

Трибуна передового опыта

За рациональные приемы работы

В углеподготовительном цехе коксохимического производства нашего комбината, как и на других предприятиях страны, трудится много замечательных производственников разнообразных профессий.

Среди машинистов мостовых углеперегрузочных устройств наиболее рациональные и передовые приемы работы применяет и помогает овладеть ими всем машинистам углеперегрузочных устройств старший машинист т. Недорезов. Он на деле претворяет в жизнь принципы коммунистического соревнования путем оказания товарищеской помощи отстающим и вместе с ними стремится к общему подъему производительности труда. Личным советом и примером в работе т. Недорезов помогает машинистам мостовых углеперегрузочных устройств освоить правильные приемы работы и уход за канатами и электроаппаратурой, обеспечивая удлинение срока их службы и увеличение межремонтного периода работы оборудования.

В деле улучшения всей работы мостового перегружателя наибольшее значение т. Недорезов уделяет приему смены. Правильный прием смены позволяет машинисту вовремя обнаружить различные недостатки и дефекты оборудования и своевременно принять меры к их устранению.

Тов. Недорезовым разработан и рекомендуется следующий порядок приема смены: 1. Осмотр путей углеперегрузочной зоны его работы; 2. Осмотр ходовой части углеперегрузочной зоны; 3. Осмотр токоприемников; 4. Проверка состояния канатов и грейфера; 5. Проверка механизмов (кабины) тележки.

Машинист приступает к работе только после полного и тщательного осмотра и приведения в порядок всех механизмов на своем рабочем месте. Во время работы грейфер следует ставить отвесно на штабель, не давая ему валиваться на бок, что устраняет ненужное трение канатов и направляющих и, кроме того, возможный

перекус челюстей грейфера в результате неправильного распределения нагрузок.

По данным наблюдения за работой механизмов, неправильная установка грейфера на угольный штабель имела место у машинистов тт. Юнака, Хафизова и Огородникова. Опуская грейфер на штабель, т. Недорезов строго следит за тем, чтобы канаты склинивания всегда были под прямыми углами по отношению к траверсе грейфера.

При заборе угля из штабеля или из кювета вагоноопрокидывателя грейфер он закрывает полностью, имея целью ослабление нагрузки на него от сопротивления с местом загрузки.

В момент еще неполного смыкания челюстей грейфера т. Недорезов контроллер подъема ставит в первое положение, а затем плавно переключает дальше, так как при резком переключении контроллера в случае попадания постороннего предмета или крепкого и большого куска угля произойдет перекус челюстей грейфера или даже их поломка. При откидке угля из кювета вагоноопрокидывателя в третий закрыва т. Недорезов грейфер поднимает не слишком высоко, а ход тележки рассчитывает так, чтобы установка грейфера и его подъем происходили по ту или другую сторону гибкой опоры, но ни в коем случае не над фермой опоры, ибо при плохой работе тормозов возможно падение грейфера на балки фермы.

Во время работы грейфером т. Недорезов следит за работой машиниста второй кабины, не допуская ни в коем случае одновременного подъема грейферов обеих кабин. Эта мера предотвращает деформации консолей моста, ибо наибольшие нагрузки на консоль возникают при отрыве грузоподъемного грейфера от штабеля. Одновременный подъем грейферов наблюдается у машинистов тт. Шмырева и Хафизова.

При спускании грейфера т. Недорезов командо-контроллер переводит быстрым движением руко-

ятки в последнее положение. Этим ограничивается число оборотов электродвигателя, и грейфер плавно, без рывков идет вниз. При нарушении этого правила грейфер опускается рывками и даже возможен обрыв тросов и других креплений в связи с быстро развивающейся скоростью и внезапной остановкой мотора.

При закрытии грейфера рукоятка командо-контроллера переводится плавно по ступеням положений. Этим достигается ровный, без рывков, набор угля в грейфер.

