

ОПЫТ НОВАТОРОВ — ВСЕМ

УЧИТЬСЯ у НАШИХ МАЯКОВ

Школа у мартена

продолжает свою работу

Группа сталеваров разных заводов недавно прошла обучение передовым методам у мартеновской печи № 4. Сейчас у печи так же многолюдно. На вахте сталевара И. Тимофеева много новых слушателей школы. Вот сталевар Челябинского трубопрокатного завода А. Виниченко, начальник смены Н. Гиенко. От мартеновцев Челябинского металлургического завода четыре сталевара — А. Недорезов, Ю. Едалов, А. Журавлев, В. Соснов. Из Златоуста прибыли сталевар С. Сафиев и мастер А. Козлов, из Аши — сталевар И. Орлов и мастер Л. Тимошенко. Уфалейские металлурги прислали инженера-теплотехника В. Постникова.

Все слушатели школы внимательно следят за работой бригады печи, расспрашивают. Им охотно

отвечают сталевар, заместитель начальника цеха, руководитель школы т. Рогов, начальник цеха А. Трифонов.

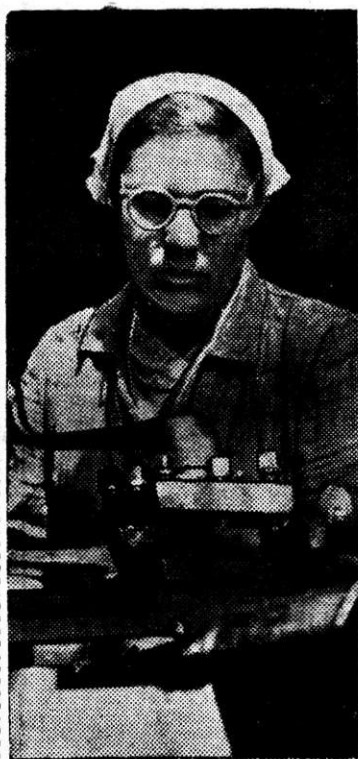
— Условия здесь хорошие, много механизмов, видно, что начальник цеха уделяет этому большое внимание, — говорит златоустовский сталевар С. Сафиев.

А ашинский сталевар Иван Орлов больше находится около старшего мастера Героя Социалистического труда Михаила Петровича Артамонова. Вместе с ним взобрался на мульд, осмотрел подину.

— В восемь часов вечера будет наварка подины на девятой печи, обязательно приду посмотреть, старший мастер приглашал, — говорит он.

Школа у мартена продолжает свою работу. Опыт передовиков идет в цехи других заводов.

Н. АЛЕКСЕЕВ.



На снимке: одна из лучших токарей механической мастерской электроремонтного цеха Вера Спиридоновна Горячева, систематически перевыполняющая нормы выработки.

Фото Е. Карпова.

Почему мы отстаем?

НАМ, сталеварам печи № 8, особенно дорог опыт новаторов. Ведь мы в этом году допустили отставание, более тысячи тонн стали задолжали стране. На производственном совещании, недавно разбирались вопрос, почему наша и еще четыре печи в цехе отстают, искали причины, вносили предложения, как выйти из прорыва.

В работе печи многое зависит от сталеваров, от их отношения к делу и умения соблюдать технологию. Для этого мы и учимся у сталеваров четвертой печи. Но есть вопросы, которые нам самостоятельно не решить, требуется помощь руководства.

Наша печь в 1962 году снизила производство. Спрашивается, почему? Да потому, что при ремонте на ней заменили фурмы, которые служат вместо кессонов. Новая конструкция оказалась несовершенной, и печь шла плохо. Лишь недавно, во время следующего ремонта, поставили прежние фурмы и тогда работа немного улучшилась. Да и то не совсем. Если на четвертой печи факел жесткий, настильный, достигает до четвертого завалочного окна, то у нас он едва достигает до второго. Шихта и плавка прогреваются хуже.

Это одно уже никак не способствует высокой производительности труда. А ведь кроме того и

других недочетов не счесть. Возле нашей печи заезд, по нему беспрепятственно передвигаются составы мульд к печам и на шихтовый двор. Бывает так, что в нужную минуту к ней не проберешься. Затрудняется работа, нарушается нормальный ход плавки.

