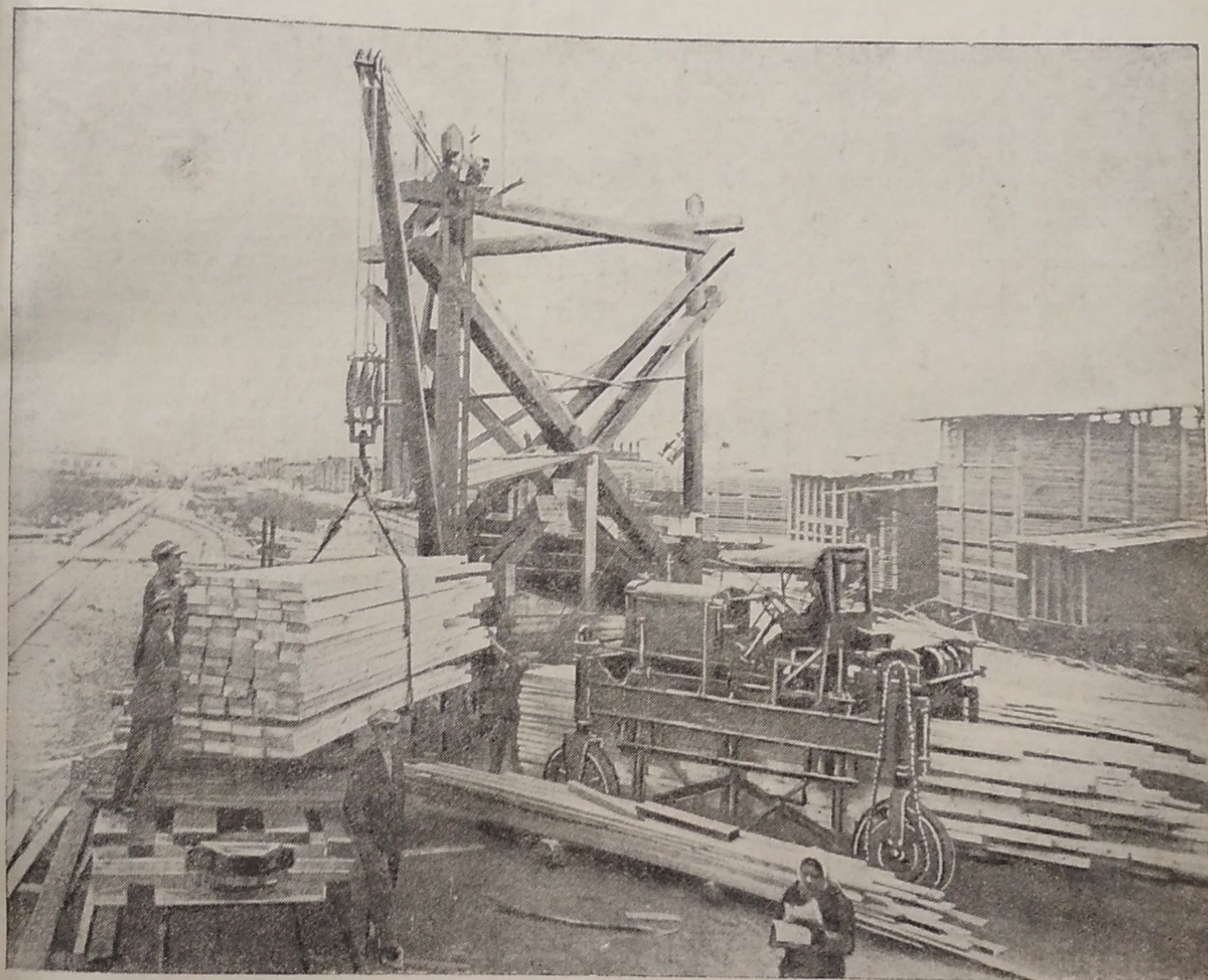
Техническое обучение должно содействовать развитию стахановского движения, поэтому при изучении специальных предметов надо освещать опыт стахановцев, методы их

работы, способствующие повышению производительности труда. В соответствующих местах курса полезно поручить провести беседу стахановцу, которого предварительно нужно подготовить к такому выступлению.

Текущий учет успеваемости и посещаемости, а также учет времени, фактически затраченного на проработку темы, нужно проводить систематически, при каждой беседе. Такой учет позволит своевременно выявить отстающих и наиболее правильно подойти к окончательной оценке при сдаче гостехэкзамена. Работу с отстающими слушателями нужно проводить в отдельные часы, в виде консультаций, параллельно с прохождением основного курса.

Всю методическую работу с преподавателями нужно проводить через местные методические бюро или советы на предприятиях, привлекая к этой работе наиболее квалифицированных ИТР и представителей общественных организаций.

В помощь методическим бюро и отдельным преподавателям надо издать краткие пособия, с характеристикой методов работы со взрослыми и с соответствующими указаниями по каждому предмету в отдельности.



