



Передовая труженица четырнадцатой столовой ударник коммунистического труда буфетчица Лидия Петровна Зизора. Культурное и быстрое обслуживание клиентов, большой выбор блюд и хорошее оформление витрин позволяют ей ежемесячно перевыполнять финансовый план.

НА СНИМКЕ Л. П. ЗИЗОРА.

Фото Н. Нестеренко.

И. М. Татаркин работает старшим отжигальщиком в термическом отделении листопрокатного цеха № 3. Ниже он излагает свой метод работы по настройке и ведению теплового режима колпаковых печей термического отделения.

ПРИЕМКА СМЕНЫ

Ей у нас уделяется большое внимание. Приходя на работу за час до начала смены, я прежде всего интересуюсь, какой металл будет прокатан на 5-клетевом стане, сколько и каких рулонов имеется на складе. Это помогает мне лучше ориентироваться в работе и строго выполнять график загрузки печей. Затем поочередно обхожу для проверки все печи. При проверке обращаю внимание на работу горелок каждой печи, полноту сжигания газа, качество и высоту песочного затвора, поступление защитного газа под муфели, величину разрежения под колпаком, давление защитного газа перед печами и давление эжектирующего воздуха.

Внешним осмотром обязательно устанавливаю состояние кладки колпаков и стендов. Проверяю работу и охлаждение циркуляцион-

УЧИТЫВАЯ КАЖДУЮ МЕЛОЧЬ

ных вентиляторов, внимательно знакомлюсь с графиком работы печей и с карточками отжига, в которых отражается режим отжига и весь процесс нагрева и охлаждения каждой садки металла. Затем тщательно проверяю работу контрольно-измерительных приборов, уделяя особое внимание состоянию температурных кривых на диаграммах потенциометров, по которым легко определяю работу автоматического регулирования и ход печей за прошедшую смену и с начала отжига.

В плане работы записываю все печи, которые должны выходить из отжига в моей смене, выясняю количество подготовленных стендов, намечаю очередность подготовки стендов к установке и пуск их в работу. В беседе со старшим отжигальщиком предыдущей бригады осведомляюсь о работе печей. До начала сменно-встречного собрания узнаю у отжигальщиков своей бригады о результатах приемки смены.

ПОДГОТОВКА СТЕНДА К УПАКОВКЕ

Подготовленность стенда к работе имеет решающее значение для качественного светлого отжига. Коллектив нашей бригады прилагает много усилий для хорошего содержания подшефного оборудования. При установке циркуляционных вентиляторов на стенд особое внимание уделяется их герметичному креплению к стендам. До упаковки металла на стенд я лично проверяю работу циркуляционных вентиляторов в установленную слесарями КИП и автоматики верхнюю и нижнюю технологические термодары. От отжигальщиков я требую, чтобы выводные концы термодарных трубок были плотно закрыты резиновыми пробками во избежание подсоса кислорода под муфел в процессе отжига.

Последней операцией в подготовке стендов к отжигу является холодная продувка подмуфельного пространства защитным газом. Операция эта, как известно специалистам, особых усилий от отжигальщика не требует, но является очень ответственной. От правильного выполнения ее зависит качество отжига выпускаемой продукции. Некоторые отжигальщики, стремясь не допустить простоя печи из-за задержек при подготовительных работах, сокращают продолжительность холодной продувки. Или наоборот, боясь забыть о начале ее перед отжигом, иногда сразу же после установки на стенд муфелей и засыпки их песком, пускают под муфели защитный газ и начинают холодную продувку за несколько часов до отжига. В обоих случаях недопустимо грубо нарушается технология.

Наша бригада за первый квартал этого года имеет самый низкий в цехе процент брака и безаказной продукции. Сказалась в этом, на мой взгляд, правильная организация труда.

ПУСК ПЕЧИ, ОТЖИГ

Перенос и установка нагревательного колпака производятся крапом соответствующей грузоподъемности. Колпак одевается медленно, но без остановок. Перед переносом колпака открываю крышки бортов и шиберную заслонку дымососов пускаемого в работу стенда и убеждаюсь в исправности нагревательного колпака. Обязательно проверяю положение газового и воздушного дроссель-клапанов у стенда после того, как ручка «УП» на панели поставлена в положение «открыто». Они должны быть открыты. Пуск нагревательного колпака производю в строго определенной последовательности. При разжигании основных горелок дополнительными в настоящее время не пользуемся, так как на печах появляется избыток газа, печь греется плохо.

НАСТРОЙКА ПЕЧИ И НАГРЕВ МЕТАЛЛА

Все горелки настраиваются на равномерную подачу газа. При регулировании подачи воздуха руководствуемся признаками, характерными для горения газа, по каждой печи в отдельности.

Нагрев до заданных температур отжига производится с любой скоростью, допускаемой мощностью печи. Подача эжекторного воздуха регулируется с таким расчетом, чтобы продукты горения из печи в дымопровод убирались полностью.

● НАМ ОТВЕЧАЮТ

МУСОР УБРАН

«Видит око, да не радуется» — под таким заголовком 20 апреля нынешнего года в нашей газете была опубликована критическая корреспонденция о том, что работники ремонтно-строительного цеха комбината, завершив ремонтные работы в зданиях заводоуправления и столовой № 10, оставили после себя неубранными строительные отходы. Упрек по этому поводу был адресован начальнику ремонтно-строительного цеха т. Центнеру. Он прислал в редакцию ответ, в котором говорится, что строительный мусор, лежавший во дворе зданий заводоуправления и столовой, убран к 1 мая, после окончания ремонта доменной печи № 4.



