

Что интересного у наших друзей по соревнованию

У кузнецких металлургов

Лекторскую группу — в каждом цехе

Июньский Пленум ЦК КПСС указал на необходимость усиления воспитательной работы в массах. Не последняя роль в этом деле принадлежит лекторам. Лекторские группы на предприятиях — большая идеологическая сила партии.

Лекторская группа нашего комбината насчитывает 190 членов общества «Знание», которые часто и с большим мастерством выступают перед трудящимися по самым разнообразным вопросам.

За последнее время деятельность группы значительно активизировалась. На заседании бюро ставился вопрос о качестве читаемых лекций (количество их достаточное). Организована группа рецензентов, что даст возмож-

ность значительно улучшить содержание лекций, а также накапливать материал для передачи опыта лучших лекторов.

Бюро лекторской группы уже определило тематику лекций. Следует сказать, что выход из печати перечня тематических лекций будет способствовать улучшению лекционной пропаганды.

На заседаниях бюро были заслушаны ответственные за политмассовую работу в доменном цехе и коксохимпроизводстве. Вскоре после этого там, а также в цехах металлоизделий были созданы свои лекторские группы.

А. СЕМЕНОВ,
председатель бюро
лекторской группы КМК.

В подарок — дворец

Новый театр! С каким нетерпением ожидали его открытия жители нашего города!

И вот мы в фойе театра. Колонны, отделанные под мрамор. Прямо перед нами зеркальная стена; под ногами паркет из ценного дерева; дуба и клена; золотистой белизны стены от электрического освещения; огромный зал. Впрочем, он не кажется большим по размеру. Строители сумели так его сделать, что зал стал уютным, красивым, кресла задрапированы красным бархатом.

Воистину, новый театр — это настоящий сказочный дворец, воздвигнутый чудо-мастерами.

Н. ЮРЬЕВ.

валке 8-й и 9-й клетей участвуют вальцовщик, печная бригада в составе 4-х человек и один рабочий с участка резки. В перевалке 5-й, 6-й и 7-й клетей — вальцовщики этих клетей (три человека), 7—8 рабочих с участка резки и один вальцовщик с первой позиции стана. До полной остановки стана 25-тонным краном убирается желоб между 3-й и 4-й клетями, желоб за 9-й клетью и ограждение 8-й клетки. Пятитонным краном — желоб между 5-й и 6-й клетями, желоб за 7-й клетью и ограждение 5-й, 6-й и 10-й клетей.

После полной остановки стана к 25-тонному крану подцепляется траверза, переваливаются 9-я и 8-я клетки, траверза отцепляется, производится замена арматуры на 8-й и 9-й клетях, при необходимости меняется арматура на 2-й, 3-й и 4-й клетях и кран передается для перевалки 7-й клетки. За это время пятитонным краном переваливается 5-я и 6-я клетки, одевается муфта на эти клетки и меняется арматура, на кран подцепляется траверза и переваливается 10-я клеть. После замены арматуры на 10-й клетке пятитонный кран передается для перевалки правильных машин, а перевалка на стане заканчивается при помощи 25-тонного крана, которым переваливается 7-я клеть, одевается муфта этой клетки, производится замена арматуры, одевается ограждение 8-й клетки, ставится желоб за 9-й клетью, желоб между 3-й и 4-й клетями и желоб между 5-й и 6-й клетями, ограждение 5-й, 6-й и 10-й клетей, желоб около 7-й клетки. Производится уборка вокруг клетей и вальцовщики докладывают мастеру о готовности стана к пуску.

Особенности перевалки шести клетей

По мере готовности 8-й и 9-й клетей часть рабочих из числа участвующих в перевалке этих клетей переводится на 5-ю, 6-ю и 7-ю клетки. Сразу же после остановки стана на 10-ю клеть назначается один человек, который

ке (отпускает нажимные винты, раскрепляет арматуру, вынимает боковые болты со стороны номеров валков, раскрепляет накладку). Успех перевалки в большой мере зависит от правильной организации перевалок на 5-й, 6-й, 7-й и 10-й клетях. Четко и слаженно производится перевалка этих клетей в бригаде № 2 под руководством старшего вальцовщика В. А. Быкова и мастера Ф. М. Зуева. Работая под руководством этих товарищей, каждый участник перевалки хорошо уясняет себе порядок работы, четко и организованно выполняет ее.

