

ОПЫТ ПЕРЕДОВЫХ—
ВСЕМ РАБОЧИМОПЫТ РАСКРОЯ МЕТАЛЛА
НА ПИЛАХ ГОРЯЧЕЙ РЕЗКИ СТАНА „500“

Непосредственным организатором работы на участке горячей резки стана «500» сортопрокатного цеха в смене является старший резчик, от знаний и опыта которого во многом зависит длительность простоев пил по технологическим причинам и производительность пил.

Систематическое изучение работы старших резчиков тт. Текова, Яковлева, Фурманова, Назарова, Полякова, Ермоленко и других показывает, что лучших результатов в выполнении заказов и раскрое металла в строгом соответствии с ГОСТами, в уменьшении времени на перестановке пил, достиг резчик третьей бригады Виктор Кузьмич Фурманов.

Об этом наглядно говорят данные простоев на участке резки по технологическим причинам. В прошлом году такие простои в смене старшего резчика т. Текова составили 3 часа 45 минут, в смене старшего резчика т. Ермоленко—2 часа 30 минут и в смене т. Фурманова—1 час 25 минут. За восемь месяцев текущего года простои в смене т. Ермоленко составили 3 часа 20 минут, в смене т. Текова—2 часа 15 минут, а в смене т. Фурманова—1 час 5 минут. При этом в феврале, апреле и июле у т. Фурманова совершенно не было простоев.

В. К. Фурманов работает на резке с 1945 года. Он хорошо изучил приемы и методы труда на резке и добивается высоких показателей в работе. На курсах повышения квалификации т. Фурманов получил прочные знания по обслуживаемому оборудованию и ГОСТам, в соответствии с которыми раскраивается металл. Хорошо продуманная подготовка старшего резчика к каждой смене обеспечивает выполнение намеченного графика прокатки.

УСТАНОВКА ПИЛ

Конструкция пил и пилового роульганга допускает установку на длины нарезаемых полос от 4 метров и более, с интервалом в 1 метр. Пилы могут быть установлены на любую длину порезки, путем удаления роликов. В этом случае т. Фурманов обращает особое внимание на крепление плит, которые уложены на место вынутых роликов.

В отличие от других старших резчиков, тов. Фурманов при установке пил замеряет расстояние между дисками соседних пил рулеткой. Так как температура нарезаемых полос колеблется в пре-

делах 800—950 градусов, при установке пил должен быть учтен допуск на усадку. Проведенные опыты позволили т. Фурманову установить оптимальные величины допусков на усадку для различных профилей, пользуясь которыми, он получает требуемую длину штанг, после их охлаждения.

Как при порезке кругов и квадратов от 70 мм и выше, он принимает допуск на усадку 20 мм на погонный метр. Для фасонных профилей: швеллера №№ 12—18, балки №№ 14—16 принимает допуск 15 мм и на рельс рудничный 12 мм на погонный метр. Так, например, при порезке круглого железа длина остывшей полосы должна быть 7000 мм. Расстояние между дисками в этом случае должно быть $7000 + (20 \times 7) = 7140$ мм. При порезке рудничных рельсов длина штанги (в холодном виде) должна быть 10000 мм, расстояние между дисками в этом случае должно быть: $10000 + (12 \times 10) = 10120$ мм.

Пользуясь этим простым и точным способом, он достиг стопроцентного выхода металла по заказам и совершенно исключил случаи задержки стана из-за подбора плит и порезки металла с нарушением установленных допусков.

После перестановки пил обязательно опробываются входостую и при этом т. Фурманов убеждается, что они не режут плит в прорезях, он также проверяет состояние охлаждения дисков водой, добивается немедленной замены тупых дисков с затвердевшими зубьями, трещинами и кривых дисков.

РАССТАНОВКА
И ПЕРЕСТАНОВКА ПИЛ

Одним из важных факторов, определяющих организацию работы на пилах, т. Фурманов считает правильную, продуманную расстановку пил. Если под установкой пил мы понимаем определенные расстояния между дисками, обеспечивающего порез полосы на требуемую длину, то под расстановкой пил следует понимать рациональную расстановку всех запускаемых в работу пил с таким расчетом, чтобы на раскрой полос затрачивалось минимальное время, обеспечивался максимальный выход мерных полос и предотвращался выход вторых сортов и брака по длине.

