

НОЧНАЯ смена 4 июля на пятиклеточном стане в третьем листопрокатном цехе сплошь состояла из неприятностей. Восемь раз в течение смены во время прокатки рвалась стальная полоса. Как порыв — так перевалка, надо заменить рабочие валки. Как перевалка — так потеряно 10—20 минут.

Прокатчики изнервничались. После каждой очередной перевалки они ожидали, глядя на бегущую стальную полосу, что вот-вот появится на ней еще одна дыра, и это опять приведет к порыву. Вся бригада в сердцах весьма нелестно вспоминала сталеплавильщиков, ведь это они преподнесли прокатчикам «сюрприз».

Нельзя сказать, что все сталеплавильщики повинны в снижении качества металла, естественно, отсюда и в срыве работы прокатчиков. Несомненно, что сталеварские бригады направляют свои усилия на обеспечение прокатчиков качественным металлом. Но результаты их добросовестного труда могут быть, мягко говоря, принижены разливщиками, подготовителями соста-

КОНТРОЛЕР— РАБОЧАЯ СОВЕСТЬ

вов, обжимщиками.

Одна из причин появления дыр на стальной полосе при прокатке на тонколистовом стане, как утверждают исследователи центральной заводской лаборатории, — это образование несплошностей в теле стальных слитков. Эти дефекты образуются из-за вредных включений — алюминатов. Образованию алюминатов в слитках часто лежит на совести разливщиков. По технологии в некоторых случаях им полагается при разливе бросать под струю жидкого металла пять граммов алюминия. А кто контролирует разливщика? Он для подстраховки может бросить и десять, и больше граммов алюминия, при этом совершенно не задумываясь о последствиях.

При подготовке составов изложниц под кипящие марки стали работники цеха подготовки составов должны по технологии

ставить на поддоны специальные манжеты (сделанные из стальной ленты цилиндры, предназначенные для того, чтобы брызги металла, образуемые при ударе струи о поддон, не попадали на стенки изложницы и не вызывали пороков на поверхности слитков в виде плен). Но если даже и контролирует мастер качество подготовки составов, и смотрит за этим контролер ОТК, — за всем, пожалуй, не уследишь. И вот подаются на разливу составы без манжет, как это случилось 3 июля: в первый мартеновский цех было поставлено два состава без манжет. Эти составы готовились в смене мастера П. И. Корниенко.

Тот рабочий, который готовил эти составы, решившись на нарушение технологии, очевидно, думал прежде всего о себе, о собственном удобстве, о сокращении хлопот для себя.

А следовало бы прежде всего заботиться о смежниках, о том, к чему приведет нарушение технологии.

Как бы чувствовали себя разливщик и подготовитель составов, допустившие снижение качества металла, если бы они присутствовали при бесконечных перевалках того же пятиклеточного стана из-за порывов полосы?

Стало ходячим выражение, что совесть рабочего — лучший контролер. Это выражение совершенно правильно, но в том и только в том случае, если совесть рабочего основывается на социалистических принципах высокой ответственности за порученное дело, товарищеской взаимовыручки, коллективной монолитности, искренней заботы о человеке, высокой сознательности.

Коллективный труд предполагает заинтересованность прежде всего в результатах коллективного труда. Поэтому стремление к улучшению конечных результатов коллективного труда должно стать внутренней потребностью каждого члена рабочей семьи.

М. КОТЛУХУЖИН.



Штамповщик Евгения Евгеньевна Тишина много лет трудится в коллективе товаров народного потребления. Она известна не только как передовая труженица, но и как наставница молодежи. Молодые рабочие после окончания технических училищ проходят производственную практику под руководством Е. Е. Тишиной. Сейчас в цехе работают вместе со своей наставницей десятки бывших ее учеников и в случае надобности всегда получают у нее квалифицированную помощь в работе.

На снимке: Е. Е. ТИШИНА.

Фото Н. Нестеренко.

