



# Steagul roșu

Organ al Comitetului orășenesc P.M.R. Petroșani și al Sfatului popular orășenesc

Anul XVI  
XXI Nr. 4542

Miercuri  
27 mai  
1964

4 pag. 20 bani

## COMUNICAT COM

La invitația președintelui Consiliului de Stat al Republicii Populare Române, Gheorghe Gheorghiu-Dej, președintele Republicii Arabe Yemen, mareșalul Abdullah al-Sallal, însoțit de o delegație guvernamentală, a făcut între 20 și 26 mai 1964 o vizită de prietenie în Republica Populară Română.

În timpul șederii în Republica Populară Română, președintele Republicii Arabe Yemen și persoanele care l-au însoțit au vizitat capitala Republicii Populare Române și alte orașe, întreprinderi industriale și gospodării agricole. Membrii delegației yemenite au avut întâlniri cu reprezentanți ai organelor de stat centrale și locale, cu oameni ai muncii de la orașe și sate, luând cunoștință de activitatea și realizările poporului român în opera de desăvârșire a construcției socialismului. Pretutindeni, înalții oaspeți s-au bucurat de o primire călduroasă.

Președintele Republicii Arabe Yemen, mareșalul Abdullah al-Sallal, a avut convorbiri cu președintele Consiliului de Stat al Republicii Populare Române, Gheorghe Gheorghiu-Dej și președintele Consiliului de Miniștri, Ion Gheorghe Maurer. Convorbirile s-au desfășurat într-o atmosferă de prietenie și înțelegere reciprocă.

Din partea română au mai participat la convorbiri: Alexandru Birlădeanu și Gogu Rădulescu, vicepreședinți ai Consiliului de Miniștri; Grigore Geamănu, secretarul Consiliului de Stat; Corneliu Mănescu, ministrul afacerilor externe; Victor Ionescu, ministrul comerțului exterior; Eduard Mezincescu, adjunct al ministrului afacerilor externe; Jean Livescu, adjunct al ministrului învățământului; Vasile Alexandrescu, adjunct al ministrului industriei construcțiilor de mașini.

Din partea yemenită au mai participat la convorbiri: general maior Mohamed al-Rainy și Abdul

Rahman al-Eryani, vicepreședinte al Consiliului de Miniștri; maior Hadi Esa, ministru al apărării; Abdul Gani Mota, ministru de stat; Mohamed Gaid Saif, ministru de stat pentru probleme președințiale; colonel Abdullah al-Depy, consilier al președinției; Hassan Maki, consilier al președintelui Consiliului de Miniștri; Ahmed Fuad Abuluni, consilier juridic; locotenent colonel Mojahed Hassan, director al Biroului președințial; Aly Abdullah al-Matari, secretar general al președinției.

Președintele Consiliului de Stat al Republicii Populare Române și Președintele Republicii Arabe Yemen au făcut un schimb de păreri privind relațiile dintre Republica Populară Română și Republica Arabă Yemen și unele probleme internaționale actuale care interesează ambele țări.

În cursul convorbirilor, partea română a subliniat însemnătatea transformărilor înfăptuite de poporul yemenit după doborârea regimului monarhic și succesele obținute în apărarea și întărirea independenței Republicii Arabe Yemen, în ridicarea economiei naționale, promovarea progresului social și cultural al țării.

Examinând relațiile dintre Republica Populară Română și Republica Arabă Yemen, ambele părți au constatat cu satisfacție posibilitatea dezvoltării acestora pe baza prieteniei, egalității depline, avantajului reciproc și neamestecului în treburile interne.

În conformitate cu aceste principii și ca o manifestare a dorinței reciproce de a dezvolta legăturile de prietenie dintre Republica Populară Română și Republica Arabă Yemen părțile au semnat un Tratat de prietenie.

În vederea dezvoltării relațiilor în domeniul economic, tehnico-ști-

(Continuare în pag. 3-a)

## Mareșalul Abdullah al-Sallal a părăsit Capitala

Marti dimineața a părăsit Bucureștiul mareșalul Abdullah al-Sallal, președintele Republicii Arabe Yemen, care la invitația președintelui Consiliului de Stat al R.P. Române, Gheorghe Gheorghiu-

Dej, a făcut o vizită în țara noastră.

