

Трибуна
передового
опыта

Так работает старший отжигальщик И. Н. Комиссаров и его бригада

Директивами XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану перед металлургами нашей страны поставлена задача — увеличить выпуск проката на 52 процента и повысить производительность труда не менее чем в полтора раза.

Значительный прирост производства проката металлургии должны дать стране в шестой пятилетке на действующих агрегатах за счет совершенствования технологии, лучшего использования мощностей и улучшения организации труда. За осуществление этих больших задач в листопрокатном цехе № 2 настойчиво борется бригада отжигальщиков, возглавляемая старшим отжигальщиком Иваном Наумовичем Комиссаровым. Внедряя передовые методы труда, она добилась значительного повышения пропускной способности термического отделения.

ПРИЕМКА СМЕНЫ

Старший отжигальщик т. Комиссаров и его бригада до начала смены тщательно знакомятся по диаграммам-записям с ходом нагрева каждой печи (температурой печи и металла). По карточкам отжига т. Комиссаров изучает весь процесс отжига металла, находящегося в печах. Особое внимание при этом обращает на печи, работающие непродолжительное время в момент приемки смены, или на печи, нижние части садок которых резко отстают по температуре.

Особое внимание уделяется тем печам, которые в течение предыдущих смен работали ненормально. На такой печи проверяют коэффициент избытка воздуха, равномерность и степень нагрева муфеля и футеровки колокола, характер сгорания газовой смеси в каждой горелочной камере, интенсивность и длину факела пламени, правильность установки колокола, плотность песочных затворов и степень разрежения под колоколом. Кроме того, т. Комиссаров тщательно изучает по диаграммам-записям расход газа, воздуха и характер изменения давления. После тщательного ознакомления он требует у смены немедленного устранения замеченных ненормальностей в работе печей.

ПОДГОТОВКА СТЕНДА К УПАКОВКЕ

Подготовку стенда к упаковке бригада начинает за 2—3 часа до выхода печи из отжига. Отжигальщик, обслуживающий стенд, быстро очищает его металлом от песка и посторонних предметов, а затем для правильной установки нижней термпары, укладывает стальные прокладки под среднюю стопу металла. После этого подсыпает песок в песочные затворы муфеля и колокола с тем, чтобы муфель погружался в песок на глубину в 200 мм. при закрытии им стенда, а нож колокола на $\frac{2}{3}$ его высоты. Это исключает поступление холодного воздуха в подпечное пространство через песочный затвор колокола.

Правильно засыпав песочный затвор, отжигальщики продувают сжатым воздухом (под давлением 6 атм) вход и выход защитного газа на стенде, очищая их от песка и других предметов. Затем загрузчики заполняют стенд пачками листов по фабрикации планово-распределительного бюро с



На снимке: И. Н. Комиссаров.

учетом марок сталей, размеров листа, высоты стенда и муфеля.

Иван Наумович всегда помнит, что после форсированного нагрева вторым решающим фактором высокопроизводительной работы печи является правильная загрузка стенда, исключающая потери в производительности из-за недогрузки печей. Он внимательно следит за загрузкой, добиваясь от старшего загрузчика соблюдения веса садки строго по фабрикации. Так, например, если на стенде «А» упакован автолист весом в 70 тонн, то и на других двух стендах «Б» и «В» этой печи также пакуется автолист одним и тем же весом садки. В этом случае продолжительность отжига на каждом из трех стендов составляет 27—30 часов, а продолжительность охлаждения после снятия колокола 53—56 часов. Общее время нагрева на стендах «А» и «Б» равно 54—60 часам, то есть превышает время охлаждения третьей садки на 1—4 часа. Разницу во времени между продолжительностью нагрева и охлаждения т. Комиссаров с отжигальщиками и загрузчиками умело используют для подготовки стенда к работе (загрузка и упаковка металла, накрытие муфелем и продувка защитным газом).

