

# Коммунисты бьют тревогу

В течение последних трех месяцев чугунолитейный цех не выполнял производственную программу. Очень тревожное положение создается с квалифицированными кадрами, основными производственниками — формовщиками, особенно на участке мелкого и цветного литья.

В настоящее время весь коллектив цеха волнует основной вопрос, вопрос выполнения государственных заданий.

У нас имеется ряд внутренних причин, помех в работе: большой процент брака, неорганизованность на участке мелкого литья, недостаток квалифицированной рабочей силы и другие. Но кроме своих недостатков, которые коллектив всячески стремится искоренять, нам еще «помогают» другие цехи. Огнеупорщики не обеспечивают одним из основных формовочных материалов — молотой глиной. Приказ директора комбината на этот счет не выполняется, цех живет на голодном пайке. То же самое и с другими приказами. Приказ директора № 237 обязывает управление железнодорожного транспорта обеспечить равномерный завоз сырья и топлива, создать на складах зимние запасы всех видов сырья и вспомогательных материалов, а начальников цехов — обеспечить нормальное их хранение. По приказу № 324 составлен подробный график вывоза готовой продукции и отходов производства. Однако названные приказы не выполняются.

Перевозка кокса производится крайне неудовлетворительно, запаса в цехе хватает едва на полусуточную работу. Не возмещается готовая продукция и отходы производства. Цех по этой причине захламлен, склады не могут вместить собранное количество готовой продукции, а основные цехи в это время испытывают нужду в отливках для ремонтов.

Обо всем этом шел разговор на открытом партийном собрании, состоявшемся в чугунолитейном цехе. Коммунисты и беспартийные просят партийный комитет обратить внимание на ненормальное положение с выполнением приказов.

М. СКАТЕРНАЯ.

## Резкая критика

В ремонтном кусте мартеновских цехов состоялось партийное собрание, на котором обсуждалось выполнение организационно-технических мероприятий.

Выступая на собрании, коммунисты отмечали, что уже который год намечается строительство новых мастерских и реконструкция старых, а дело дальше бумаг не движется, хотя каждому должно быть ясно, что нынешняя ремонтная база никак не может

**СОВХОЗ «УРАЛ».** В отделении № 3 этого хозяйства идет большое строительство животноводческих помещений. Главным объектом является свинарник. Сооружают его шифры, рабочие нашего комбината. Положены последние кирпичи в стены, заканчивается перекрытие кровли, помещения. К зиме свинарник будет готов.

НА СНИМКЕ: рабочие В. П. Кольба из ТЭЦ и В. Михайлов (доменный цех) заканчивают кладку стен.

Фото П. Горина.



## В группе СПГК горного управления

ОДНИМ из основных вопросов в плане работы общегорняцкой группы СПГК на сентябрь является проверка хода освоения действующих серо-

## Контроль действует

улавливающих установок и форсирования строительства новых на первой и второй аглофабриках. Для этой цели создана специальная комиссия во главе с инженером Т. В. Сурининым.

Цели и задачи комиссии обсуждались недавно на бюро группы содействия партийно-государственному контролю.

По сигналам трудящихся бюро общегорняцкой группы СПГК занималось проверкой состояния организации труда в связи с вводом в действие сероулавливающих установок. По этому поводу бюро слушало начальника планового отдела горного управления и начальника отдела организации труда.

Как выяснилось, несмотря на то, что четвертая аглофабрика и сероулавливающие ус-

тановки введены в действие, и на них заняты люди, а штаты и фонды зарплат до сих пор не выделены. Это дает искаженное представление об уровне производительности труда и перерасходе фонда заработной платы.

Бюро общегорняцкой группы СПГК обратилось с соответствующим письмом в городской и областной комитеты партийно-государственного контроля с просьбой помочь уладить дело со штатами и таким образом упорядочить вопрос заработной платы.

Бюро стремится активизировать работу групп и постов в цехах. С этой целью в августе на бюро слушали руководителей групп рудника, ЖДТ горного управления, электроцеха и рудоиспытательной станции.