La plecare, președintele Republicii Arabe Yemen a fost condus de președintele Consiliului de Stat al R.P. Române, Gheorghe Gheorghiu-Dej, președintele Consiliului de Miniștri, Ion Gheorghe Maurer, Alexandru Birlădeanu și Gogu Rădulescu, vicepreședinți ai Consiliului de Miniștri, Grigore Geamănu, secretarul Consiliului de Stat, Corneliu Mănescu, ministrul afacerilor externe, membri ai conducerii unor ministere, instituții centrale și organizații obștești, generali și ofițeri superiori.

Erau de față șefi ai misiunilor diplomatice acreditați în R.P. Română și alți membri ai corpului diplomatic.

La sosirea pe aeroport, comandantul gărzii de onoare a prezentat președintelui Republicii Arabe Yemen raportul. S-au intonat imnurile de stat ale celor două țări. În același timp, în semn de salut au fost trase 21 salve de artilerie. Mareșalul Abdullah al-Sallal, președintele Republicii Arabe Yemen, și președintele Consiliului de Stat, Gheorghe Gheorghiu-Dej, au trecut în revistă garda de onoare.

Înaltul oaspete și-a luat apoi rămas bun de la șefii misiunilor diplomatice și persoanele oficiale care au venit să-l conducă la aeroport.

A luat cuvântul președintele Consiliului de Stat al R.P. Române, Gheorghe Gheorghiu-Dej.

A răspuns președintele Abdullah al-Sallal.

Președintele Republicii Arabe Yemen și-a luat apoi rămas bun de la conducătorii statului nostru. Un grup de pionieri l-au înconjurat pe înaltul oaspete și i-au oferit flori.

La ora 10, avionul cu care călătorește președintele Republicii Arabe Yemen a decolat de pe aeroportul Băneasa, îndreptându-se spre R.P. Ungară. Avioane militare românești l-au însoțit până la frontieră. (Agerpres)

## Realizări în întrecerea minierilor

### Continuă șirul succeselor

În adâncurile minei Uricani munca continuă cu mult spor. În fiecare abataj și loc de muncă minierii se străduiesc să-și îndeplinească ritmic sarcinile de plan și angajamentele asumate în întrecere. Fiind în permanentă sprijiniți în îmbunătățirea condițiilor de muncă și aprovizionarea cu cele necesare ei își sporesc zi de zi realizările, obțin randamente ridicate în fiecare abataj. Așa de pildă, în majoritatea abatajelor cameră randamentele medii obținute se ridică la 8—10 tone de cărbune pe post. Aceasta a făcut ca pe exploatare să se atingă o productivitate de 1,5 tone de cărbune pe post. Pe această bază minierii de la Uricani și-au îndeplinit și depășit în fiecare decadă și lună sarcinile de plan. Numai în perioada 1—23 mai din abatajele acestei exploatare au fost extrase în plus de plan peste 3000 tone de cărbune cocsificabil. Cele mai bune rezultate au fost înregistrate de colectivul sectorului I care în perioada respectivă a realizat o depășire de 1507 tone de cărbune.

## Producție peste plan

Bine muncesc și minierii de la Aninoasa. Harnicul colectiv de aici se situează pe primele locuri în întrecerea cu celelalte exploatare miniere din bazinul nostru carbonifer. Ca rod al sîrguinței depuse de minierii aninoseni stau mărturie însemnatele depășiri de plan. În perioada ce a trecut din această lună, de pildă, pe exploatare s-a obținut o depășire de plan de peste 2400 tone de cărbune. La această depășire cea mai mare contribuție au adus-o minierii sectoarelor I, II și III. Sectorul I, care se află pe primul loc în întrecerea pe mină, a înregistrat o depășire de peste 1336 tone de cărbune, iar sectorul III și-a depășit planul cu aproape 1000 tone.