На Архангельской лесобирже им. Молотова

Опыт рационализатора

Рубильник, шунтирующий предохранители

М. Е. Сиводедов

Известно, что сила пускового электрического тока короткозамкнутого

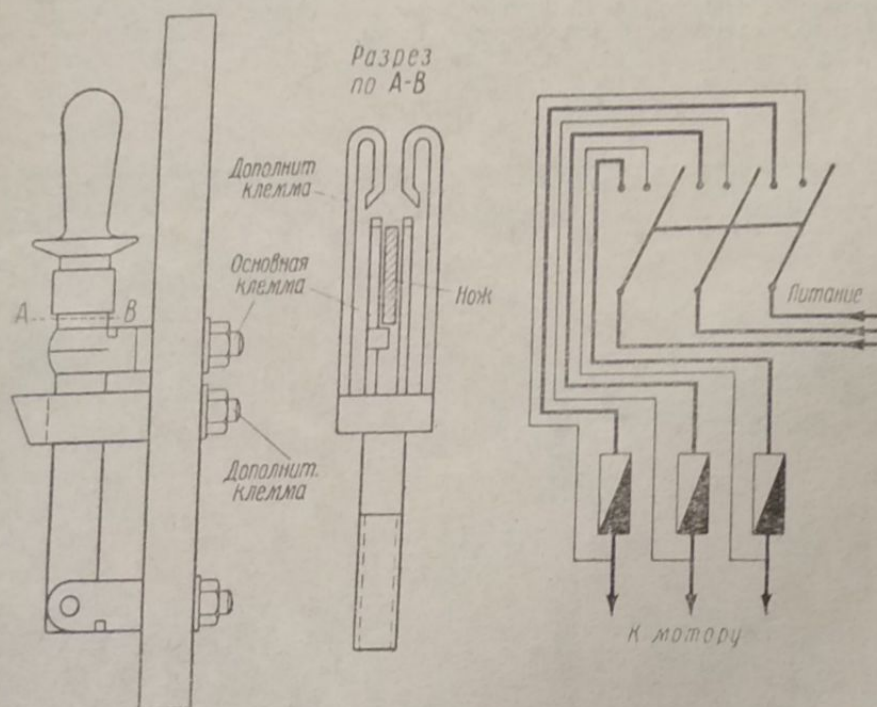
электромотора превышает нормально действующий ток до семи раз. По-

этому, чтобы не расплавлять нормальных предохранителей, необходимо пусковой ток направить в мотор мимо предохранителя. Для этой цели на фабриках обыкновенно монтировались щиты с 2 рубильниками. Первый рубильник соединял электромотор помимо предохранителей и служил только для пуска. Второй рубильник присоединял электромотор через предохранители.

Электротехник Гомельского деревообделочного комбината им. Ежова т. Кудров Г. А. сконструировал пусковой щит, не требующий добавочного рубильника. Вместо него щит оборудован дополнительными клеммами, смонтированными так, что рубильник замыкает сначала их, а потом основные клеммы. Дополнительные клеммы служат для присоединения электромотора. Помимо предохранителей (см. схему), щит желательно защитить кожухом.

Щиты, смонтированные т. Кудровым, работают хорошо. Предложение дает экономии на каждый щит 128 р. 70 к., так как экономится рубильник, уменьшается в 2 раза марморная доска и упрощается монтаж щита. Предложение т. Кудрова дает нашему заводу 5276 руб. экономии.

Новобелица



Машинная притирка при фанеровке

З. Гольденберг

На одном из киевских заводов с успехом применяется оригинальный способ фанеровки с притиркой на станке, предложенный т. Коробейченко. Этот способ применяется для деталей, у которых ширина покрываемой плоскости не превышает 50—60 мм.

Ранее при фанеровке таких деталей притирка производилась вручную или с помощью различных зажимов; все операции производились одной опытной фанеровщицей. При машинной притирке процесс разбит на две операции, выполняемые отдельными членами бригады: 1) по-

крытие клеем поверхностей, подлежащих склеиванию, и их соединение; 2) пропуск деталей через станок для притирки фанеры и удаления излишков клея. В качестве такого станка используется обычный фрезер. Рабочим инструментом служит закрепляемый на шпинделе валик с рифлением глубиной 2—3 мм (рис. 1). Острые кромки рифления следует слегка сгладить, но не округлять, так как это может ухудшить притирку.

Окружная скорость валика должна быть около 20 м/сек.

Цулага (направляющая) при операции должна иметь продольное углуб-

ление для свисающей кромки фанеры (рис. 2).

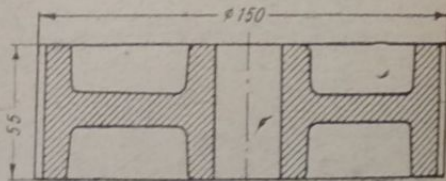


Рис. 1

При настройке следует уделить особое внимание точной установке валика и устранить биение шпинде-

ля. Направление вращения шпинделя должно быть обратным направлению подачи.

Опыт показал, что наиболее целесообразна организация рабочего места бригады, изображенная на рис. 3. Примерный рост производительности на 1 чел. приводится в таблице. Описанный способ не только повышает производительность, но имеет и другие достоинства. Он устраняет ручную притирку, требующую боль-

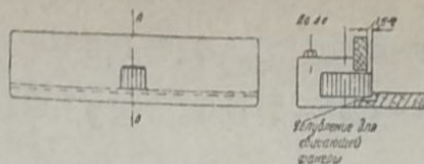


Рис. 2

шой затраты физического труда, освобождает цех от загромождаю-

щих зажимов, позволяет использовать рабочих нижешей квалификации, облегчает поточность процесса, уменьшает при правильной организации работы бригады потребность в подсобной рабочей силе.

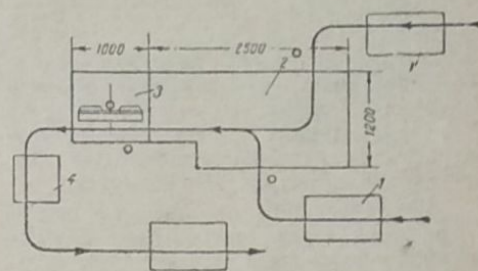


Рис. 3

Описываемый способ предполагает применить для фанеровки пластей деталей, имеющих ширину до 180 мм, используя для этой цели станок с горизонтальным притирочным валиком.

Название детали	Площадь фанеровки в м	Нормы при ручной притирке в шт.	Нормы при использовании зажимов в шт.	Достигнутая производительность бригады из 3 чел. при работе на станке в шт.	Рост производительности на 1 чел. в %
Дверной столяр шкафа . .	1609×24	200	220	1400	212
Передний столяр шкафа . .	1612×15	74	—	490	222
Поперечина бока шкафа . .	64×30	—	610	3000	164

Универсальный шаблон

В. П. Мехреньгин

Практика стахановской работы показала, что производительная работа на лесопильной раме в значительной мере зависит от качества подготовки рамных пил к работе. Поэтому рамщик-стахановец перед уста-

наклон, развод, высоту и форму зуба, углы заточки, калибр пилы и пр.