Прежде, чем расставить пилы, т. Фурманов подсчетом находит ожидаемую длину раската из мерной заготовки и примерную длину из укороченных заготовок. Зная количество подаваемых на стан заготовок, сколько требуется получить полос мерных и сколько допускается полос нормальных (немерных) длин, т. Фурманов соответственно делает расстановку пил и принимает решение, как организовать работу—на одном или двух участках, сколько пил одновременно должно резать, определяет длину обрези. Своевременно разъясняет принятый порядок резки оператору поста управления № 10.

Во время работы пил т. Фурманов следит за порезкой и требует от оператора поста управления № 10, чтобы он при порезке полос разных длин (несортированных) делал лишней рез, но не допускал выхода задних штанг за пределы допускаемой длины. Для подсчета длины раската и развеса заготовки в блокноте т. Фурманова всегда имеются необходимые данные, которые он использует в практической работе.

Применение таких подсчетов позволяет т. Фурманову более надежно делать расстановку пил и сократить простои по этой причине. Он заранее готовит плиты и при изменении длины раската—без задержек прокатки, корректирует расстановку пил.

Наблюдения показывают, что, пользуясь указанными методами, т. Фурманов производит все перестановки значительно быстрее и качественнее, чем другие старшие резчики. Этому способствует также и то, что он поддерживает непрерывную связь с посадчиками и, используя все паузы в работе стана, заранее готовит плиты для вырезки необходимой длины. Это особенно важно при прокатке металла по небольшим заказам (разных длин), вызывающие частые перестановки пил.

Широкое ознакомление всех резчиков с передовыми приемами труда старшего резчика т. Фурманова будет способствовать сокращению простоев из-за резки и повышению производительности труда.

С. ОРЕЛ,
инженер, начальник смены
стана «500».

Комсомольцы помогают школе

В начале прошлого года комсомольцы листопркатного цеха в первый раз приехали в свою подшефную школу № 36. Директор школы Зинаида Петровна Ямщикова познакомила нас с коллективом школы, рассказала о задачах политехнизации учебного процесса.

— Но к политехнизации мы еще не готовы,—добавила она,—и во многом надеемся на вас. Помогите нам сделать оборудование, а помещение для этого найдем.

Мы пообещали. Так началась дружба со школой нашей комсомольской организации.

С помощью администрации цеха мы оборудовали в школе электромастерскую, сделали электрический щит со счетчиком и рубильником, своими силами собрали пять тисов и стол для слесарных работ, несколько верстаков. Но детям нельзя было работать в своих мастерских, так как не хватало инструментов. Как быть?

Посоветовавшись, мы решили обсудить положение на комсомольском бюро. Слесарь т. Карпенко предложил изготовить инструменты силами молодежи в нерабочее время. Многие комсомольцы поддержали это хорошее начинание. Кузнец т. Воробьев слесарь т. Карпенко, слесарь котельной т. Озеров и другие, оставаясь после работы, используя выходные дни, изготовили партию молотков, зубил, стамесок, маленьких топориков и другие инструменты. Сейчас комсомольцы цеха готовят подшефной школе партию рубанков для столярной мастерской.

Приближается зима и комсомольцы решили зайти для детей пришкольный каток, сделать ледяную горку.

Так с каждым днем растет и укрепляется хорошая дружба цеха и школы. Но, к большому нашему сожалению, для некоторых

руководителей комбината помощь школе является делом третьестепенной важности.

Так, мы обратились к заместителю директора комбината, т. Богатыреву с просьбой передать инструмент школе.

— Очень хорошее дело,—согласился т. Богатырев,—но вы отнесите инструмент на склад УЖХ, а школа пусть заплатит за него деньги и получит.

— Позвольте,—запротестовали мы,—инструмент сделан комсомольцами из отходов в выходные дни. За что же школа деньги будет платить?

— А металл-то наш—невозможно отвечать т. Богатырев.

Инструмент мы вывезли, но только после вмешательства горкома комсомола. А нельзя ли было обойтись без этого?

В. АНФИМОВ,
заместитель секретаря бюро
ВЛКСМ листопркатного цеха.