Подъем грейфера производится одновременным включением двух контроллеров—плавно по ступеням положений, обеспечивая равномерное натяжение канатов подъема и склинивание грейфера. Остановку при подъеме грейфера т. Недорезов осуществляет быстрым переключением командо-контроллера в нулевое положение.

При передвижении тележки с кабиной и грейфером т. Недорезов командо-контроллер вкл. удерживает плавно, до последующего положения, не задерживая на втором или на третьем положении, так как в этих условиях мотор работает не с полным числом оборотов и сильно возрастает пусковое сопротивление.

При выполнении всех операций, указанных выше, т. Недорезов никогда не производит резких переключений во избежание быстрого износа электроаппаратуры и выхода из строя механизмов.

Постоянно совершенствуя технологию производства, применяя передовые методы, т. Недорезов добивается из месяца в месяц все более высокого уровня производительности труда.

Н. БАЕВ,

заместитель начальника
углеподготовительного цеха.

НОВИНКИ ТЕХНИКИ

Станок с программным управлением

Многокоординатную обработку сложных пространственных поверхностей без участия рабочего позволяет производить цифровое программирующее устройство к вертикально-фрезерному станку. Устройство сконструировано в экспериментальном научно-исследовательском институте.

Конструктивно система оформлена в виде отдельной приставки к станку и рассчитана для работы от магнитной ленты с заранее записанной программой.

Программирование производится на основе чертежа обрабатываемой детали. Технолог устанавливает последовательность движения рабочих органов станка, режимы резания, опорные точки для проведения расчета, а также соединяющие их прямые и кривые, нужные для точного воспроизведения формы изготавливаемой детали.

Все эти данные, зафиксированные на бумажной перфорированной ленте, обрабатываются на универсальной математической машине или специальном интерполаторе для получения нужной программы.

Результаты вычислений записываются на магнитной ленте. Такая лента позволяет с высокой точностью воспроизводить неограниченное количество одинаковых деталей. Повторяемость точности управления и идентичность воспроизведения изготавливаемых деталей с помощью цифровой техники превосходит все прежние методы автоматического управления станками.

В кружки комсомольского просвещения

В прошлом году в нашем цехе для комсомольцев были созданы кружки текущей политики и истории комсомола. В этом году создается три кружка по изучению истории партии. Руководить ими будут опытные пропагандисты начальник стана «300» № 1 т. Судаков, начальник стана «500» т. Архипов и электрик адъюстажа т. Чикота.

В кружках будут заниматься

более 40 человек. Однако в цехе мало новых учебников «Истории Коммунистической партии Советского Союза», достали всего лишь семь экземпляров, а ведь эту книгу хочется иметь каждому слушателю кружков комсомольского политпросвещения.

Г. РУБАН,
секретарь бюро ВЛКСМ
сортпрокатного цеха.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Золотые днища

Много было говорено о необходимости ввода в действие мощного прессы 2250. Пока пресс не работает, мы тратим впустую немало сил и средств.

Вот свежий пример. Для ЦЭС нужно было изготовить днища. Это довольно крупная деталь. На изготовление одного днища затрачено 42 часа, при этом в течение сорока двух часов около 100 раз деталь разогревалась, на что ушло до 10.000 кубов газа. Одно днище изготовили, а другое начали делать и выбросили заготовку. В самом начале стало видно, что ничего не выйдет.

А как обстояли бы дела при наличии действующего мощного прессы. На изготовление детали, о которой идет речь, понадобилось бы немногим более двадцати минут.

Об эффективности мощного гидравлического прессы хочется напомнить еще раз затем, чтобы строители-монтажники прониклись чувством ответственности за ввод в действие прессы 2250.

К сожалению, на строительстве прессы пока не видно заметных сдвигов. График работ не выполняется.

Н. МАКАРОВ,
бригадир сварщиков КНЦ.