Как только садка упакована, т. Комиссаров и приборист укладывают верхнюю термпару сбоку пачки под 10 листами (на глубину 150—200 мм). Такая установка верхней термпары исключает неправильные показания термпары и преждевременный переход на автоматическую регулировку. За счет форсирования нагрева продолжительность отжига уменьшается на 4—5 часов.

Затем старший отжигальщик, все отжигальщики и два загрузчика накрывают садку муфелем. При этом т. Комиссаров особо следит за тем, чтобы не побить фарфоровые бусы термпар. Их оголение приводит к замыканию термпар муфеля и, как следствие, к неправильным показаниям температуры металла.

ПЕРЕНОС КОЛОКОЛА (ПЕЧИ)

Перенос колокола является важной и ответственной операцией, успешное выполнение которой требует большого искусства со стороны старшего отжигальщика, отжигальщиков и машиниста крана. В бригаде И. Н. Комиссарова переноска печи производится дружно, организованно и без лишних остановок. В ней участвуют все отжигальщики и мастер смены. Машинист крана выполняет команду старшего отжигаль-

щика. Два отжигальщика становятся с двух сторон печи и быстро закрывают задвижку смешанного газа, отсоединяют газовый шланг от фланца задвижки, с помощью откидных болтов крепят заглушку к корпусу газовой задвижки, отсоединяют воздушные шланги эжекторов с обеих сторон печи. После этого машинист электрокрана по команде старшего отжигальщика плавно поднимает печь и переносит ее на другой стенд. Бригада все операции по переноске печи производит на 2—3 минуты быстрее других бригад и на этом экономит не столько время, сколько аккумулярованное печью тепло. Большая часть печей ими переносится с температурой 700—720 градусов, в то время как другие бригады переносят печи с температурой 620—650 градусов. Сохраняя тепло в печи во время ее переноски, т. Комиссаров создает условия для быстрого подъема температуры в начальный период нагрева металла.

НАГРЕВ МЕТАЛЛА

Период нагрева металла состоит из двух интервалов: нагрева печи до достижения заданной температуры верх пачки и периода регулирования нагрева печи приборами, после того как достигнута заданная температура.

И. Н. Комиссаров с отжигальщиками своей бригады первый период нагрева металла проводят форсированно — при максимально высокой температуре.

Обычно все печи, пущенные в смену т. Комиссарова, достигают температуры 800°C и выше, работают при этой температуре 8—12 часов. Во многих случаях бригада нагревает печь до 870°C и поддерживает такую температуру пока металл нагреется до заданного по верхней термпаре предела.

Второй интервал — период регулирования мало зависит от отжигальщиков, так как в это время печь «слушается» только регулирующих приборов. Однако т. Комиссаров умело вмешивается в работу печи: при большом разрежении под печью, в момент прекращения подачи газа и воздуха под печью, он уменьшает силу эжекции, прикрывая воздушные заслонки эжекторов и закрывая колпачками отверстия смотровых окон — этим сохраняет тепло печи и исключает подсос воздуха извне. Точной регулировкой воздушных шайб инжекционных горелок и байпаса добивается ровной работы печи в период ее регулирования. Такое полезное вмешательство старшего отжигальщика способствует ровной работе печи при высокой температуре, обеспечивает повышенную пропускную способность печей и отличное качество отжигаемого металла.

Применяя передовые приемы переноски печей, укладки термпар, установки муфеля, ведя упаковку стендов большегрузными садками и строго по фабрикации, форсируя нагрев металла, бригада И. Н. Комиссарова из месяца в месяц перевыполняет нормы выработки и улучшает работу отделения по отжигу металла.

Ф. ХИСАМОВ, начальник термического отделения листопрокатного цеха № 2.
М. СПИЦЫН, мастер.