Этот шаблон состоит из трех основных частей: основания шаблона (1), приклепанной пластинки (2) и трех пластинок (3), шарнирно соединенных с основанием шаблона.

Чтобы определить наклон зуба, который должен быть в пределах 15°, накладывают основание шаблона (1) на вершины зубьев так, чтобы проверяемый зуб касался вершинной пластинки (2) в месте скоса (4). Правильным будет считаться тот наклон зуба, который совпадает со скошенной частью (4).

Высоту зуба определяют по рискам (5). Первая риска, нанесенная на расстоянии 14 мм от основания шаблона, соответствует высоте зуба пил № 16; вторая риска — пилам № 15, третья — пилам № 14 и четвертая — пилам № 13.

Шаг зуба определяется по рискам (6). Первая риска находится от места пересечения основания шаблона с пластинкой (2) на расстоянии 16 мм, что соответствует шагу пил № 15, вторая риска соответствует шагу пил № 14 и третья — пил № 13.

Величину развода определяют по тому же скошенному краю (4), где нанесены соответствующие деления.

Калибр, или номер пилы, определяют прорезями (7), (8) и (9). Прорезь (7) шириной 2,4 мм соответствует толщине пил № 13, прорезь (8) — толщине пил № 14 и прорезь (9) — пилам № 15.

Правильность пазухи зуба для пил № 13, 14 и 15 проверяется пластинками (3). Верхняя — для пил № 13, опущенная книзу — для № 14 и отдельно изображенная — для пил № 15. Каждая пластинка имеет шаблон пазухи: максимальный (10) и минимальный (11).

На этих же пластинках имеются вырезы (12) и (13), благодаря которым можно быстро определить угол заострения зуба. Вырезы, обозначенные цифрой 12, дают максимальные углы заострения для пил № 13, 14 и 15а. Вырезы, обозначенные цифрой 13, дают минимальные углы заострения для пил № 13, 14 и 15.

Фуговка зубьев проверяется основанием шаблона, которое представляет прямую линию.

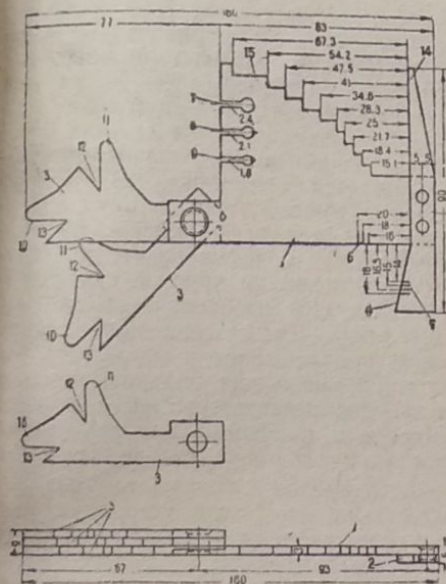
Основанием шаблона проверяется и вальцовка полотна. Для этого сгибают полотно пилы и к вогнутой части прикладывают поперек полотна основание шаблона. По полученному просвету и определяют правильность и достаточность вальцовки.

Шаблон дает также возможность определять величину пропила и размеры разлук.

Пропил проверяют с помощью конца (14) пластинки. На этом конце нанесены деления в миллиметрах. По величине проникания в пропил этого конца судят о размере пропила.

Правильность размеров разлук проверяют по ступенчатой части (15) шаблона.

Архангельск



новкой пил в рамы всегда тщательно проверяет их состояние.

Для такой проверки рамных пил Северолес разработал шаблон, с помощью которого можно проверить

Об автоматической подаче материалов к круглопильному станку

С. Ф. Трикотский

Отдел главного механика завода Ростсельмаш спроектировал и изготовил простое приспособление к круглопильному станку, которое служит для автоматической подачи материала и устраняет травматизм.

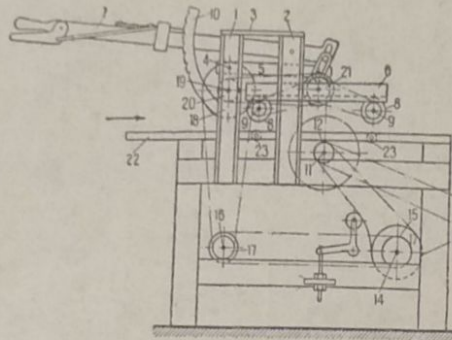
К деревянной станине с правой стороны (если стать лицом к станку), укреплены 3 швеллера (1, 2, 3). Швеллер (3) на рисунке не виден, так как находится он за швеллером (1). Между швеллерами (1) и (3) на валу (4) одним концом крепится швеллер (5). Другим концом он поддерживает сварную из уголков каретку (6), которая представляет собой четырехугольную рамку.

К рамке (6) с помощью болтов укреплены подшипники, удерживающие валики (9) с питающими зубчатками (8), одетыми по две на вал.

К месту крепления швеллера (5) и рамки (6) укреплен рычаг (7), оборудованный быстродействующим запором с зубчатым сектором (10).

На валу пилы (11) одет шкив (12), определяющий вращение на контрпривод (13) вала (14). На валу (14)

насажен трехступенчатый шкив (15), он передает вращение такому же ступенчатому шкиву, одетому обратной стороной на вал (16). На валу (16) насажена цепная звездочка (17),



передающая вращение на большую звездочку (18) вала (19); на этом же валу насажена маленькая звездочка (20), соединенная цепочкой со звездочкой (21). На валу звездочки (21) насажены еще две звездочки, пере-

дающие вращение валам (9), на которых укреплены зубчатки (8), подающие материал.