ПРОДОЛЖАЕМ РАЗГОВОР: БЫТЬ ХОЗЯИНОМ

ИНАЧЕ НЕЛЬЗЯ

Сейчас на производстве большое внимание уделяется организации социалистического соревнования. В отделении ремонта аппаратуры систем управления электродвигателей и автоматики, где я работаю, все мы стремимся соревноваться между собой, и соревнуемся неплохо. На участке много молодежи из технических училищ. Ребята неплохие, но, как говорится, не обстрелянные. Приходят они с неплохими теоретическими знаниями, а вот практических навыков у них маловато. Со временем опыт, конечно, придет. Но надо постоянно работать над собой и, самое главное, — не стесняться спрашивать у старших. Тот, кто хочет

стать хорошим специалистом, тот непременно учится у других экономить время, делать работу рационально.

Я — электрослесарь. Работая с 1959 года. Окончил 11 классов и школу мастеров. Как и все, думал, что сразу все пойдет гладко, смогу выполнять любую работу. Но не тут-то было, не получалось. Со временем научился я многим премудростям нашего дела. Сейчас я чувствую себя полноправным хозяином на своем рабочем месте. Уверен, любую работу сделаю, сделаю рационально. Знаю, какой инструмент взять, чтобы дело сделать быстрее.

Сошлюсь на такой пример. Приходится нам ре-

монтировать металлургическое оборудование. Делая аппаратуру для систем управления электродвигателей и автоматики. Доставляют нам щиты с полным оборудованием, остальное делаем сами. Стремимся экономить время, для этого изготавливаем шаблоны.

Экономия во многом зависит от рационализации. Было бы хорошо, если бы молодые, вышедшие из училищ, смелее включались в это дело. На первых порах где и опытные помогут, подскажут. Рационализация позволяет экономить и время, и деньги. Было у нас уязвимое место на участке резки шин. Раньше для резки пользовались зубилом и молотком. Это было нерационально, затрачивалось много труда, да и шума

хватало от этого. Вот и подумал я, а нельзя ли усовершенствовать эту операцию. Внес предложение. Сейчас резка шин выполняется бесшумно, позволяет экономить время.

К своему рабочему месту надо относиться по-хозяйски. От этого многое зависит. Если инструмент разбросан, не в порядке, то об экономии и бережливости не может быть и речи. Поручи в этот момент человеку работу, он бросится искать нужный инструмент, потеряет много времени, сделает работу с большим опозданием. А когда все в порядке на рабочем месте, то и работа получается. Беречь надо время. От этого будет большая польза и рабочему, и производству.

Большое значение имеет экономное использование сырья. Возьмем те же шины. Когда начинаешь

резку, остаются остатки резины. Они скапливаются, некоторые расточительно относятся к этому — выбрасывают. А можно вполне из этих отходов сделать шину. И так в любом деле, на любой работе. Мы стремимся привить добросовестное отношение к работе своим ученикам. Вот у меня ученик работает хорошо. Спрашивает, что неясно. Он пришел из армии, думает поступать в институт. Если он твердо решил идти по такому пути, то из него выйдет хороший работник своего дела.

...Быть хозяином своего рабочего места — к этому надо стремиться. Иначе работать нельзя.

В. МАЛЫЦЕВ,
электрослесарь электроремонтного цеха мартеновских и прокатных цехов.

● Нам отвечают

В ТОННЕЛЕ БУДЕТ ПОРЯДОК

«Кто отвечает за порядок в тоннеле?» — под таким заголовком была опубликована в газете «Магнитогорский металл» заметка 31 мая 1973 г.

Вот что сообщил в редакцию зам. главного инженера комбината по технике безопасности т. Авраменко: «Тоннель, расположенный под первым мартеновским цехом, находится на балансе мартеновского цеха № 1. В тоннеле сделан специальный настил и организована откачка воды. Электроснабжение восстановлено. Ремонт лестниц будет произведен в ближайшее время ремонтно-строительным цехом комбината».

МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ — БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ

ЭТО В ЦЕХЕ ХОРОШО ПОНИМАЮТ

уже давно стал насущным». Мы уже многое сделали в этом направлении, но производство растет. Оборудование у нас старое образца, поэтому есть где развернуться...»

Я недаром начал корреспонденцию с описания большого простоя. Да, «развернуться», как выразился А. А. Гостев, прокатчикам есть где. Имеется в виду, конечно, не свободная площадь цеха, которой сегодня как раз не хватает: все занято оборудованием. Очередной простой наглядно убеждал, что работа по механизации этого процесса еще не завершена.