## Se înfăptuiesc angajamentele luate

Mina Lonea se numără printre exploatarea care și-au îndeplinit sarcinile de plan în fiecare lună ce a trecut din acest an. Minierii de aici au realizat lună de lună însemnate depășiri. Angajamentul lor reinnoit este de a extrage pînă la sfîrșitul anului 22 000 tone de cărbune peste plan, din care 16 000 tone pînă la 23 August. Datorită măsurilor luate pentru îndeplinirea ritmică a planului de producție, efortului depus de întregul colectiv, acest angajament se înfăptuiește cu succes. De la începutul anului minierii loneni au extras peste plan mai bine de 14 000 tone de cărbune. În luna aceasta, în perioada 1—23 pe exploatare planul a fost depășit cu 885 tone de cărbune. Cele mai frumoase realizări au fost obținute de sectoarele I și II care au înregistrat depășiri de 904 și, respectiv, 521 tone de cărbune.



Fotografia înfățișează trei ortaci din brigada complexă a frontaliștilor Siroș Constantin, de la sectorul IV B al minei Lupeni. Această brigadă a realizat o viteză de avansare în abatajul frontal de pe stradal 13 blocul VI de două fișii pe zi și pe această bază a extras peste plan, în perioada 1—18 mai, 469 tone de cărbune cocsificabil.



Deși muncitoarea Szell Rozalia lucrează de mai puțin de doi ani la Viscoza Lupeni, ea este apreciată pentru priceperea și hărnicia de care dă dovadă în muncă.

## Cursuri de calificare

Una din măsurile luate de conducerea I.C.M.M. Petroșani pentru completarea șantierelor cu muncitori calificați a fost înființarea unor cursuri de calificare pentru meseriile de zidari și fierari-betonisti. Cele două cursuri cuprind un număr de 54 tineri aleși din rândul celor mai destoinici și cei mai disciplinați muncitori.

Pentru meseria de zidari cursul de calificare a început la 19 mai a.c. și va funcționa 8 luni, iar cel pentru meseria de fierari betonist va începe la 16 iunie a.c. și va funcționa 6 luni.

măra Strinoiu Constantin, Pîsok Mihai, Avramescu Harașambie, Bercu Constantin, Maroși Francisc, Vlad Mircea, Uțiu Vasile, Vilceanu Ioan și alți tineri selecționați de pe toate șantierile I.C.M.M. din Valea Jiului.

Pentru buna desfășurare a cursurilor s-a numit un corp de lectori din rândul inginerilor și tehnicienilor cu vechime și experiență în construcții și montaje miniere care vor asigura predarea, seminarizarea și practica cursanților în producție, la nivelul cerințelor.

CIOARA ȘTEFAN  
corespondent

## În legătură cu distribuirea tichetelor de combustibil

Secțiunea comercială a Sfatului popular orășenesc Petroșani, conform instrucțiunilor Ministerului Economiei Forestiere face cunoscut următoarele:

Conducătorii întreprinderilor și instituțiilor din raza orașului regional Petroșani vor trimite câte un delegat pentru a participa

la instructajul cu privire la eliberarea tichetelor de combustibil pe anii 1965—1966; instructajul se va ține în ziua de 30 mai, 1964 orele 8, în sala de ședințe a Sfatului popular orășenesc Petroșani.

Neprezentarea atrage după sine neprimirea tichetelor de combustibil.

## O bibliotecă cu activitate bogată

Biblioteca clubului muncitoresc din Vulcan se numără printre bibliotecile fruntașe din Valea Jiului. Fondul bogat de cărți (22 162 volume) și rodnică activitate a colectivului de conducere care a organizat peste 80 de acțiuni cu cartea au făcut ca numărul cititorilor să crească la 2 129. Pe lângă bibliotecă clubului din Vulcan funcționează și 12 biblioteci mobile. Colectivele lor de conducere au inițiat, de asemenea, numeroase acțiuni

cu caracter mobilizator. Dintre ele amintim: simpozionul organizat pe tema înlocuirii lemnelor pentru armarea galeațiilor și abatajelor din subteran, realizat cu concursul inginerului Stoica P. de la sectorul III al minei Vulcan; recenzii asupra cărților „Dispariția unui om de rînd” de Mihai Beniuc, „Fuga” de Aurel Mihale, numeroase dimineți de poezie, seri literare, de ghicitori literare etc.

O activitate bună desfășoară și cele 12

cercuri de citit, care funcționează pe lângă biblioteca clubului din Vulcan în cadrul cărora se fac cu regularitate lecturi în grup, prezentări de cărți, prelucrări din ziare și reviste.