Особенности перевалки валков и установки арматуры при переходе на прокатку желобчатой рессоры

При перевалке валков 10-й клетки на желобчатую рессору особое внимание уделяется правильному расклиниванию валков по отвесу, ибо смещение осей верхнего и нижнего валков в вертикальной и горизонтальной плоскостях может привести к смещению кольца на верхнем валке и получение удовлетворительного профиля будет невозможным. Расклинивание валка 10-й клетки производится как со стороны привода, так и со стороны номеров валков. Большое внимание уделяется тщательной установке вводной арматуры на 9-й и 10-й клетях. Вводная коробка на 9-й клетке устанавливается таким образом, чтобы желобок верхнего валка приходился посередине полосы, причем слабина полосы между пропусками не должна превышать 1 миллиметр. Пропуска в одной коробке на 10-й клетке устанавливаются строго симметрично относительно желоба верхнего валка, причем слабина полосы между пропусками допускается не более 0,5 миллиметра.

Перед пуском стана после перевалки проверяется работа всего вспомогательного оборудования — рольгангов, кантователей и т. д. Проверку работы оборудования непосредственно на участке стана производят работники

Автоматизация и механизация в цехах комбината завоевывают прочные позиции.

Сейчас в разливочном отделении доменного цеха приступили к реконструкции третьей разливочной машины.

Предполагается построить ванну охлаждения чугуна гидросмывом, водонапорную башню, отстойник. Реконструкция разливочной машины позволит освободить ручной труд от очистки ванны и ежемесячно экономить свыше десяти тонн чугуна.

На Нижне-Тагильском комбинате

Таких темпов здесь ещё не знали

Отлично работают сейчас горняки Евстониинского рудника. Таких высоких темпов здесь еще не знали. План по добыче железной руды выполнен на 105,8 процента, до вскрыши — на 106, по буровым работам — на 108,6 процента. Вместо 10 кубометров горной массы по норме экскаваторщики грузят в думпкар по 11. Особенно отличился экипаж «УЗТМ-1», где машинистами Сергей Малыхасин, Василий Пономаренко, Дмитрий Сидоренко и Виктор Другов. Свое сменное задание по отгрузке руды из забоя они выполняют за 7 часов вместо 8 по норме. В результате сверх месячного плана отгружено 5400 тонн железной руды.

Среди буровиков первое место завоевал коллектив смены горного мастера Антипа Петухова. Результат их работы — 112 процентов. Василий Малахов, Владимир Васильев, Борис Чичик, Иван Богданов и Сергей Коврижных ежемесячно пробуривают сверх нормы по 2—3 погонных метра.

Высокопроизводительно трудятся горняки весь август. Бригада экскаватора «УЗТМ-1» ежемесячно

НОВОЕ В РАЗЛИВОЧНОМ

Чугун будет улавливаться в отстойниках. Работы по реконструкции должны закончиться в сентябре с. г.

Новая ванна охлаждения — экспериментальная. Если она выдержит испытания, то будут реконструированы и остальные машины. Разливочное отделение станет более рентабельным.

П. МАНИН.

Примером в работе для своих товарищей в службе движения ЖД является старший стрелочница Н. И. Новикова.

Активная в комсомольской жизни цеха, в этом году она будет учиться в восьмом классе школы рабочей молодежи № 1.

На снимке Н. И. Новикова.



Содружество приносит успехи

Значительный перерасход металла при производстве колес вызвал необходимость в изыскании и внедрении мероприятий, позволяющих в значительной мере уменьшить перерасход. Этим занялись в конце прошлого года работники нашей лаборатории совместно с колесопрокатчиками.

Прежде всего установили, что колеса имеют большие допуски по размерам всех элементов, и в результате вес колес диаметром 950 миллиметров получается на 12—15 килограммов больше теоретического, по которому происходят расчеты комбината с потребителями.

Поэтому статистическим расчетом были определены оптимальные размеры всех элементов колес и даны экономически обоснованные рекомендации. Это позволило уменьшить их вес до теоретического и снизить вес заготовок в среднем на 12 килограммов.

Кроме снижения веса заготовок, были проведены работы по

разрезке колесных слитков с одновременным увеличением диаметра оставшейся шейки между заготовками. Это дает экономию металла примерно 35 килограммов на один слиток. Оба мероприятия позволили снизить вес слитка на 85 килограммов при одновременном увеличении по технологическим соображениям величины пояска на 10 миллиметров. В результате за год можно сэкономить более 5,5 тысячи тонн металла.

Проведенная работа показывает, что резервы снижения расхода металла при производстве колес еще далеко не исчерпаны. Пусть и впредь работа исследователей в творческом содружестве с коллективом колесопрокатного цеха приносит хорошие результаты.

Т. МАНАЕВА,
старший
инженер-исследователь.

Металлопрокатный цех
МЕТАЛЛ

В. КРИВОШЕКОВ,

начальник стана «300» № 1
сортопрокатного цеха.