

СТАРШИЙ ЛУДИЛЬЩИК И. Н. САЗОНОВ И ЕГО ТОВАРИЩИ

Листопрокатный цех № 3, выпускающий жести для пищевой промышленности, является одним из наиболее технически оснащенных предприятий мира, производящих подобную продукцию. Но высокая техника не может творить чудеса, если ею не овладели люди, не умеют управлять сложными машинами и оборудованием. В нашем цехе имеются многие десятки хороших, опытных производственников, в совершенстве владеющих своими специальностями и использующими технику до дна. Одним из таких является старший лудильщик И. Н. Сазонов. Он и его бригада работают на лудильном агрегате № 4. Из месяца в месяц, изо дня в день добываясь высоких производственных показателей, бригада т. Сазонова в 1959 году одной из первых в цехе перешла на коллективную, так называемую «котловую», систему оплаты труда.

Инициатором перехода на такую систему был т. Сазонов. Он понимал, что сам работает намного лучше других членов брига-

ды, что коллективная оплата принесет некоторое уменьшение его заработка, но шел на это, зная, что в будущем заработок опять возрастет и товарищи будут заслуженно вознаграждены за труд. В течение последних трех лет коллектив агрегата № 4 работает устойчиво, все время выполняет и перевыполняет нормы выработки, а главное, имеет лучшие в цехе показатели по расходу оло-

ва. Средний расход олова на тонну жести по агрегату горячего лужения № 4 более чем на килограмм меньше среднего расхода по отделению.

Как же т. Сазонов и его товарищи добиваются успехов в своей работе? И. Н. Сазонов, приходя на работу, обстоятельно знакомится с итогами работы предыдущей смены, спрашивает сменяемого старшего лудильщика, какие были дефекты жести, какие меры

принимались для устранения их и насколько эти меры были эффективны. Приняв смену, он производит расстановку членов бригады. При плохой работе магнитного питателя старший лудильщик ставит сюда наиболее опытного лудильщика. Сам бригадир прежде всего налаживает бесперебойную подачу листов из магнитного питателя во флюсовую машину, для

чего вместе с другим лудильщиком настраивает питатель. Очень часто плохая проходимость листов получается из-за плохо промытой жести. Установив это, старший лудильщик подвергает жести дополнительной промывке водой из шланга.

На магнитном питателе т. Сазонов строго следит за циркуляцией воды. Циркулируя, вода смывает с жести соли железа, которые образуются при травле-

жести, влезает на машину и задает этот лист непосредственно в металлическую пару по каждой проволочке. В это время другой лудильщик, по его команде поднимая или опуская верхний валок металлической пары, регулирует зазор. Настроив флюсовую машину, т. Сазонов идет на штабелер и к сортировщику, проверяет качество жести и толщину покрытия. Обнаружив какой-либо дефект на листах, немедленно принимает меры к устранению его.

Снижением толщины покрытия, если в этом есть необходимость, т. Сазонов занимается уже в начале смены, наладив хорошую проходимость листов в агрегате. О величине покрытия передовой производственный судит не только по данным лаборатории, но сам проверяет на изотопном приборе несколько листов. Сравнив результаты своей проверки с данными лаборатории, т. Сазонов начинает заниматься регулировкой покрытия. Сначала он проверяет, насколько плотно поджаты валки жировой машины. Как правило, т. Сазонов всегда работает при плотно зажатых валках этой машины и такой же работы требует от остальных старших лудильщиков агрегата.

Проверив валки и, если нужно, отрегулировав их, снова проверяет покрытие на изотопном приборе. В случае, если на отдельных проволочках поджатие валков не дало нужных результатов, регулирует покрытие щетками. Щетки он поджимает равномерно, не допуская большого выхода перелудки.

Настройку моечной машины производит второй лудильщик. Характерным дефектом, возникающим из-за плохой работы моечной машины, является «синева»

на листах. Устраняется она несколькими способами: поджатием мощных валков, повышением концентрации эмульгатора, промывкой отжимных валков. В случае затруднений, какой лучше применить способ для устранения «синевы», лудильщик обращается к старшему лудильщику за советом и последний всегда помогает товарищу настроить машину.

Чистильную машину также настраивает второй лудильщик под руководством т. Сазонова. Из-за плохой настройки этой машины обычно получаются следующие дефекты: мятость, плохо очищенный металл, надавы. Мятость обычно устраняется ослаблением пережатой пары валков. Хорошая чистка достигается путем равномерного распределения отрубей по проволочкам. Причину образования надавов т. Сазонов ищет путем прекращения хода листов по проволочке, где идут надавы, и начинает задавать чистые листы без надава, последовательно в каждую пару валков. Найдя пару валков, от которой идут надавы, старший лудильщик легко извлекает инородное тело из валка.