Передовой труженик ТЭЦ машинист турбин коммунист Иван Андреевич Бычков.

Хороший производительный. И. А. Бычков ведет и большую общественную работу в коллективе.

Как член партбюро он следит за выполнением партийных поручений коммунистами.

НА СНИМКЕ Иван Андреевич БЫЧКОВ.

Фото Н. Нестеренко.



Кузнечно-прессовый цех работает в тесном контакте с толстолистовым станом листопрокатного цеха. Мы делаем поковки, а этот стан нормализует их. Подвозим мы свою продукцию в арендованных цехом вагонах. После проведения нормализации поковки снова грузятся в вагоны и направляются к нам. Вот тут-то и ждут нас сюрпризы. Всем работникам нашего цеха, кто видел груженные вагоны задолго до отправки их прокатчикам, сразу бросается в глаза, что поковка стало как-будто больше. Начинаем разгружать. И видим: количество поковок не изменилось, а такое впечатление создается потому, что на дне вагонов оказывается большое количество обрезки. Ничего не скажешь, оригинальный способ избавления от нее придумали на стане. Погрузят обрезь в вагон, а сверху поковки. Только у нас этот спо-

● О ЛЮДЯХ ХОРОШИХ

Обжигальщик

Беснуется, бушует пламя газовых горелок в огромных вращающихся печах. О том, насколько огромны они, можно судить по их габаритам: длина — шестьдесят метров, диаметр в зоне обжига — больше трех с половиной метров. Температура в печах — «адская» — около тысячи двухсот градусов: самая подходящая для обжига огнеупорной глины, для того, чтоб она, закалившись в огне, отвечала требованиям, предъявляемым к огнеупорному кирпичу, на изготовление которого она идет.

Следят за работой этих печей, за нормальным режимом закладки сырья обжигальщики. Когда я попросил старшего мастера отделения обжига и помола шамота второго огнеупорного цеха назвать мне обжигальщика, о котором можно написать в газете, он почти сразу же кивнул на Николая Канцибера: «А вот чем не кандидатур-а?»

Выяснилось, что Николай в прошлом месяце вместе со своим напарником по смене добился очень хороших показателей по качеству шамота. А добротный шамот — это «фундамент» производства высококачественных огнеупорных изделий.

— Все у него хорошо, — дополнил старший мастер характеристику Канцибера. — Это настоящий обжигальщик. С ним работать приятно. Спокойный он, выдержанный. Дело свое хорошо знает, за оборудованием следит без всяких там понуканий. Понимает: просят его что-то сделать — значит так надо; интересы производства у него всегда на первом месте.

Четырнадцатого мая, например, нужно было разжечь печь после ремонта. Канцибер закончил смену и собирался уже домой, и случилось так, что в смене оставался только один обжигальщик. Что делать? Одному ему разжечь печь нельзя по инструкции, да и тяжело это одному сделать. Никто не заставлял Николая оставаться после смены, но он остался: надо ведь, иначе производство пострадает.

Да, мастер, не скупясь на похвалу, говорил о Канцибере, а сам Николай почти ничего не смог рассказать о себе: скромный очень.

— О чем тут рассказывать? — искренне недоумевает он. — Работают и работаю, как все.

Пусть так, пусть как все. Но ведь все равно хорошо работает.

Главная задача обжигальщиков, цель, смысл их работы — дать качественный шамот. Качество его зависит от нормальной подачи глины и от правильного режима обжига. Соблюдение второго условия и есть обязанность обжигальщика. И хотя обжигальщикам помогает в работе множество умных, тонких контрольно-измерительных приборов, выполнить второе условие бывает иной раз очень непросто, приходится побегать от щита с приборами к печи и обратно, чтобы не сварить «козла». А возле горячих печей летом и без того жарко. По-всякому, в общем, приходится. Только, как бы там ни было, все равно по душе Николаю его специальность, не собираются он менять ее. Наоборот, «укрепляет тылы»: чтобы лучше справляться со своими обязанностями, он учится в школе мастеров.

А. ЮДИН.



● ТРЕВОЖНЫЙ СИГНАЛ

Неожиданные „подарки“

соб ничего, кроме возмущения, не вызывает.

Дело в том, что вагоны эти приходится чистить нам. И обходится это порой слишком дорого. Недавно, например, четыре человека чистили вагоны в течение целой смены.

Мы этот вопрос уже ставили перед листопрокатным цехом. Но вагоны с обрезью продолжают поступать. Не прислушиваются к нам листопрокатчики. В подтверждение этих слов можно привести такой случай. Как-то наш бригадир по отгрузке т. Шелепов побывал на стане и застал, как говорится, прокатчиков на месте преступления. Они только что за-

кончили погрузку обрезки. Шелепов, конечно, попросил разгрузить ее. Начальник термического отделения Ю. П. Филатов пообещал сделать это, но только и на этот раз вагон прибыл с обрезью.

Нам уже надоело получать подобные «подарки», и чем быстрее прекратится их посылка, тем меньше будет неприятностей. А отношений бы портить не хотелось. Ведь мы работаем в тесном контакте.

П. БАРКОВ, старший мастер по подготовке производства кузнечно-прессового цеха.