Работа с помощью приспособления производится в следующем порядке: доска, требующая распиловки, направляется на пилу со стороны, указанной стрелкой, по столу (22).

Рычаг (7) в это время нажимается вниз и тем самым приподнимает рамку (6) с подающими зубчатками (8); доска свободно проходит под первую пару зубчаток, разрезывается пилой и подходит под вторую пару. После этого рычаг (7) поднимается вверх, каретка — рамка (6) опускается вниз и прижимает доску к столу зубчатками (8); вращение зубчаток увлекает доску вперед. После того как доска пройдет первую пару зубчаток, дальнейшее ее продвижение осуществляется второй парой зубчаток.

Для того чтобы доска, двигаясь по столу, не создавала большого трения, в столе вмонтированы ролики (23), несколько выступающие над поверхностью стола.

Пилоуклономер конструкции Лобастова

Н. А. Фролов

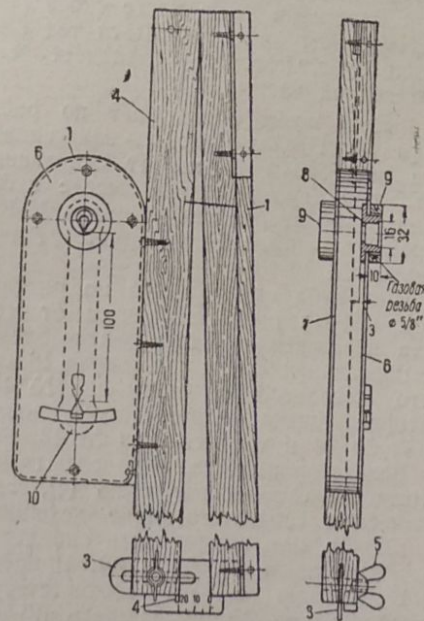
При установке рамных пил для выверки уклона пользуются или обычным отвесом или уклономером сист. Вердашко. Первый способ весьма несовершенен и точных показаний не дает; а второй дает более точные данные, однако наличие в нем уровней не позволяет изготовить его в условиях лесозавода, кроме того, при малейшей неосторожности стеклянные трубки ломаются, что приводит его в негодность.

Пилоуклономер, предложенный т. Лобастовым, устраняет эти недостатки. Он конструктивно прост, прочен, дает точные показания и его можно изготовить в условиях любого лесозавода.

Устройство его заключается в следующем (см. рис.).

Ножки, подвижная (1) и неподвижная (2), изготавливаются из дуба. В месте соприкосновения неподвижной ножки с пилой по углам во избежание износа на шурупы привертываются медные угольники. Для поворачивания подвижной ножки (1) шарнирно связывается на одном конце с неподвижной ножкой (2). Для определения угла на подвижной ножке шурупом прикрепляется пластинка со шкалой (3), а на неподвижной ножке — указатель (4). Пластинка имеет прорез, через которую проходит болт барашка (5), служащий для зажима.

К неподвижной ножке (2) прикрепляется шурупами так называемая маятниковая коробка, состоящая из



верхней крышки (6), нижней крышки (7), втулки (8), гайки (9), маятника (10) и бочка коробки (11). Маятниковая коробка изготавливается из об-

ломков рамных пил. Все остальные детали особых материалов не требуют. Верхняя крышка (6) имеет два отверстия: первое — куда вставляется втулка, второе — вырубленное по радиусу — для движения стрелки маятника. Точно в центре крышки приклепывается призмочка. На нижней крышке имеется только одно отверстие для втулки (8). Втулки (8) изготавливаются точеные из стали и крепятся к крышкам круглой гайкой (9). Маятник (10) изготавливается из рамной пилы. На нижнем конце маятника приклепывается призмочка. В верхний конец для большей чувствительности вставляется ось с призматическими цапфами. Ось крепится к маятнику гайкой с газовой резьбой.

Уклономером пользуются следующим образом. После установки угла наклона уклономер подвижной ножкой прикладывают к зубьям пилы, после чего начинают выправлять пилы до тех пор, пока маятник не займет вертикальное положение, т. е. призмочка маятника не встанет против призмочки, приделанной в середине верхней крышки. Когда это достигнуто, проверку можно считать законченной.

Применение уклономера конструкции Лобастова на Могочинском лесозаводе при установке рамных пил дало весьма положительные результаты.

СОЗДАТЬ ПОСТОЯННЫЕ КАДРЫ

Леспромхоз работает по-старому

Е. В. Высотин

Подготовительные работы к зимним лесозаготовкам в нашем Вельском леспромхозе проходят неудовлетворительно.

Строительство и капитальный ремонт жилищ, несмотря на то что есть и стекла, и замазка, и новые рамы, находятся на точке замерзания. Вероятно ждут октября, когда холод заставит начать работы. Техник Порохин руководит строительством по-кабинетному, хотя он и

ездит проверять работы, но, так как ничего не делается, то и проверять нечего.

Себе он выстроил помещение в Вельске, живет, как на даче, и горя мало.

У нас на лесозаготовках на 58-м километре имеется около 150 детей, но ни площадок, ни детсада нет. Школьные помещения, а также и подбор школьных работников не отвечают своему назначению. Меди-

цинского работника у нас сейчас совсем нет, и Вельский здравотдел прислать его не торопится.

Красный уголок занят под общежитие рабочих, и культурную работу вести негде.

Механизмов в леспромхозе мало, а новые пока не поступают.

Имеющиеся у нас непорядки и ненормальности мы не раз освещали в печати, но до сих пор все остается по-старому.

Летние лесозаготовки плохо прошли

В. М. Балагуров

В Кюксенском районе к летним лесозаготовкам подготовились плохо. Тракторы до сих пор в ремонте. Постоянные кадры используются не по назначению. Жилищно-бытовые условия постоянного кадра никуда

не годны. Жилые помещения не отремонтированы. Нет школ, детских ясель. Зарплату выдают с запозданием, на отдельных участках еще не уплатили даже за прошлогоднюю работу. Плохо работает и Леспродторг.