До недавнего времени снимать недокат с промежуточного роллганга было еще труднее. Шлеппер, используемый для этой цели, нередко выходил из строя, рвались цепи. Да и недокат, как правило, представляет собой раскат гнутый и коробленный. Зачастую

шлеппером просто и не пользовались. Снимали краном. Начальник цеха Г. С. Шнитман, старший мастер-механик А. П. Янковский и А. А. Гостев разработали новую конструкцию опрокидывателя. Сейчас он уже работает. Но длина его невелика — шесть метров. Он хорошо кантует только короткие раскаты. Для работы с длинными он бессилен. Поэтому простой, собственно, и оказался-то большим из-за использования крана. Ведь крановщик, каким бы виртуозом он ни был, в редком случае может удачно зацепить двумя крюками раскат и быстро снять его. Да и не всегда это безопасно для находящихся внизу.

«Опрокидыватель-то сделали, хорош! Но коротковат и усилие не то. Вот ломаем голову над новым вариантом...» — говорит А. А. Гостев.

Опрокидыватель хотят

удлинить и сделать более мощным.

Но производственные процессы механизуются не только на стане. В коллективном договоре на 1973 год сказано, что в первом полугодии на адьюстаже четвертого листопрокатного цеха должны быть оборудованы некоторые пратцен-краны специальными траверсами для транспортировки пачек листового металла без участия подкрановых рабочих. Сегодня краны оборудованы траверсами, но это в свою очередь усложнило работу крановщиков, несколько ухудшило обзор из кабин кранов. В целом же для производства такая механизация оказалась полезной. Стало возможным транспортировать пачки любой длины, ширины и толщины. А ведь раньше длинные и тонкие листы сильно прогибались, пачки рассыпались, усложнялась упаковка...

Сегодня прокатчиков волнует способ упаковки бунтов на третьем агрегате резки адьюстажа. Пока на упаковку затрачивается больше времени, чем на порез самой полосы. Если раньше, при более низком производстве, слабые стороны работы на третьем агрегате резки были не так заметны, то сегодня возросшее производство заставляет серьезно думать о более оперативной упаковке. Руководство цеха и адьюстажа сейчас работает над конструкцией специальной тележки, которая будет снимать готовые бунты и комплексно подавать их к упаковщику. По предварительным подсчетам время упаковки должно сократиться вдвое.

Назрела необходимость создания механизированной сортировки листа, которая по сей день производится вручную, отнима-

ет много сил, рабочих, времени да и качеством отличается не особенно. Сегодня рассматриваются возможные конструкции сортировального механизма.

Проблема малой механизации в цехе сегодня одна из самых важных. Мы стоим с начальником цеха Григорием Соломоновичем Шнитманом возле чистой группы клетей. Он то и дело обращившись к двум электронным таблицам (новшество в цехе), фиксирующим каждую паузу во время прокатки, и качал головой: «Перестройка — и почти сто секунд! Кто бы мог подумать! Бежит время-то. Невзрачный прибор, а все же подстегивает...»

Да, простои и паузы сдерживают производство. Цех начал июль с неудач, срывов. И немалый вклад в «отрицательное» время на стане вносит отсутствие механизации многих процессов. Это в цехе понимают, и вопрос механизации вводят в задачу дня.

А. ПАВЛОВ.

Смена была явно испорчена. В самом ее начале на восьмой клетке были поломаны два рабочих валка. Не прошло и часа, как из-за «перекоса» четвертой клетки, допустительно по невнимательности вальцовщика черновой группы, полоса на промежуточный роллганг вышла не прямая, а с большим серпом, выбила межролловую плиту и подняла под себя направляющую линейку. Предыдущий раскат также не был задан в чистовую группу. Его пришлось скантовать с роллганга.

Подобное на стане случается часто, и простои при снятии недокатов не так уж и велики. Но на сей раз простой затянулся. У плиты столпилось около тридцати человек...

Здесь мы и встретились с заместителем начальника цеха по механическому оборудованию Анатолием Алексеевичем Гостевым. Когда все было налажено, и на посту черновой группы зажегся зеленый свет, А. А. Гостев сказал: «Вопрос механизации в цехе