

ПЕРЕДОВЫЙ ОПЫТ—ВСЕМ РАБОЧИМ

ЗА ЧЕТКУЮ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНУЮ РАБОТУ ТОНКОЛИСТОВОГО СТАНА

Непрерывный тонколистовой стан горячей прокатки оснащен передовой техникой. Он является высоко механизированным и автоматизированным агрегатом. Контроль и управление всеми механизмами стана и технологическим процессом осуществляется с постов управления, главными из которых являются №№ 3, 4 и 5. От четкой и слаженной работы операторов этих постов зависит ритмичная работа стана и достигается максимальное производство стального листа в горячий час.

В листопрокатном цехе № 1 хорошо известны имена передовых операторов тт. Князева, Исаева, Якунина, Леонтьева, Бобылева, Барюкова и других. Особенно успешно трудится оператор поста управления № 4 т. Мирошников Иван Кириллович, отличающийся безупречной и безаварийной работой.

После окончания в 1950 году прокатного отделения Магнитогорского индустриального техникума т. Мирошников был направлен на тонколистовой непрерывный стан горячей прокатки завода «Запорожсталь». Здесь, после трехмесячной практики, он приобрел первый опыт работы в качестве оператора чистой группы клятей.

Непрерывно совершенствуя мастерство в управлении группой, неустанно углубляя производственный опыт, творчески перенимая передовые приемы труда, т. Мирошников хорошо овладел своей сложной профессией и сейчас работает по 11 разряду, заслуженно считаясь оператором высокой квалификации.

Свой трудовой день т. Мирошников начинает с того, что, приходя на работу, узнает у сдающего смену оператора о работе оборудования, путем личного осмотра проверяет состояние контрольно-измерительной аппаратуры, проверяет по приборам нагрузки приводных моторов. Выясняет поведение петледержателей во время прокатки, работу всей чистой группы и отдельных ее клятей.

Получив сведения о работе клятей, т. Мирошников не просто констатирует факты, а напоминает, как работали кляти у него в предыдущую смену, сопоставляет результаты наблюдения, делает правильные выводы о возможных причинах, которые могли вызвать неустойчивую работу клятей. Он узнает также о прокатке трудоемкого профиля в предыдущей бригаде, о простоях стана и в особенности о тех простоях (если они, конечно, имелись), которые были допущены по вине работников чистой группы.

Все полученные сведения дают возможность оператору построить работу в своей смене так, чтобы прокатка шла ровно, без простоев, аварий и брака.

Сразу же после остановки стана на плановую 30-минутную перевалку, тов. Мирошников быстро—за 2—3 минуты делает раскантовку валков в перевалочное положение, а затем помогает вальцовщикам произвести перевалку. Вследствие этого смена рабочих валков производится без задержек и обеспечивается высокое производство.

За несколько минут до окончания перевалки он возвращается на пост для запуска клятей, который делает в строгом соответствии с инструкцией по команде мастера производства.

После этого первоочередной

задачей оператора является правильное распределение скоростей по клятям. Качество проведения данной операции в значительной мере зависит от опыта и практики, приобретенных оператором за годы работы на стане.

Основной задачей оператора непрерывной группы является точное и быстрое регулирование скоростей вращения валков в строгом соответствии с теми обжатиями по клятям, которые даются вальцовщиками в зависимости от прокатываемого профиля, и теми нагрузками на двигатели, которые при этих обжатиях возникают. С этой задачей т. Мирошников справляется успешно.

Как правило, уже после первой настроенной полосы, быстро подстроив нагрузки по клятям, он дает на третий пост два звонка— условный сигнал, который обозначает, что оператор, управляющий черновой группой, может набирать полный темп прокатки, какой возможен при прокатке данного профиля.

Значительное сокращение оператором времени на настройку чистой группы дает возможность не только выполнять, но и перевыполнять принятый график в первом часу работы.

Основными и решающими факторами, определяющими высокопроизводительную работу стана, являются ритм прокатки и нагрев металла; первому из них т. Мирошников придает большое значение. Он добивается ровной ритмичной работы стана. В этом ему всемерно помогает коллектив сварщиков, обеспечивающий равномерный нагрев металла и своевременную выдачу его из печей, а также слаженная работа всех операторов и в первую очередь оператора черновой группы, задающего темп прокатки.

Самый тонкий и широкий лист т. Мирошников пропускает через группу с наибольшей скоростью, принятой на стане и равной 340—360 м/мин. Ритм прокатки при этом составляет 20 секунд.