Подготовка к зимнему сезону почти еще не начата.

Немудрено, что положение с рубкой и вывозкой в районе угрожающее.

Кюксенский лесопункт

Администрация не заботится о кадрах

Бригадир Колбик

Наша бригада состоит из 10 чел. В Борисовском сплавном участке мы работаем 7 лет, а на сплаве по 10—15 лет. Все мы стахановцы и нормы по сплотке выполняем на 170—180%.

Стахановский метод работы на нашем участке не поощряется. Главный бухгалтер конторы Гитлин не хочет, например, оплачивать преми-

ально-прогрессивную сдельщину за перевыполнение нормы.

Спецодежды не выдавали три года. На складе имеются сапоги, но рабочим их не выдают даже за деньги. Между тем 12 пар совершенно изъедены крысами, а 4 пары украдены.

Начальник участка т. Белявин относится к нам плохо. По договору

нас должны рассчитывать через 12 дней, а мы получаем расчет через 60—90 дней. Промтовары, которые поступают для рабочих, получают только конторские работники и сам Белявин. За все время нашей работы у нас не было такого безобразного положения и такого грубого отношения со стороны начальства, как при Белявине.

Снабжение поставлено плохо

А. И. Лоскутов

Наш Липовский лесопункт хорошо провел сплав. Сейчас мы заканчиваем летние лесозаготовки, а кроме того, окоряем и вывозим к дорогам древесину, оставшуюся от зимних лесозаготовок.

Но, несмотря на имеющиеся достижения, в работе нашего лесопункта имеется еще много серьезных недостатков.

К зимним лесозаготовкам наш лесопункт не готовится. Помещения для рабочих не строятся. Заработная плата не выплачивается по два месяца.

В течение целого года администрация лесопункта не удосужилась оборудовать хлебопекарню, поэтому за хлебом приходится ходить за 12 километров. Снабжение постоянных

кадров лесорубов поставлено плохо.

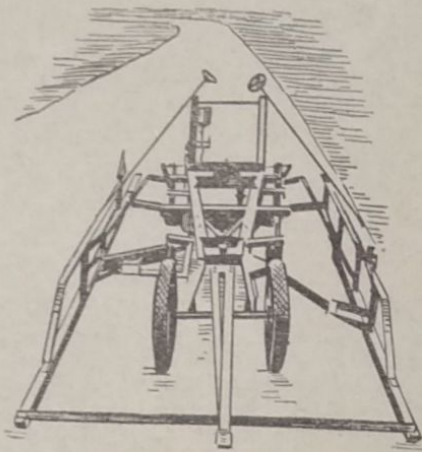
Повидимому, на нашем лесопункте еще предстоит большая очистительная работа по выкорчевыванию вредительских элементов, сознательно заглушающих стахановское движение.

Липовский лесопункт.

Новости иностранной техники

Легкий струг для ремонта дорог

Одной из наиболее важных и в то же время трудоемких работ по уходу за гравийной или грунтовой дорогой является уничтожение выбоин и ям немедленно после дождя, прежде чем дорога успеет просохнуть. Эту работу может хорошо выполнить лишь легкий, быстроходный и недорогой механизм. В Америке, в последние годы, на этих работах получил распространение легкий дорожный струг (Шейлер) системы Гледхилл.



Струг оборудован двумя ножами, поставленными под углом и направленными в противоположные стороны, причем материал захватывается ножами по всей ширине дороги. Ножи не следуют за неровностями дороги, а срезают бугры и засыпают ямы и выбоины снятым грунтом. Струг с успехом работает с полутонным грузовиком или с тягачом. Обычно он работает при скорости около 20 км в час и управляется водителем автомашины или тягача.

Применение визирок на лондонских дорогах

Для периодического измерения величины просадок железнодорожного пути применяются путевые визирки или нивелировочные стойки, помещаемые на головке рельса.

Визирки прикрепляются к коротким стержням с захватами у основания. Захваты сконструированы таким образом, что они могут быть быстро надеты на головку рельса.

Одна из визирок имеет щель на уровне глаз сидящего на рельсе человека, вторая, или промежуточная

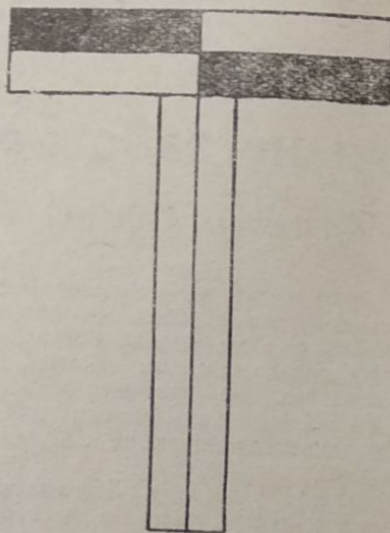


Рис. 2

визирка, выкрашена наполовину в желтый, наполовину в черный цвета, разделенные по вертикали линией, проходящей через ось стержня. Стержень этой промежуточной визирки может раздвигаться.

Третья визирка раскрашена в виде четырех прямоугольников черного и желтого цвета, разделенных вертикальной линией по середине визирки и горизонтальной поперек визирки, на уровне глазной щели первой визирки (рис. 1—2). Все три визирки имеют по спиртовому уровню для установки их на головке рельса строго по отвесу.

Предварительно перед постановкой визирок бригадир смотрит вдоль

рельса и примерно выбирает две повышенные точки, отстоящие друг от друга на 30—40 м, после чего устанавливает визирки, как показано на рис. 3.