Финальная игра



В минувшее воскресенье состоялась финальная игра футбольных команд цементного завода и второй металлургов на приз горкома ВЛКСМ. Состязание проходило со значительным преимуществом команды металлургов и закончилось их победой с большим счетом. По окончании встречи команде нашего комбината был вручен переходящий приз горкома ВЛКСМ и диплом первой степени.

На снимке: момент финальной игры футбольных команд.
Фото Е. Карпова.

Фельетон

ЗОЛОТАЯ РЫБКА

В краю больших озер Кустанайской области жила-была рыбка. Не золотая рыбка, а простая. Не говорила она голосом человеческим, а если бы говорила, то многое бы могла рассказать о том, как простые окуни, сазаны, щуки и другие рыбы по воле заместителя начальника ОРСа комбината Серафима Кузьмича Максимюка превращались и превращаются в золотые рыбки.

Максимюк—человек осторожный, лишнего слова не скажет. Он всегда обдумывает, что и где сказать.

— Товарищи представители рабочего контроля!—говорил он на конференции рабочих контролеров.—Я с вами полностью согласен, чтобы продажа товаров повышенного спроса согласовывалась с завкомом профсоюза. Это правильно, это так и должно быть. Отныне это так и будет.

Но после этих заявлений ничего не изменилось.

Когда его спросили в завкоме металлургов: почему в магазине № 32 допускается обвес и обмен покупателями? Он замаялся и ничего вразумительного не сказал.

— Я заместитель начальника,—говорил он,—поэтому за конкретные факты нарушителей правил торговли спрашивайте с начальника.

Дурманить головы общественности, рабочим контролерам, завкому для Максимюка стало правилом, нормой его поведения. Максимюк—страстный рыбак и особенно охотник. Он даже под видом командировки может дней на пять уехать на рыбалку, на охоту и в другие места. Причем, ему повезло. Судьба наткнула его на озера, богатые рыбой в Кустанайской области. Вокруг этих озер густые, двухметровой вышины камыши, а в них водятся и козы, и кабаны, и утки, и всякая другая дичь.

У Максимюка загорелись глаза. В этой глуши не бывала нога че-

ловека. «Начну я здесь,—думал он,—промыслы—дело сулит выгоду. Да и дичи много—другой раз поохотиться можно на досуге». И затеял Максимюк рыболовные промыслы. Рыбаки ловили рыбу и карманы набивали. А возить рыбу для рабочих комбината далековато—тысяча километров, на машине не донезешь. Но Максимюк и тут нашел выход из положения. Он решил возить рыбу на самолетах. Влетела рыбка в копеечку, стала не простой, а золотой. Эта золотая рыбка уже предьявила счет на погашение убытков в сумме 150 тысяч рублей, но не дрогнул Максимюк, смело ответил:—«Я от рабочего контроля открутился, а от тебя, золотая рыбка, и подавно открутился. Иди, рыбка, и спроси эти тысячи рублей у государства. Только не говори рабочим контролерам, а то они опять конференцию соберут, а второй раз врать как-то неудобно».

И затихло все. Максимюк по-прежнему ежемесячно выезжает в Кустанай на охоту. В конце августа он привез самолетом кабана, весом 6 пудов, и 19 уток. Да и рыбка бесплатная у него не переводится.

Во многих торговых и промысловых махинациях усиленно помогает Максимюку директор молзавода ОРСа, пьяница Киселев. Так и тянется эта сказка, блаженствует Максимюк, и трещат карманы трудящихся от «золотой рыбки».

Во всей этой сказочной истории удивляет одно: почему все это сходит Максимюку с рук? Почему партийная и профсоюзная организации не спросят ответа с Максимюка за его «фокусы»?

Нам думается, что настало время, директору комбината и его заместителю т. Фаттахову обратить внимание на проделки Максимюка и спросить с него по-партийному, по-государственному.
Е. ШЕВЦОВ.

В столовой нет ножей

В столовой № 2 первого мартеновского цеха нет ножей. Сталевикам приходится к обеду нести свой нож или другой какой-либо острый предмет.

Заявляли об этом директору столовой т. Витиевскому, но он только отмахивается, нет, мол, и не будет, устраивайтесь, как хотите.

(Из письма рабнора).

Завели порядок новый,
Удивление, ей же ей,
Что в мартеновской столовой
Не имеется ножей.
Мы приводим довод веский,

Повернув вопрос ребром:
Неужель и Витиевский
Режет мясо... топором?

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.