Высокая скорость прокатки способствует повышению производительности стана, увеличивая полезное время его работы.

Установление высокопроизводительного ритма прокатки, когда полоса прокатывается с максимальной скоростью, качественные и быстрые перестройки, сокращение простоев стана— все это характерно для работы т. Мирошникова и помогает коллективу его бригады добиваться хороших количественных и качественных показателей.

Производственные нормы бригада значительно перевыполняет из месяца в месяц. План 1955 года она выполнила досрочно и выдала свыше 8 тысяч тонн проката дополнительно к заданию.

Забываясь об улучшении технико-экономических показателей своей бригады и стана в целом, т. Мирошников строго придерживается установленного технологического процесса. Он всемерно помогает коллективу вальцовщиков не допускать выпуска листов неправильного размера и профиля коробоватых, волнистых и серповидных полос, листов с неудовлетворительной наружной поверхностью. Для этого он тщательно, точно настраивает чистовую группу, внимательно и вдумчиво управляет процессом непрерывной прокатки.

Распределяя нагрузку по клятям, т. Мирошников учитывает допустимые отклонения по тол-

щине для данного профиля и состояния поверхности полосы, которой добились вальцовщики предпоследней и особенно последней клятей.

В процессе прокатки за величиной натяжения необходимо следить, чтобы выпускать лист требуемого размера. Тов. Мирошников регулирует скорости вращения валков по клятям таким образом, чтобы не было большого натяжения, могущего привести к «утяжке» полосы. Для этого он внимательно следит за положением петледержателей, по отклонению которых на тот или иной угол можно судить о величине натяжения. Если этот угол сравнительно большой, оператор немедленно принимает меры, выравнивая скорости по клятям и предотвращая таким образом выпуск безаказной продукции. В этом ему помогает замерщик, который регулярно сообщает на стан о результатах замера толщины.

При прокатке, особенно узкого профиля, из последней кляти группы часто идут так называемые «серпы» (искривление полосы в ту или иную сторону по длине). Вальцовщики по возможности устраняют их. Однако, если оператор задает полосу в эту клять с петлей, то на головной части полосы образуется большой «серп», который вальцовщикам уже не удастся исправить. Искривленные серповидные полосы сильно влияют на качество смотки рулонов. Поэтому соответствующей регулировкой скоростей т. Мирошников устраняет петлеобразование перед последней клятью, избегая простоев стана, улучшая качество проката.

Неустанно стремясь к снижению выпуска брака, вторых сортов и безаказной продукции, т. Мирошников вносит немалый вклад в общее дело повседневной борьбы коллектива своей бригады за повышение качества горячекатаного стального листа.

Большое внимание т. Мирошников уделяет правильной эксплуатации оборудования. Он стремится к возможно максимальной нагрузке двигателей, но не выше установленных специальной инструкцией величин. Для этого на протяжении всей смены он внимательно следит за показаниями приборов и смотрит за тем, чтобы нагруженная клять не тянула полосу из предыдущей кляти и таким образом не было перегрузки двигателя.

Успешно овладев искусством управления новой техникой и технологическим процессом прокатки, т. Мирошников охотно передает свой опыт другим. За время работы в цехе он обучил двух своих товарищей, которые теперь успешно трудятся в качестве операторов главных постов управления.

Оператор комсомолец т. Мирошников не только хорошо работает на производстве, но активно участвует в общественной жизни цеха. На сменно-встречных собраниях он часто проводит читки газет и беседы. Работу на производстве он умело сочетает с учебной на четвертом курсе Всесоюзного заочного политехнического института.

Добиваясь успехов в труде, т. Мирошников вносит ценный вклад в борьбу коллектива листопрокатчиков за увеличение производства проката.

Ф. АСТАФЬЕВ,
инженер листопрокатного цеха.



На снимке: передовой машинист турбокомпрессора паросилового цеха Н. В. Щепина за работой.
Фото Е. Карпова.

Физкультура и спорт

Лыжная эстафета

В прошлое воскресенье на лыжной базе металлургов в Правобережном районе состоялась лыжная эстафета физкультурников общежитий комбината. В эстафете приняли участие 25 команд.

В 11 часов дня состоялся парад лыжников и подъем флага соревнований, а в 12 часов был дан старт. В упорной борьбе на всех этапах первое место в эстафете завоевала команда общежития № 4 коксохимического цеха в составе Григория Волощука, Анатолия Масенцова, Владимира Данченко и Владимира Адоньева. Дистанцию команда закончила за 1 час. 48 минут 49 секунд. Победу этой команде предшествовала хорошая подготовка, которую организовал физорг т. Бринько.