Первая визирка с глазной щелью устанавливается на одной точке, а третья на другой, возвышенной точке. Вторая (раздвижная) визирка укрепляется на рельсе над шпалой между двумя первыми визирками. Визирка эта после укрепления выдвигается настолько, чтобы верх ее совпадал с прямой линией, проходя-

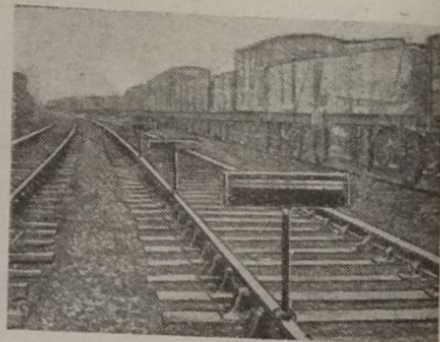


Рис. 3

щей через глазную щель первой и через горизонтальную черту между разноцветными прямоугольниками крайней от наблюдателя визирки.

Число делений, отсчитанных по этой шкале промежуточной визирки, показывает величину, на которую должна быть поднята шкала, под которой установлена визирка.

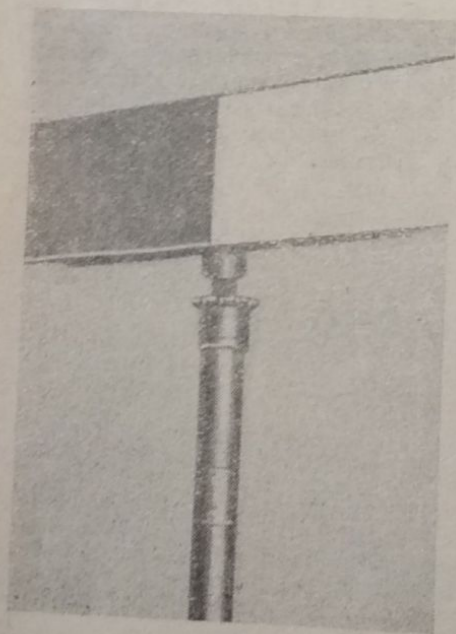


Рис. 1

Новости американской лесозаготовительной техники*

Б. Д. Ионов

Одним из важных качеств лесозаготовительного оборудования является его подвижность и быстрота перемещения с одного места на другое. Особенно это относится к трелевочному инвентарю.



Рис. 1

При резко пересеченном рельефе могут возникнуть затруднения при перемещении трелевочного оборудования, от которых будет зависеть в некоторых случаях полнота его использования.

Конструкция тракторного трелевочного оборудования дает возможность довольно успешно осуществлять «самопередвижение» трелевочного агрегата. Надо только знать и уметь использовать конструктивные особенности трелевочного оборудования.



Рис. 2

Нам уже приходилось отмечать возможность использования аровных агрегатов для корчевки пней на трелевочных волоках для погрузки особо тяжелых бревен на подвижной состав и т. д.¹

Приведем примеры быстрой переброски трелевочного оборудования. На рис. 1—3 показан дизельный трактор в 75 л. с. с поставленной на нем двухбарабанной лебедкой. Конец грузового троса двухбарабанной лебедки, монтированной на тракторе, пропускают через укрепленный блок (рис. 1) и прикрепляют к тяговой скобе трактора. При помощи блока трактор на 1-й передаче лебедки преодолевает подъемы до 45°, которые без лебедки и блока он не взял бы (рис. 2). В некоторых случаях трактор можно спускать с неработающим двигателем. При подобных подъемах и спусках лебедка, монтированная на тракто-

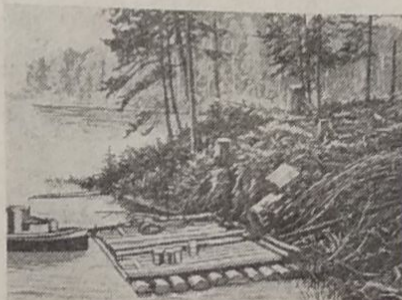


Рис. 3

ре, должна быть вполне исправна, тормоза тщательно отрегулированы, трос целым.

Одной лесозаготовительной фирме в штате Орегон надо было спустить с горы к озеру дизельный трактор «кэтерпиллер» в 75 л. с. с монтированной на нем двухбарабанной лебедкой, погрузить на плот, переправить на другой берег озера и поднять на противоположный берег (рис. 3).

Эта операция была проделана в несколько часов благодаря умелому использованию лебедки трактора. В частности спуск трактора с горы на расстояние 450 м и погрузка на

* По данным американских лесопромышленных журналов „The Timberman“ и „West-Coast Lumberman“.

¹ См. нашу книгу «Тракторная трелевка аровными агрегатами».

плот заняли всего 1,5 часа при очень тяжелых условиях работы.

Фирма «Кэтерпиллер» выпустила новый гусеничный дизельный трактор Д-2 (рис. 4) с четырехцилиндровым дизельным двигателем мощ-

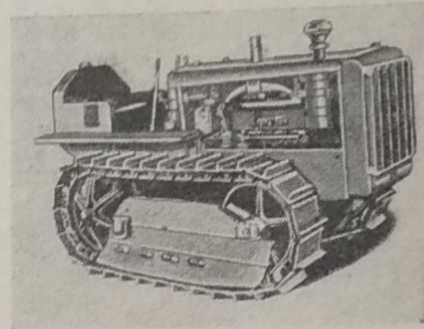


Рис. 4

ностью на шкиве 31,5 л. с. и на крюке 25,5 л. с. Подогрев топлива в этом тракторе осуществляется горячей водой. Это лучшая возможность поддерживать постоянную температуру поступающего топлива и уменьшить зависимость температуры топлива от климатических и производственных условий.

Длительные наблюдения показали, что при равномерной температуре масла подшипники значительно лучше сохраняются и исправнее работают. Для поддержания равномерной температуры масла его прогоняют через специальный радиатор, поставленный, как видно на рис. 4, впереди обычного радиатора. Таким образом, предлагаемый трактор имеет двойной радиатор: для воды и для масла.