На хоккейном поле



В минувшее воскресенье на хоккейном поле металлургов состоялась очередная игра команд города Казани и «Металлурга» нашего комбината — участников розыгрыша первенства СССР по хоккею с шайбой. Игра закончилась со счетом 4:1 в пользу магнитогорцев.

На снимке: хоккеисты команды нашего комбината беседуют перед игрой.
Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Упорядочить работу шаблонировщиков

В котельно-ремонтном цехе укоренилась неправильная система в использовании шаблонировщиков. По штату мы числимся шаблонировщиками-разметчиками, но к шаблону никакого отношения не имеем, а выполняем работу техников и технологов.

Техотдел цеха получает чертежи для изготовления металлоконструкций. После внесения изменений и добавлений технологического порядка чертежи передают в шаблонировку, т. е. нам. Шаблонировщик обязан проверить схему, узлы соединений, увязать все размеры в рабочих и монтажных чертежах, так как в чертежах много ошибок. Затем приступаем к деталировке.

Шаблонировщику приходится высчитывать много сложных вертовок, которые должны выполнять конструкторы, ни в коем случае не должны передавать рабочим.

При ремонтных работах шаблонировщик на месте знакомится с конструкцией, доставленной на ремонт, выявляет дефекты, заказывает нужные детали и изготавливает чертежи при отсутствии их. Шаблонировщик составляет всю

техническую документацию, необходимую для изготовления металлоконструкций, по которой и работают все инженерно-технические работники цеха.

За всю деталировку и техническую документацию шаблонировщик несет полную ответственность.

Как видно из этого работа шаблонировщика требует большого умственного напряжения и должна выполняться техниками, а также компенсироваться соответствующим отпуском. С заявлениями об упорядочении нашего труда мы не раз обращались в отдел организации труда и в комиссию по заработной плате при завкоме металлургов. Из отдела организации труда ответили нам бюрократической отпиской, что мол на Кузнецком комбинате существует такая же система. Заводской комитет металлургов вообще не стал разбирать нашего заявления.

Надо внести в этот вопрос ясность, упорядочить труд шаблонировщиков.

Н. АКИМОВ, Н. КУЗЬМИН, И. БЕРЕЗНЯК, шаблонировщики котельно-ремонтного цеха.

Замечания остаются без ответа

Я работаю вальцетокарем на стане «250» № 2 проволочно-стрипового цеха, вместе со своими товарищами по работе обслуживаю валки. Когда-то нам работать было гораздо удобнее, чем сейчас. Дело в том, что пирамида с валками находилась рядом, в одном пролете. Подача вайла на обточку не представляла особых трудностей. Все это можно было сделать при помощи одного крана.

Но с год назад старший мастер т. Гутник предложил перенести пирамиду в другой пролет. Теперь, чтобы подать валок, нужно дожидаться, пока освободится один кран и перенесет валок буквально на пять-шесть метров, потом дожидаемся второго крана, чтобы поставить валок на ста-

нок. Учитывая, что краны не стоят без дела, эта несложная операция занимает очень много времени.

О таких ненормальностях в работе знает т. Гутник, однако мер не принимает.

— Вот скоро тележку наладим, пойдет у вас работа, — говорит он. Но пока тележка не налаживается, а наши замечания остаются без ответа. Нельзя ли, т. Гутник, помочь нам в разрешении этого вопроса?

А. ТАРАСЕНКО, вальцетокарь.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: новые художественные фильмы «Загадка старой штольни», «Кнопка и Алто», «Мисс-Менд» (2-я и 3-я серии). В зале кинохроники «Голубой континент».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Американский дядюшка», «Карнавальная ночь».

КИНОТЕАТР ИМ. ГОРЬКОГО: «Проделки близнецов».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Карнавальная ночь».

Отчетно-выборное собрание правления сада № 3

27 января в Доме культуры металлургов (правый берег) состоится собрание членов коллективного сада № 3 с повесткой дня:

Отчет и выборы правления сада.

Начало в 10 часов утра.

Правление сада.