Второе место в эстафете заняла команда общежития № 3 железнодорожного транспорта комбината (физорг т. Бакуткин). Третье место заняла команда второго подъезда четвертого этажа интерната (физорг т. Литвинов).

После эстафеты команде общежития № 4, занявшей первое место, был вручен кубок и грамота, а ее участникам—грамоты и подарки. Командам, занявшим второе и третье места, вручены грамоты.

В подготовке к эстафете воспитатели и физорги всех общежитий провели большую работу, что способствовало успешному проведению лыжных соревнований.

Н. ВАСИЛЬЕВ,
инструктор физкультуры общежитий комбината.

Соревнование конькобежцев

В порядке подготовки к третьей зимней заводской спартакиаде металлургов. 98 сильнейших конькобежцев физкультурных коллективов цехов нашего комбината в минувший выходной день приняли участие в массовых соревнованиях по конькам.

Наибольшее количество хорошо подготовленных конькобежцев выставили физкультурные коллективы доменщиков (физорг т. Борис), центральной заводской лаборатории (физорг т. Зайцев) и обжимного цеха (физорг т. Надьков).

Лучший результат показал техник ПВЭС В. Шевканов. Дистанцию 500 метров он прошел за 57,4 секунды.

В. ЛЕВЧЕНКО,
инструктор ДСО «Металлург».

Почему нет ответа на предложения?

Руководители фасонно-литейного цеха, конечно, читали решения июльского пленума ЦК КПСС о необходимости всемерно повышать технический уровень производства. Сама жизнь ежедневно выдвигает перед нами задачу реконструкции имеющегося оборудования. Однако на деле у нас это не осуществляется, как требуется.

Успешную работу модельщиков нашего цеха во многом сдерживают плодотворные станки старой конструкции. Еще в августе минувшего года я подал в БРИЗ цеха предложение о модернизации этих станков. Предложение это, как мне сообщили, было передано на рассмотрение помощника начальника цеха по оборудованию т. Глаголеву, и с тех пор в течение полугода ничего о судьбе этого предложения неизвестно.

Тогда же я модернизировал рейсмусовый станок, что дало возможность увеличить его производительность почти в два раза. Это было достигнуто за счет увеличения оборотов и замены плоскомерной передачи на клиновую.

Для того, чтобы получить более полный эффект от работы этого станка, требовалось заменить теперешний мотор на более мощный. Я обратился к старшему электрику т. Сунцову с просьбой помочь в этом. Вначале он обещал несколько раз, а потом заявил, что не может этого сделать, ссылаясь на то, что на складах комбината нет моторов.

П. РОДИОНОВ,
механик модельного отделения фасонно-литейного цеха.

Нечестный поступок

26 декабря минувшего года во время выдачи зарплаты в мартовском цехе № 3 была организована продажа облигаций 3-х процентного выигрышного займа. Кассир выездной сберкассы допустила ошибку и кому-то из рабочих передала облигаций на 1000 рублей.

Об этом узнали трудящиеся и в разговорах между собой сурово возмущались недостойным поведением члена своего коллектива. С помощью одного из рабочих удалось найти человека, который своим поступком запятнал честь коллектива. Этим человеком оказался сталевар 23-й печи Ефим Кулешов. И хотя облигации займа были возвращены потерпевшей, коллектив не мог пройти мимо этого нечестного поступка.

Выступавшие на собрании в первой бригаде, в которой работает сталевар Кулешов, тт. Крот, Федяев, Вавилов, Квасов, Федоров и другие сурово осудили нечестный поступок члена своего коллектива.

Собрание постановило за антиобщественный поступок, совершившийся в присвоении чужих облигаций, объявить сталевару Кулешову общественный выговор.

Н. РУДЕНКО.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

В ТЕАТРЕ И КИНО:

ТЕАТР им. ПУШКИНА сегодня отчетный концерт хоровой капеллы.

КИНОТЕАТР «МАГНИТ» сегодня и завтра «Весенние заморозки», КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ» сегодня и завтра «Атлантическая повесть», «Таинственная находка», «В поисках адреса».

КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО сегодня и завтра «Весенние заморозки».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ сегодня «Максим Перепелица». С 12 января «Таланты и поклонники». Сеансы в 3, 5, 7, 9 часов.