У нового трактора вся топливная аппаратура устанавливается на заводе. В полевой обстановке аппаратура не нуждается в уходе. Более того, трактористу, работающему на тракторе, категорически запрещается разбирать топливную аппаратуру.

В нормальных условиях эксплуатации новый трактор потребляет в час 5,8 л дешевого дизельного топлива. Лигроиновый трактор на подобных работах расходует 9 л в час. По данным фирмы новый трактор экономит 60—80% затрачиваемых средств на топливо.

Отмеченные особенности нового трактора Д-2, по мнению выпускавшей его фирмы, делают его особенно пригодным для лесозаготовительных работ.

Что читать

А. Г. Желудков

А. И. Лешкевич и В. И. Стогов —
Сортировка древесины на верхних
складах лесовозных дорог

Гослестехиздат, Москва, 1937 г.,
стр. 35, цена 85 коп., тираж 6 000
экз., редактор В. В. Буверт.

Механизация таких основных лесозаготовительных операций, как трелевка, погрузка и вывозка древесины, превращает леспромхозы и лесопункты в предприятия заводского типа. В соответствии с этим требуется также полная механизация всех остальных операций технологического процесса и заводской режим работы. Только с переходом на стахановский конвейерно-поточный метод работы, при механизации всех трудоемких операций и правильном выборе лесозаготовительного оборудования леспромхозы и лесопункты могут быть и будут наиболее рентабельны.

Отдельные работы, производимые вручную или снабженные механизмами недостаточной производительности, создают узкие места в общем технологическом потоке с большими буферными запасами древесины, вызывают необходимость в излишнем количестве рабочих и производстве операций, не обязательных при механизации этих работ.

Таким наиболее слабым звеном в общей цепи лесозаготовительного процесса является в настоящее время сортировка древесины на лесных складах, особенно при трелевке столами. В значительной мере это объясняется тем, что до выхода из печати рецензируемой брошюры вопросу сортировки древесины на верхних и нижних складах не было посвящено не только отдельной работы, но даже ни одной журнальной статьи. Брошюра т. Лешкевича и т. Стогова является первым шагом в решении данного вопроса и уже по одному этому представляет значительный интерес.

В книжке очень сжато изложены вопросы раскряжковки и степени

сортировки древесины на верхних складах. Дано описание технических средств для сортировки древесины—продольной лесотаски металлической разборной конструкции, спроектированной Гипролестрансом, вагонеток для ручной тяги, рольганга, юмпарей и клещей. Вся оставшаяся часть брошюры посвящена краткому описанию различных схем технологического процесса сортировки древесины и выбору наиболее рентабельных способов ее. В зависимости от вида транспорта приняты две степени сортировки (40 и 20 сортов) и различные схемы ее, вследствие чего эта часть разбита на два раздела:

- а) верхние склады ширококолейных железных дорог и
- б) верхние склады узкоколейных и тракторных дорог.

В каждом разделе разобраны схемы сортировки при трелевке древесины сортиментами и отдельно столами для различных сортировочных устройств (лесотаска Гипролестранса, тележки на узкоколейном пути с ручной тягой и лошадьми на «юмпари» или клещами). Для всех схем сортировки исчислен размер капиталовложений, сумма невозвратных потерь и себестоимость на 1 пл. м³ и составлены отдельно по видам трелевки и типам транспорта графики себестоимости сортировки 1 пл. м³ древесины для различных способов ее и грузооборотов верхних складов. Все разделы брошюры написаны общедоступным языком и хорошо иллюстрированы рисунками, схемами и графиками.

Однако краткость описания, приближенность расчетов и отсутствие практических выводов значительно снижают ценность рецензируемой брошюры. Кроме того, в ней есть ряд ошибок, из которых обращают на себя внимание, например, такие:

1. Совершенно опущен вопрос, когда, где и в какой степени выгоднее сортировать древесину при вывозке узкоколейными и тракторными

дорогами, т. е. не разрешено сортирование лесосеки, верхнего и нижнего складов в части сортировки.

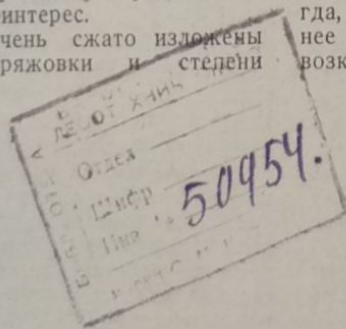
Для этих видов дорог число сортировочных категорий принято равным 20 с условием последующей сортировки на нижнем складе до 40 сортов. Если считать, что по условиям лесовозного транспорта можно ограничиться на верхнем складе 5—6 сортами, то, очевидно, целесообразнее перенести основную сортировку на нижний склад, где условия для ее механизации значительно благоприятнее, а не разбивать ее поровну и выполнять дважды, как это предлагают авторы.

2. На стр. 7 хотя и правильно указано на неравномерность поступления древесины различных сортировочных категорий, однако в схемах складов этот фактор в расчет не принят.

3. Для сортировки на вагонетках при складах ширококолейных дорог и трелевке хлыстами принято для одновременной работы 23 вагонетки, тогда как для нормальной работы количество их не должно превышать более 10—12 шт.

4. На странице 34 авторы утверждают, что «Склады навесных дорог, как правило, питаются древесиной, поступающей конной тягой», поэтому «никаких специальных устройств сортировки древесины на складах однорельсовых дорог нет». То же говорится и об автомобильных дорогах. Известно, что среднее расстояние трелевки и грузооборот навесных дорог больше, чем у тракторных, поэтому механизация трелевки и сортировки на этой дороге обязательно нужна. То, что авторы не хотели разработать схему сортировки для этих складов, не оправдывает их утверждения.

Несмотря на отмеченные недостатки, рецензируемая брошюра может быть рекомендована читателю как полезное и пока единственное пособие по сортировке древесины.