Печь, к тому же, находится на границе между первым и вторым блоками. Начальники смен этих блоков стараются в первую очередь обеспечить интересы своего участка и нередко задерживают подачу завалочной машины, крана. А бригады шихтового двора во главе с В. Кузнецовым не всегда чутко относятся к нашим запросам, несвоевременно дают материалы. 20 августа по этой причине была на полчаса задержана заправка печи, да на 20 минут доводка плавки.

До сих пор не отработана подача мазута в печь. Форсунки засоряются, и мазут идет рывками. Вызываем слесарей, сменного теплотехника г. Головина, теплотехника т. Волкова, они ищут причины и не находят.

Все это тормозит нашу работу. Руководителям цеха необходимо навести порядок на производстве, а начальникам смен и мастерам лучше планировать работу печей.

Н. ШАПОШНИКОВ,
сталевар печи № 8.

Надо думать и о передовой технологии

Я ПОБЫВАЛ в бригаде четвертой печи, изучал методы инициаторов соревнования за высокую производительность труда и все лучшее переношу в свою бригаду. Так же стараются внедрять новое и мои товарищи, сталевары других бригад второй печи.

Внедряя передовые методы, следует подумать и о передовой технологии. На четвертой печи кессоны установлены очень хорошо, факел пламени интенсивно греет металл. У нас же хуже. При ремонте надо устранить недочеты.

В школе у четвертого мартена мы узнали, что сталевары Челябинского металлургического завода широко используют хромобетон для наварки подины, правки столбиков печи. У нас же этот бетон используют только на правке сталевыпускного отверстия. Выгода от предложения челябинцев очевидна, вместо 3—4 часов на правке сталевыпускного отверстия затрачиваются минуты.

Все передовое нужно настойчиво внедрять, а мы, сталевары, и подручные, постараемся дать стране больше металла.

Н. МИТРОФАНОВ,
сталевар печи № 2.

БРАКОДЕЛЫ

Бракоделов не любят нигде. Да и за что, собственно, они должны кому-то нравиться? Взять, скажем, разлищика Коваленко, и мастера Гирина из фасонно-сталейного цеха. Они «отличились» тем, что однажды аварийно разлили по пролету 27 тонн чугуна. За это и прославилась их цеховая сатирическая газета.

Или, допустим, т. Чавдар. Как можно сказать о нем что-либо хорошее, если он, нарушив технологию разлишки, «зарезал», как говорят фасоннолитейщики, одну из изложниц.

Покрыли себя неуязвимой «слабой» и сталевары Алетин и Нехамес, которые сварили одну плавку с недоливом в целую тонну.

КОГДА сортопрокатчики познакомились с почином сталеваров четвертой печи, прогретым по всей стране, они поддержали ценную инициативу сталеплавыльщиков. Главное — резервы для повышения производительности агрегатов у нас есть.

Мы решили начать с привлечения к активной деятельности коммунистов. Разговоры о поддержа-

нии почина сталеваров четвертой печи начали в партийных группах.

Старший вальцовщик стана «500» партгруппорг т. Долгушин рассказал коллективу стана о том, что производительность агрегата можно повысить, наладив работу правильных машин и резчиков. Если бы четко действовали правильные машины, говорил он,

то и качество продукции от этого выиграло бы.

Примерно такое же положение на агрегате резки, особенно при прокатке экспортных заказов. Эти недостатки, вернее, их причины, требуют серьезного изучения. Коммунисты решили предложить группе инженерно-технических работников установить корень зла, добиться устранения недостатков

и наладить устойчивую качественную работу резки и правки. Нет сомнения, что это даст существенное улучшение показателей на стане «500».

Несколько иначе обстоят дела в коллективе стана «300» № 3. Коммунист тт. Григорчук, профорг бригады и член цехового комитета вместе со старшим сварщиком т. Ефановым на собрании группы отметили, что на этом стане низок темп прокатки. Темп зависит от работы операторов. Понятно, что увеличение скорости действия стана приведет к увеличению производительности. Это также один из наших резервов.

Итак, после бесед в партийных группах мы ясно увидели цель, к которой должны стремиться. Детально обсудив почин сталеплавыльщиков в бригадах, мы получили полную ясность в том, как лучше начать большую работу по использованию всех имеющихся в цехе резервов производства для поднятия максимальной производительности агрегатов.