De remarcant este și faptul că în urma acțiunilor întreprinse de conducerea bibliotecii clubului și de cele ale bibliotecilor volante, numărul tinerilor care s-au înscris la concursul „Iubiți cartea” a crescut cu 500.

R. BĂLSAN  
corespondent

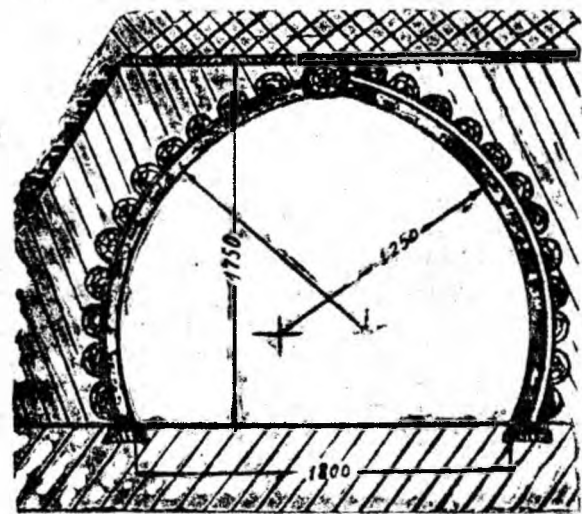
# Probleme și realizări din domeniul TEHNICII MINIERE

## Sistem îmbunătățit de armare a galeriilor de aeraj

Pînă în luna iunie 1963, galeriile de aeraj sub coperiș la abatajele cu front lung din stratul 3 se susțineau în lemn de molid. Acest sistem, pe lângă faptul că cerea folosirea unei mari cantități de material lemnos, crea și neajunsuri în exploatarea propriu-zisă a straturii, dată fiind rezistența mică la presiune a susținerii. Consumul de material lemnos în cîmpuri de 0,5 m l se ridica la 0,502 m c/m l, iar viteza medie lunară nu depășea 75 m l, prestîndu-se zilnic 10 posturi (4+3+3). Observîndu-se neajunsurile sistemului folosit și cunoscîndu-se comportarea bună a armăturilor metalice T.H., la diferite lucrări s-a trecut la susținerea cu armături TH<sub>3</sub> și TH<sub>2</sub> (din 3 elemente). Deși față de

la montare armăturile erau des-completate.

Pentru eliminarea acestor inconveniente s-a propus susținerea acestor lucrări cu două elemente de armături T. H. 7 cărora li s-a sudat papuci din tub de rambleu la ambele capete îmbinîndu-se pe lengrine din lemn de molid (conform schiței). Acest sistem s-a dovedit a fi superior celorlalte care s-au folosit pînă atunci, datorită simplității la montare; avansarea a crescut la 100 m pe lună, iar răpirea se execută în condiții mai ușoare. Imbinarea elementelor unei armături cu cleme, la vechiul sistem, făcea la un moment dat ca armătura să se comporte rigid ducînd la deformarea acesteia; prin noua imbinare elasticitatea armăturii crește astfel că deformația elementului de susținere este neglijabilă. Pentru reducerea timpului afectat transportului acestor armături de la feliile în exploatare la cea în pregătire, ele se pot îngropa transversal sub coperiș, în vatra abatajului frontal odată cu podirea acestuia, sau se depozitează pe poduri executate



în secția de transport a suitorilor de la coperiș sub nivelul vetrei abatajului frontal la feliile în exploatare. Elementele conturului armăturii fiind segmente de cerc, iar neregularitățile pereților fiind reduse față de susținerea în lemn, lucrarea opune o rezistență mai mică curentului de aer, îmbunătățindu-se aerajul în abataj. Singura deficiență semnalată la noul sistem constă din desfacerea papucilor sudați de la capetele unor elemente de susținere, lucru practic înlăturat printr-o bună calitate a sudurii și respectarea dimensiunii lemnului la imbinări.