## Трибуна передового опыта

# Методы перевалок на стане „300“ № 1

### Подготовка к перевалке

На стане «300» № 1 соргопркатного цеха передовым коллективом по перевалкам валков считается третья бригада, которой руководят мастер производства В. С. Осолоков и старший вальцовщик Н. П. Кувшинов. Посмотрим, как же этот передовой коллектив добивается успехов?

Придя на работу за час до начала смены, мастер, старший вальцовщик и вальцовщики выясняют неполадки в работе клетей и другого оборудования стана в предыдущей смене и меры, принятые для их устранения, следят за работой клетей, арматуры, освещаются у предыдущей смены о наличии годных к работе калибров по всем клетям стана.

Исходя из графика прокатки и наличия металла на адьюстаже обжимного цеха, мастер т. Осолоков на сменно-встречном собрании решает вопрос, какие клетей необходимо перевалить для нормальной работы стана и назначает необходимое количество людей на перевалку валков, устанавливает их по клетям.

Калибры перед установкой валков в клеть осматриваются мастером и вальцовщиками по всей окружности, а шейки валков смазываются. Слесарь-проводчик, по указанию т. Осолокова, заготавливает подшипники (подвесные, боковые, нижние, верхние), подвозит к клетям новую арматуру, проводки (в случае необходимости). Мастер дает задание вальцовщикам заготовить необходимый для перевалки валков инструмент; восемь боковых ключей, три кувалды, двойной трос с кольцом для перевалки 1-й — 7-й клетей, трос

для замены муфт и арматуры, ключи для крепления арматуры, стропа, проволоку для увязки стропов и квадратов, кантовку, накидной ключ для опускания и нажатия нажимных винтов со стороны номеров валков, два ломика и один крючок.

К перевалке валков мастер допускает только тех товарищей, которые хорошо изучили технологическую инструкцию по перевалкам, инструкцию по технике безопасности при перевалках, умеющих выполнять основные операции и прошедших проверку знаний. На перевалку валков, кроме вальцовщиков данной клетки, назначаются еще 4—5 человек из числа рабочих печной бригады или участка резки. Двое рабочих из числа назначенных ставятся со стороны привода валков, а двое — со стороны номеров валков.

### Технология перевалки с установкой арматуры на одной чистой клетей

На нашем стане быстрее всех и качественнее делает перевалку чистой клетей с установкой арматуры вторая бригада старшего вальцовщика т. Бычкова. Как она это делает? До полной остановки стана отпускаются нажимные винты и боковые болты со стороны номеров валков. После полной остановки стана и взятия бирки на право работы снимается ограждение, вынимаются стаканы, снимаются муфты, раскрепляется выводная и вводная арматура, снимаются накладки нижнего валка, вынимаются боковые болты верхней подушки со стороны номеров, отпускаются боковые болты остальных подушек.

При помощи траверсы верхний валок приподнимается, снимается

ниже болты со стороны номеров валков, а валок вместе с подушкой выводится в окно станины и ложится на пирамиду. При помощи траверсы поднимается и выводится нижний валок. Старший вальцовщик т. Бычков проверяет подшипники и те из них, которые нуждаются в замене, заменяет. При помощи траверсы поднимается с пирамиды и заводится в клеть нижний валок новой пары. Снимается верхняя подушка с шейки верхнего валка старой пары и ставится на шейку верхнего валка новой пары. Старший вальцовщик проверяет верхний подшипник.

Следующая операция — при помощи траверсы поднимается и заводится в клеть верхний валок новой пары. Ставятся на место подвесные болты, валок приподнимается и ставится подвеска со стороны номеров валков. При помощи траверсы приподнимается верхний валок и ставится подвесной подшипник со стороны привода. Траверза с верхнего валка снимается, отцепляется от крюка и краном производится замена выводной и вводной арматуры. После замены арматуры кран используется для замены и одевания муфт.