Большую помощь окажет сортопрокатчикам и развешивающиеся в цехе соревнования бригад и ударников коммунистического труда. Во всех коллективах широко распространяется ударничество. Рабочие берут индивидуальные обязательства. С этой инициативой выступила в цехе четвертая бригада стана «300» № 1, возглавляемая мастером Буровым. Здесь половина рабочих участвует в соревновании за звание ударника коммунистического труда.

К сожалению, наша работа по использованию резервов производства ведется пока еще крайне медленно. Это один из серьезных недостатков в делах партийной и профсоюзной организации цеха. Его надо как можно быстрее исправлять.

Г. ИЩЕНКО,
секретарь партийной
организации сортопрокатного
цеха.

ПРИ ОПОРЕ НА КОММУНИСТОВ

Так работает слесарь Николай Балашов

С августа прошлого года в маотном отделении огнеупорного производства введен новый полусухой способ прессования изделий. Для этого установлены два новых пресса. Почти все узлы каждого из них автоматизированы, но имеются еще и ручные работы, такие, как сьем и укладка кирпича на вагонетки, заправка и подача вагонеток к прессу на поворотный круг, очистка пуансона от налипшей массы и т. д. Эти работы требуют значительных затрат труда и времени, от них в немалой степени зависит производительность агрегата, а также качество продукции.

За работой прессов следят слесари-наладчики и их помощники. Одним из лучших из них является слесарь-наладчик Николай Балашов. За короткий срок он в совершенстве овладел сложной профессией и выработал такие приемы труда, которые обеспечивают его бригаде высокие качественные и количественные показатели.

Бригада Балашова состоит из трех человек: слесаря-наладчика, прессовщика-съемщика и его помощника. Бригада слаженная, дружная, рабочие приходят в цех значительно раньше начала смены. Вместе со сменщиком Николай Балашов внимательно осматривает все узлы, интересуется, как они работали в течение предыдущей смены, какие были неполадки, что сделал сменщик в целях обеспечения бесперебойной

работы машин. После чего Балашов лично проверяет на доске технологических показателей качества шихты и спрессованного кирпича. Если имеются неполадки, например, большой размер кирпича, или меньший чем положено, объемный вес, он тут же просит сменного слесаря-наладчика немедленно устранить замеченные недостатки. Прессовщик и его помощник проверяют чистоту рабочего места, течи, ситопротки, производят обтяжку машин, помощник прессовщика смазывает их, чистит течи, рукава пресса, ковши элеватора. На прием смены бригада Балашова затрачивает 15—20 минут.

Замечено, что в других бригадах слесари-наладчики мало обучают остальных членов коллектива отдельным операциям по подготовке узлов к работе, не дают конкретных заданий во время приемки смены. В результате прессовщик и его помощник не знают чем заниматься, а это приводит к тому, что прием смены длится 30, а то и 40 минут.

В период работы пресса имеются случаи, когда из-за плохого обогрева пуансонов на них налипает масса и образует «вырывы» на кирпиче. Для их очистки часто приходится останавливать пресс. Чистка во всех бригадах производится специально сделанной лопаточкой из жести толщиной в полтора-два миллиметра, заточенной на наждаке. Такой

«инструмент» очень не надежен, быстро выходит из строя.

В бригаде Николая Балашова по его предложению для очистки пуансонов применяются обыкновенные старые плоские напильники, конец которых заправляется на наждаке под угол 90 градусов, в виде шабера с деревянной ручкой на хвостовике. Внедрение простейшего приспособления привело к тому, что очистка четырех пуансонов здесь продолжается не больше одной минуты, тогда как в других бригадах на это затрачивается 3—4 минуты. Впрочем, в настоящее время очистка пуансонов везде стала проводиться по методу Балашова.

Для уборки излишней массы со стола, под прессом, в котловане, имеется транспортер, лента которого иногда обрывается. Чтобы ее заклепать, приходится останавливать пресс, на 40—45 минут. В отличие от других, клепку ленты балашовцы проводят совместно с прессовщиком в период работы пресса, снимая лишь напряжение с транспортера оси и закрывая отверстие течи для ссыпания массы листом железа.

Большое значение придает слесарь-наладчик уходу за штампами, от которых зависит степень налипания массы на пуансон. Обогрев их осуществляется от сварочного аппарата, который стоит над прессом, один конец провода идет непосредственно к

(Окончание на 4 стр.)