Большое значение т. Сазонов придает соблюдению технологической инструкции и особенно температурному режиму. Температуру олова он старается держать в самых минимальных пределах, не допуская колебаний в ту или другую сторону более пяти градусов Цельсия.

Температуру масла т. Сазонов держит, как правило, на верхнем пределе. Это уменьшает возможность масляных пороков типа «птичка» и «масляная сетка». Высокая температура позволяет реже накачивать масло из циркуляционных баков, а это в свою очередь, также уменьшает масляные пороки, так как при закачке холодного масла происходит взбулораживание рабочего масла.

Сдавая смену, т. Сазонов рассказывает сменщику, что он делал в смене и что считает нужным сделать еще. Обычно то, что он передает по смене, выполняется, так как из всех старших лудильщиков цеха т. Сазонов считается по общему признанию, самым квалифицированным.

Б. КЛИМОНТОВ,
старший мастер лудильного
отделения листопрокатного
цеха № 3.

Трибуна передового опыта

ва. Средний расход олова на тонну жести по агрегату горячего лужения № 4 более чем на килограмм меньше среднего расхода по отделению.

Как же т. Сазонов и его товарищи добиваются успехов в своей работе? И. Н. Сазонов, приходя на работу, обстоятельно знакомится с итогами работы предыдущей смены, спрашивает сменяемого старшего лудильщика, какие были дефекты жести, какие меры

принимались для устранения их и насколько эти меры были эффективны. Приняв смену, он производит расстановку членов бригады. При плохой работе магнитного питателя старший лудильщик ставит сюда наиболее опытного лудильщика. Сам бригадир прежде всего налаживает бесперебойную подачу листов из магнитного питателя во флюсовую машину, для

чего вместе с другим лудильщиком настраивает питатель. Очень часто плохая проходимость листов получается из-за плохо промытой жести. Установив это, старший лудильщик подвергает жести дополнительной промывке водой из шланга.

На магнитном питателе т. Сазонов строго следит за циркуляцией воды. Циркулируя, вода смывает с жести соли железа, которые образуются при травле-

жести, влезает на машину и задает этот лист непосредственно в металлическую пару по каждой проволочке. В это время другой лудильщик, по его команде поднимая или опуская верхний валок металлической пары, регулирует зазор. Настроив флюсовую машину, т. Сазонов идет на штабелер и к сортировщику, проверяет качество жести и толщину покрытия. Обнаружив какой-либо дефект на листах, немедленно принимает меры к устранению его.

Снижением толщины покрытия, если в этом есть необходимость, т. Сазонов занимается уже в начале смены, наладив хорошую проходимость листов в агрегате. О величине покрытия передовой производственный судит не только по данным лаборатории, но сам проверяет на изотопном приборе несколько листов. Сравнив результаты своей проверки с данными лаборатории, т. Сазонов начинает заниматься регулировкой покрытия. Сначала он проверяет, насколько плотно поджаты валки жировой машины. Как правило, т. Сазонов всегда работает при плотно зажатых валках этой машины и такой же работы требует от остальных старших лудильщиков агрегата.

Проверив валки и, если нужно, отрегулировав их, снова проверяет покрытие на изотопном приборе. В случае, если на отдельных проволочках поджатие валков не дало нужных результатов, регулирует покрытие щетками. Щетки он поджимает равномерно, не допуская большого выхода перелудки.

Настройку моечной машины производит второй лудильщик. Характерным дефектом, возникающим из-за плохой работы моечной машины, является «синева»

Автоматизацию

— В жизнь

До настоящего времени ни на одном отечественном металлургическом заводе нет системы автоматического регулирования толщины прокатываемой полосы. Имеющиеся устройства на отдельных прокатных клетях станков Магнитогорского металлургического комбината и некоторых других заводов, не в состоянии решить поставленные задачи. Поэтому резервы повышения производства за счет прокатки на минусовых допусках, уменьшения брака и вторых сортов остаются неиспользуемыми.

На комбинате в настоящее время ведется внедрение систем автоматического регулирования толщины одновременно на станах «1450» и «2500» горячей прокатки и стане «1200» холодной прокатки (пятилетневой стан цеха жести).

Разработка этих систем осуществлена институтом и цехами ВНИИМЕТМАШ, МАТ, НИИТЯЖМАШ, УЗГМ

совместно с центральной заводской лабораторией автоматизации производства нашего комбината.