После ввального нижнего валка последний кантуется, крепится боковыми болтами, ставятся накладки и боковые подшипники. После ввального верхнего валка он также кантуется, ставятся предохранительные стаканы, нажимается верхний валок на нижний валок, ставятся боковые подшипники, выставляются боковые болты со стороны номеров валков и валок крепится с обеих сторон боковыми болтами так, чтобы ось симметрии верхнего калибра совпала с осью симметрии нижнего калибра.

После установки валков на нужный валок и закрепления нижнего валка устанавливается арматура, одеваются муфты, завязываются стропы проволокой, подвязываются на шейки валков и на калибры шланги с водой, ставятся на место ограждения, производится вокруг клетки уборка, и старший вальцовщик докладывает мастеру о готовности стана к пуску.

Бригада т. Бычкова делает также быстрее всех и перевалки черновой клетей (с шалкой). Перед перевалкой новые валки укладываются на специальные пирамиды. Перевалку бригада производит в следующем порядке: сначала снимается ограждение, желоб между 5-й и 6-й клетями и муфты, отпускаются нажимные винты и вынимаются стаканы, выбиваются клинья и снимаются кольца, вынимаются боковые болты верхних подушек и отпускаются боковые болты нижних подушек снимаются накладки и арматура. Перевалочным тросом зацепляется крышка станины, а на трефы верхнего и нижнего валков одеваются хомутки. Крышка станины поднимается вместе с верхним и нижним валками и переносится на пирамиду, где снимаются хомутки и подвеска, а чеки закладываются в подвесные болты. После этого крышка станины вместе с верхними подушками переносится на новую пару валков и ставится так, чтобы подушки сели на шейки валков. Устанавливаются подвески, одеваются хомутки на трефы валков, крышка станины поднимается вместе с новой парой, заводится в клеть, вставляются кольца, забиваются клинья и дальнейшая сборка клетки производится в той же последовательности, что и чистой клетей после ввального верхнего валка.

### Технология перевалки с установкой арматуры на трех чистых клетях

Перевалку чистых клетей №№ 8, 9 и 10 при помощи траверсы быстрее всех и качественнее на стане «300» № 1 производит бригада № 4, руководимая валь-

цовщиком Б. С. Шулековским. Делает она это так: перевалка производится одновременно двумя кранами — кран грузоподъемностью 5 тонн переваливает 10-ю клеть, а 25-тонный кран — 8-ю и 9-ю клетей. В перевалке 10-й клетки участвуют два вальцовщика этой клетки и 4 прокатчика с участка резки. В перевалке 8-й и 9-й клетей, кроме вальцовщиков этих клетей, принимают участие один или два вальцовщика с других позиций стана, один—два человека с участка резки и 4 человека с участка печей. Перевалка 10-й клетки производится в точном соответствии с описанной выше перевалкой одной чистой клетей. Перевалка 8-й и 9-й клетей производится в следующем порядке: до полной остановки стана отпускаются нажимные винты 8—9-й клетей и боковые болты со стороны номеров валков 9-й клетки, убирается желоб за 9-й клетью. После полной остановки стана и взятия бирки на право работы, снимается ограждение 8-й клетки, к крану прикрепляется траверза. Вываливаются и вваливаются валки 9-й, а затем 8-й клетей, траверза отцепляется и кран используется для замены арматуры. Ставится ограждение 8-й клетки, желоб за 9-й клетью, производится вокруг клетки уборка и вальцовщик докладывает о готовности к пуску.

Быстрой перевалки валков трех вышеуказанных клетей бригада т. Шулековского добивается в результате того, что правильно организует свой труд, а товарищ Шулековский умело руководит работой.

### Технология перевалки пятой и десятой клетей

Перевалку этих клетей у нас наиболее успешно производит бригада № 2, руководимая старшим, опытным мастером производства Ф. М. Зуевым и старшим вальцовщиком В. А. Бычковым. Перевалка производится одновременно двумя кранами. 25-тонным краном переваливают 7-ю, 8-ю и 9-ю клетей, а пятитонным краном — 5-ю, 6-ю и 10-ю клетей. В пере-