Это не к лицу руководителю

Раньше я не замечала, чтобы начальник смены четвертой бригады Алексей Андреевич Калганов питал ко мне недоброе чувство. Но все изменилось с одного вечера. Произошло это так: партийное бюро цеха предложило комсомольцам организовать несколько рейдов по ночным сменам. Побывали мы во второй, третьей бригаде. На сонливых и ленивых, прикуривших в полночный час по уголкам, выпускали «Крокодилы», о результатах рейда докладывали партийному бюро, администрации цеха.

В ночную смену четвертой бригады комсомольцы нагрянули тоже неожиданно. Но буквально в первую же минуту повстречались с начальником смены. Тот, вместо того, чтобы помочь им, поспешил позвонить по участкам: набедите, мол, порядок, комсомольские контролеры явились. После такой подготовки идти по цеху, конечно, было бесполезно.

Мне пришлось рассказать о случившемся начальнику цеха. Тот, в свою очередь, сделал замечание Калганову. Вот с этой поры.

Видимо, и затаил мой непосредственный начальник на меня обиду. Однажды, когда я еще не приняла смены, он накинулся на меня с упреками:

— Как ты работаешь, почему на кислородном компрессоре открыт вентиль?

— Это осталось от моего сменщика, я еще не подходила даже к агрегату,—пришлось объяснить рассерженному начальнику смены.

— Не твоя вина, значит? Только смотри, предупреждаю, если обнаружу подобное, лишу половины премии.

Но замечаний больше мне не было. И все же каково было мое удивление, когда я вдруг узнаю, что премию мне срезали наполовину. Это меня очень обидело и поразило. Обидело потому, что никакой за мной вины нет. А поразило тем, что Калганов, взрослый и серьезный человек, так по-мальчишески начал сводить личные счеты. Это не к лицу руководителю.

В. ЮСКОВА,
секретарь комсомольской организации паросилового цеха.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

„Тормозит и транспорт“

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 31 июля была опубликована заметка, в которой указывалось на отдельные недостатки в работе внутризаводского железнодорожного транспорта.

Отвечая на выступление газеты, секретарь партийной организации службы подвижного состава т. Квасов сообщил, что факты, изложенные в заметке, подтвердились. По сигналам газеты приняты меры. «В настоящее время вагоны заводского парка №№ 1431, 1476, 1335 отремонтированы и выданы в работу».

От имени работников транспорта секретарь партийной организации службы подвижного состава обращает внимание листопрокатчиков на соблюдение правил загрузки и выгрузки, чтобы продлить межремонтный срок эксплуатации вагонов.

Железнодорожники обращаются к коллективам всех цехов с призывом беречь вагоны, не выводить их из строя преждевременно.

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ XVII ЗАВОДСКОЙ ПАРТИЙНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

Регистрация делегатов XVII заводской партийной конференции производится в парке завода ежедневно с 9 часов утра до 6 часов вечера в комнате № 16.

ПАРТКОМ ЗАВОДА.

**

Регистрация делегатов на XX общезаводскую комсомольскую конференцию производится ежедневно с 9 часов утра до 6 часов вечера в заводском комитете комсомола.

ЗАВКОМ ВЛКСМ.



Все больше входит в повседневные наши будни обмен опытом. Уже который год существует межзаводская школа металлургов. Передовики производства знакомят здесь со своими методами. Широко используются экскурсии на заводы.

Участники межзаводской школы металлургов, организованной Челябинским научно-исследовательским институтом черной металлургии, в эти дни знакомятся с работой наших металлургов. На днях группа участников школы посетила мартеновский цех № 2, где ознакомились с работой передовых сталеваров этого цеха.

На снимке: сталевар 3-й печи Григорий Оглобля знакомит с тепловым режимом печи начальника смены мартеновского цеха № 2 Златоустовского металлургического завода Е. А. Розова, начальника смены мартеновского цеха Казахского металлургического завода (г. Темир-Тау) А. М. Анохина и руководителя группы слитков Серовского металлургического комбината В. А. Носова.

Фото Е. Карпова.