На стане «1200» система группового регулирования работает, а по системе тонкого регулирования этого стана в стан «1450» — «1500» ведутся наладочные работы и испытания отдельных узлов системы.

Внедрение этих систем дает огромный экономический эффект, определить который в настоящее время не представляется возможным.

Участие в этих работах принимают инженеры центральной заводской лаборатории автоматизации производства тт. Шварцгорн, Гриблат, Шестеркин, Карлик, Темникова, рабочие тт. Соловьев и Бадюкин.

Н. КРАЙНОВ.

Магнитогорский МЕТАЛЛ
Стр. 3. 6 сентября 1963 года

Здравствуй, дети!

Взрослые борются за то, чтобы небо было безоблачным, чтобы вам жилось весело. А вы должны хорошо и отлично учиться

День, когда первый раз в жизни берешь в руки портфель и направляешься в сопровождении родителей к зданию школы, запоминается на всю жизнь. Солнечным утром 2 сентября 1963 года на дворе 31-й средней школы было многолюдно. Здесь построились в одну линию и старшеклассники и самые маленькие первоклашки. Со словами теплого привета и малышам обратились их старшие товарищи по школе. А они внимательно слушают их, не пропускают ни одного слова. На снимке справа учащиеся первых классов школы № 31 слушают наставления старших...



У них горят глаза от нетерпения: впереди ведь много неизвестного, а все неизвестное притягивает ум, словно магнитом.

А вот они уже за порогом

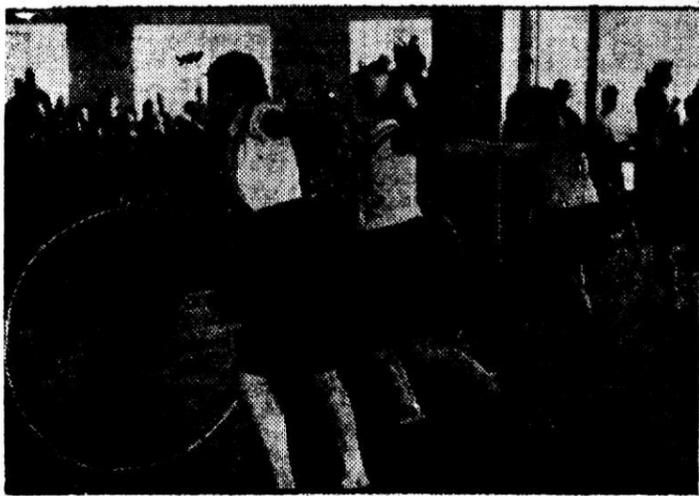
школы. Традиционный звонок, который звучит для них багряным колоколом. Новенькие, блестящие от свежей краски парты приняли их в

свои объятия. И теплый спокойный голос первой учительницы, которую они обязательно сразу же полюбят, вольется в их настороженные от любопытства уши:

— Здравствуй, дети. Познакомимся...

И каждый день после этого знаменательного для них события, события, которое запомнится на всю жизнь, будет приносить новь. И так... на всю жизнь.

Фото В. КУДИЯРОВА.



Учащиеся исполняют танец с кольцами.

Добрые вести

БРАТСК. Закачивается монтаж третьего агрегата братской ГЭС. В сентябре он даст промышленный ток. Сейчас на гидроэлектростанции работает 12 агрегатов общей мощностью 2.700 тысяч киловатт, и она является крупнейшей в мире.

КЕМЕРОВО. Важный объект — цех ректификации метанола

сдали строители на Новокемеровском химическом комбинате. К аппаратам ввели эксплуатацию. На днях здесь будет выдан первый продукт — метанол, являющийся сырьем для производства пластмасс, минеральных удобрений и лекарственных препаратов.

ИВАНОВО. Около 10 километров трассы канала Волга-Увудь прорыто в полный профиль. Этот канал даст волжскую воду городу текстильщиков — Иваново. Мощная насосная станция, которая строится на берегу Волги, неподалеку от плеса, поднимет воду на высоту более 50 метров. Отсюда до увудьского водохранилища она пойдет самотеком.

САЛАВАТ (Башкирская АССР). Крупнейшая в стране стекловаренная печь зажжена на сооружаемом здесь заводе. Она будет ежегодно давать миллионы квадратных метров оконного стекла и сотни тысяч квадратных метров крупногабаритного витринного стекла.

ХАРЬКОВ. Своих первых зрителей принял кинотеатр «Пионер». Здесь два зрительных зала на тысячу мест, просторное фойе с эстрадой, пионерская комната. Теперь юные граждане города имеют свой широкоэкранный кинотеатр.