armarea în lemn acest sistem prezenta unele avantaje, totuși se întâmpinau greutăți la răpirea lor odată cu avansarea abatajului frontal. În timpul executării operațiilor de răpire primele 3-4 armături TH erau mult solicitate la presiunea din tavan și, în special, la cea din coperiș, de cele mai multe ori suferind deformații liniare. Acest lucru făcea imposibilă uneori refolosirea lor la feliile inferioare și transportul lor pe suitor devenise foarte anevoios. De asemenea, la presiuni excesive brățarele elementelor se rupeau, iar la răpire se pierdeau parte din ele astfel că

în secția de transport a suitorilor de la coperiș sub nivelul vetrei abatajului frontal la feliile în exploatare. Elementele conturului armăturii fiind segmente de cerc, iar neregularitățile pereților fiind reduse față de susținerea în lemn, lucrarea opune o rezistență mai mică curentului de aer, îmbunătățindu-se aerajul în abataj. Singura deficiență semnalată la noul sistem constă din desfacerea papucilor sudați de la capetele unor elemente de susținere, lucru practic înlăturat printr-o bună calitate a sudurii și respectarea dimensiunii lemnului la imbinări.

Noul sistem s-a experimentat și se folosește la sectorul IV al minei Aninoasa din luna iunie 1963, comportîndu-se bine la presiune.  
ing. V. CHICINAȘ  
șeful sectorului IV Aninoasa

## Conductele de mase plastice în industria minieră

În ultimii 15 ani utilizarea maseilor plastice a primit o extindere atît de mare încît astăzi aproape că nu există domenii unde să nu înlocuiască cu succes, parțial sau chiar total, metalele feroase și neferoase. Pătrunderea acestui material în industria carboniferă spre deosebire de alte domenii, este destul de lentă. Explicația constă în unele dezavantaje ale acestor materiale ce determină pe specialiști să trateze problema cu rezerve.

Sub aspectul reducerii consumurilor de materiale feroase în favoarea maseilor plastice la unitățile miniere, merită o atenție deosebită, în primul rînd, înlocuitorii conductelor de apă și aer comprimat, sortimente din care cerințele sînt considerabile. În anii 1962-1963 la preparatiile Petrița și Lupeni s-au făcut unele încercări de a monta porțiuni de conducte în circuitele de apă industrială, dar din lipsa unui sprijin suficient din partea forurilor competente, acțiunea nu a fost dusă pînă la capăt, cu toate că, de exemplu, la preparatiile Petrița rezultatele au fost promițătoare.

Pentru a putea stabili domeniile de utilizare, să pornim de la caracteristicile mai importante ale țevilor din policlorură de vinil (P.V.C.): greutate specifică 1,4 kg./dcm.; (de peste 5 ori mai ușor de cît oțelul); rezistența la tracțiune 500-600 kg./f.cmp.; rezistența la compresiune 750 kg./f.cmp.; temperatura maximă 40°-60° C. Imbinarea țevilor se execută prin holendere cu filet și cu mufe lipite pe țevă cu adeziv pe bază de diclorețan (un lichid viscos ce poate fi toxic pentru personalul neinstruit).

Țevile din P.V.C. fabricate în țară sînt de trei tipuri: grele (G), medii (M) și ușoare (U), avînd diametre maxime de 90, 140, respectiv, 160 mm., iar presiunile de regim la o temperatură de 20 grade C de 10,6 și, respectiv, 2,5 kg./f.cmp. Presiunile de regim scad odată cu ridicarea temperaturii. De exemplu, la 40 grade C, valorile admisibile ajung la 6 kg./f.cmp. pentru tipul „G”, la 2,5 kg./f.cmp. pentru tipul „M” și la 1 kg./f.cmp. pentru tipul „U”. Țevile se livrează la cerere în lungimi de pînă la 12 m. și astfel în comparație cu țevile din oțel, se reduce simțitor numărul imbinărilor la rețele

lungi. Imbinarea țevilor din P.V.C. cu țevile din oțel sau cu armături metalice se realizează cu racorduri olandeze cu filet interior sau exterior.