ВНИМАНИЮ

ЧИТАТЕЛЕЙ-ХОЗЯЙСТВЕННИКОВ

В целях наиболее широкого освещения в печати ассортимента лесопромышленной продукции и в интересах взаимной информации лесных работников о товарах и изделиях, выпускаемых леспромпхозами, лесозаводами, фанерными и лесохимическими предприятиями, а также бумажными, спичечными и мебельными фабриками, Гослестехиздат Наркомлеса открыл прием рекламных объявлений в журналы „Лесная индустрия“, „Стахановец лесной промышленности“, „Бумажная промышленность“, „Лесное хозяйство“ и „Лесохимическая промышленность“.

За помещение объявлений взимается плата по следующему тарифу:

Название журнала	На последних стран. журнала			На третьей стран. обложки			На четвертой стран. обложки		
	за полн. страницу	за 1/2 страницы	за 1/4 страницы	за полн. страницу	за 1/2 страницы	за 1/4 страницы	за полн. страницу	за 1/2 страницы	за 1/4 страницы
„Лесная индустрия“	600 р.	350 р.	175 р.	700 р.	400 р.	200 р.	800 р.	450 р.	225 р.
„Стахановец лесной пром.“	550 „	300 „	150 „	650 „	375 „	185 „	700 „	400 „	200 „
„Бумажная промышленность“	500 „	275 „	135 „	550 „	300 „	150 „	600 „	350 „	175 „
„Лесное хозяйство“	500 „	275 „	135 „	550 „	300 „	150 „	600 „	350 „	175 „
„Лесохимическая промышл.“	550 „	300 „	150 „	650 „	375 „	185 „	700 „	400 „	200 „

За помещение реклам-объявлений два раза делается скидка 15%, более двух раз—от 15 до 25%, в зависимости от того, сколько раз повторяется реклама или объявление.

Рекламы-объявления принимаются для помещения в журналах только при полной оплате их стоимости по тарифу.

Заказы и запросы направляйте по адресу: Москва, Рыбный п., д. № 3, ГОСЛЕСТЕХИЗДАТУ, Расчетный счет в МОК Госбанка № 85007.

Гослестехиздат

ГОСЛЕСТЕХИЗДАТ НАРКОМЛЕСА СССР

ВЫХОДЯТ ИЗ ПЕЧАТИ ПЛАКАТЫ:
ЛЕСОЭКСПЛУАТАЦИЯ

Организованная пасосена	1—80	Травилка арочными прицепами:	
Лесоруб Гладких, Стахановские методы работы в массы	1—80	1) Конструкция	1—80
Лучковая пила и ее устройство	1—80	2) Производственный процесс	1—80
Уход за пилой «Кроскот»	1—80	Однорабатная тракторная лебедка	1—80
Рационализация двуручной пилы с треугольным зубом	1—80	Двухрабатная тракторная лебедка	1—80
Гужовая трелевка	1—80	Передвижные дома на лесозаготовках	1—80
Цистерна для однокорейной тракторной ледяной дороги	1—80	СПЛАВ	
Молоток для однокорейной тракторной ледяной дороги	1—80	Ледовая запань	1—80
Домкрат для предварительной погрузки бревен на автоприцеп	1—80	Реевый бон	1—80
Самый популярный и двухполосные сани для автошасси	1—80	Механизация зимней сплотки	
Дорожные знаки	1—80	Ручная сплотка чепен	1—80
Зимняя поездная автомобильная вывозка древесины	1—80	Сортировка древесины на рейдах	1—80
Водоснабжение и искусственные сооружения для тракторных ледяных дорог	1—80	Механизированная штабеловка и срывка древесины	1—80
Типовые однопосные сани	1—80	МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДРЕВЕСИНЫ	
Двухполосные сани для тракторных ледяных дорог	1—80	Лесопильная рама	1—80
		Шпалорезный станок	1—80
		Реевый станок	1—80
		Бревнообрасыватель	1—80
		Двойной обрешоточный станок	1—80
		ЛЕСНОЕ ХОЗЯЙСТВО	
		Лесные пожары	1—80
		Основные пороки древесины	1—80

ПЛАКАТЫ ВЫСЫЛАЮТСЯ НАЛОЖЕННЫМ ПЛАТЕЖОМ В ЛЮБОЙ ПУНКТ СССР

ЗАКАЗЫ НАПРАВЛЯТЬ: Москва, Рыбный пер., 3, Гослестехиздат.
Ленинград, Гостиный двор, Б. Суровская линия, пом. 124, Гослестехиздат.

НАРКОМЛЕС СССР ГОСУДАРСТВЕННОЕ ЛЕСНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО „ГОСЛЕСТЕХИЗДАТ“

Вышла из печати массовая литература, описывающая стахановские методы работы в лесной промышленности СССР

КНИГИ:

1. А. И. ЛЯРСКИЙ — За стахановский стиль работы мастеров лесозаготовок, ц. 25 коп.
2. Г. Ф. ИВАНОВ — Стахановец лесоруб-лучкист, ц. 25 коп.
3. Д. И. ВОРОНИН — Стахановские методы работы тавдинцев, ц. 30 коп.
4. Н. Н. ФЕДОСЕЕВ — Стахановский опыт тракторной лесовывозки, ц. 30 коп.

ПЛАКАТЫ:

1. Сплотка древесины на машине „Советский блокстал“, ц. 1 руб.
2. Стахановская работа на пропуске и первичной сортировке древесины на сплаве, ц. 1 руб.

Книги и плакаты высылаются наложенным платежом в любой пункт СССР.

Для получения книг и плакатов достаточно прислать открытку с указанием автора или названия плаката и точного, разборчиво написанного адреса заказчика.

Заказы направлять по адресу: Москва, Рыбный пер., 3, Гослестехиздат. Расчетный счет № 85007 в 1-м отд. Моск. гор. к-ры Госбанка.