Avînd în vedere proprietățile acestor conducte, la stabilirea domeniului lor de utilizare în industria minieră trebuie avute în vedere următoarele considerente: Temperatura mediului ambiant să nu depășească limitele de - 5 grade și + 30 grade C, să fie ferite de pericolul loviturilor mecanice, după executarea imbinărilor prin lipire să existe posibilitatea păstrării rețelei fără sarcină cca. 24 ore, tipul de conductă ales să fie folosit în regimurile de presiune admisibile, știind că tuburile din material plastic sînt capabile să acumuleze la suprafață sarcini de electricitate statică (proprietate ce nu a fost încă suficient aprofundată), să nu se întrebuițeze în locuri periculoase din cauza gazului sau prafului explozibil. Restricțiunile de mai sus nu exclud folosirea conductelor P.V.C. în subteran, cer însă o analiză mai amănunțită a problemei.

Conductele de tip „G” pot fi experimentate în subteran printr-un montaj la înălțimea de cca. 1,8 m. de la baza galeriilor betonate, pe lungimi nelimitate, sau în puturi cu circuit de aer curat montate pe coloane de 80-100 m., deservind transportul apei sau al aerului comprimat. Se pot executa montaje mixte oțel - P.V.C. corespunzător zonelor de deservire. Țevile P.V.C. deteriorate se pot reconșiona ușor la rece fără demontarea lor fapt ce constituie un avantaj însemnat pentru reparații. La suprafață posibilitățile de utilizare a țevilor P.V.C. sînt mult

mai mari. Conductele îngropate în pămînt pentru apă potabilă, apă industrială (apa pentru rambleu) și aer comprimat se încadrează în prescripțiile de mai sus. Condiții bune asigură pentru experimentări conductele ce deservește preparatiile. Aici și în alte părți unde apa este direct legată de procesul de producție, pentru a evita surprizele, este bine să se monteze conducte din P.V.C. paralel cu cele metalice existente care să rămînă în funcție o perioadă mai lungă, iar înlocuirea definitivă să fie decisă de comportarea acestora în practică.

Nu trebuie neglijat nici aspectul economic al problemei. Pe baza perfecționărilor tehnice de fabricație, se prevede scăderea continuă a cheltuielilor de elaborare; se poate afirma deci că experimentările sînt justificate și din considerente economice.

În concluzie, avantajele tehnico-economice optează pentru extinderea experimentării conductelor P.V.C. în industria carboniferă.

ing. A. HAUPTMANN  
proiectant U.P.D.



Halda de steril - Petrița

### Colțul celor certăți cu N.T.S.

#### Neglijență cu urmări

Mînerul Golțea Grigore de la sectorul IV B al minei Lupeni lucrează de peste cinci ani în subteran. A fost instruit asupra țelului cum să se comporte în mină și în multe rînduri a luat cunoștință de normele de tehnică securității; ba și din experiența amară a altora care nu le-au respectat putea învăța. Însă, odată, pentru că era grăbit, le-a dat uitării pe toate.

Într-o dimineață, după terminarea șutului (fusese în schimburi III) a venit la rampa de la orizontul 480 al puțului Ștefan. Aici, ca și la alte rampe, la 5 metri de puț este trasată o linie de demarcație. Nu poate fi trecut decît cu aprobarea semnalistului sau a celui care supraveghează transportul. În dimineața aceea Golțea era însă grăbit nevoie mare. Așa că s-a postat în spatele semnalistului sperînd s-o poată zbughi cît mai repede în colivie. Cuplătorul neștiind de prezența lui Golțea a manevrat împingătorul care i-a prins piciorul accidentîndu-l. Golțea a plecat primul spre ziua, dar nu pentru a merge acasă ci a fost dus în mare grabă la spital unde a stat mai mult timp. Pe patul spitalului l-au dus neglijența. Ortacii lui l-au așteptat zădărnici să vină la șut. Grigore Golțea plătea pentru neglijența sa.

## I. Defectele motorului asincron

Motorul electric asincron, larg utilizat atît la suprafață cît și în subteran datorită construcției robuste, siguranței în funcționare și execuției simple, trebuie bine cunoscut pentru ca defectele de exploatare întîlnite la acest motor să poată fi înlăturate în timp scurt și cu cheltuieli minime de muncă. Iată principalele defecte ale motorului asincron:

1. Cuplu insuficient la pornire. Acest defect se manifestă în mai multe feluri.

a. Motorul nu pornește sau are o turație anormală. Aici poate fi vorba fie de cauze mecanice: calarea - griparea - mecanismului acționat, creșterea anormală a sarcinii mecanice, fie de cauze electrice. Aceste intreruperi se depistează ușor cu ajutorul voltmetrului sau megohmetrului. La determinarea cu voltmetrul se conectează motorul la rețea și se măsoară tensiunea între faze la bornele statorului sau, dacă conductorul neutru este accesibil, se măsoară tensiunile pe fază. De exemplu, în cazul unei intreruperi în faza a 2-a a rețelei tensiunile între bornele 1 și 0, 3 și 0 vor fi egale între ele și egale cu jumătatea tensiunii între faze, iar tensiunea între bornele 2 și 0 va fi egală cu zero.

nea între bornele 2 și 0 va fi egală cu zero.

În cazul unei intreruperi într-o fază a bobinajului statoric, de exemplu în faza a 2-a, tensiunile între bornele 1 și 0, 3 și 0, ca și mai înainte vor fi egale cu jumătatea tensiunii dintre faze, iar tensiunea la bornele 2 și 0 va fi egală cu aproximativ 0,87 din tensiunea între faze. Dacă punctul neutru al bobinajului nu este accesibil, la intreruperia unei faze a rețelei, de exemplu a fazei 2, tensiunea între borne este nesimetrică. La o intreruperie într-o fază a bobinajului statoric, tensiunile între bornele 1 și 2, 1 și 3, 2 și 3 vor fi egale între ele și egale cu tensiunea între faze a rețelei. Pentru determinarea intreruperii în circuitul statorului cu ajutorul megohmetrului, motorul se deconectează de la rețea și se măsoară rezistența între bornele 1, 2, 3, ale intrerupătorului cu pîrghie în poziția deschis, luîndu-se pe rînd cite o pereche de borne. Faza intreruptă va avea o rezistență foarte mare.

b. În momentul conectării motorului la rețea rotorul nu se învîrtește, dacă este însă împins puțin, cu mâna, începe să se învîr-

tească și continuă să funcționeze normal.

c. Motorul cu rotorul în scurt-circuit la pornire nu atinge turația nominală ci funcționează stabil la o turație foarte scăzută. Cauza acestor două fenomene, este un raport necorespunzător între numărul de creștături ale statorului și cele ale rotorului pentru numărul de poli dat. Aceste fenomene apar la motoarele greșit rebobinate pentru un număr de poli diferit de cel nominal.

d. Motorul cu rotorul bobinat la pornire se rotește cu jumătate din turația nominală și bîzîie puternic. Cauza este intreruperia într-o fază a rotorului în interiorul bobinajului, într-unul dintre conductoarele care leagă perile cu reostatul de pornire etc.

e. Motorul nu pornește bine și bîzîie puternic, valorile curenților din toate cele trei faze sînt diferite, iar la mersul în gol ele depășesc valoarea nominală. Acest defect se datorește legării greșite a bobinelor diferitelor faze între ele și se observă mai ales la motoarele care au șase ieșiri de conectare în stea sau în triunghi pentru tensiunile de 127/220 sau 220/380 volți. Pentru conectarea

corectă a fazelor, ieșirile bobinajelor trebuie legate numai după schema din fișa tehnică a motorului.

f. Motorul în sarcină nu pornește bine și nu atinge turația nominală, motorul bîzîie, curentul în stator pulsează intens, se observă o supraîncălzire a rotorului, iar uneori și a statorului. Cauza defectului este prezența unui contact defect în circuitul rotorului. Contactul defect se depistează folosind metoda căderii de tensiune, știind că pe un contact slab căderea de tensiune se mărește. Astfel, se alimentează pe rînd mufele cu curent continuu de la o baterie de acumulatori apoi se măsoară căderile de tensiune cu un milivoltmetru.

g. Motorul pornește și funcționează bine la sarcină nominală, însă valorile curenților în cele trei faze sînt diferite, iar turația este mai mică decît cea nominală. Cauza defectului este intreruperia unei faze a bobinajului statoric, în cazul conexiunii în triunghi obținîndu-se astfel așa numitul triunghi deschis, care creiază un cîmp învîrtitor. Faza intreruptă se depistează cu megohmetrul care va trebui în acest caz să indice o valoare mare (rezistența de izolație a bobinei).

ing. A. SAJMAC  
I.M.P.