

Трибуна стахановского опыта

МЕТОД РАБОТЫ ОПЕРАТОРА АЛЕКСЕЯ ТИЩЕНКО

Старший оператор второго блуминга, коммунист Алексей Ильич Тищенко пользуется заслуженной славой среди коллектива обжимного цеха. Эта слава завоевана им в упорном и настойчивом труде, в неустанной работе над повышением своих знаний.

Во втором году послевоенной пятилетки Алексей Тищенко значительно раньше срока рассчитался с годовым заданием и выдал дополнительно несколько тысяч тонн металла. Еще больших успехов достиг знаменитый стахановец в этом году. За восемь месяцев он вместе с коллективом своей смены выдал сверх плана 8952 тонны проката.

Профессия оператора блуминга очень сложная и трудоемкая. Об этом свидетельствуют следующие данные: за восьмичасовой рабочий день при средней производительности оператору приходится выполнять до 25500 операций, при этом увеличение продолжительности одной операции даже на десятую секунды приводит к снижению производительности в смену на 30—32 слитка. На главном посту блуминга Алексей Тищенко трудится двенадцать лет. За это время он овладел профессией оператора и стал подлинным мастером своего дела.

Как видно из приведенных выше данных, для успешной работы оператор главного поста должен уметь экономить каждую долю секунды. Этим качеством и обладает т. Тищенко. Хронометражные данные показывают, что средняя продолжительность пауз между слитками у него составляет 3,9 секунды, в то время как у оператора т. Кушнарева, работающего на этом же блуминге, средняя продолжительность пауз равна 5 секундам.

На первый взгляд работа т. Тищенко не привлекает внимания наблюдателя. Движения его неторопливы и не обещают особых результатов. Однако в этом и заключается одна из особенностей стиля работы Алексея Тищенко. Ритмичность в движениях его рук определяет равномерность всех операций — в движении рольганга, валков блуминга, нажимного механизма.

В зависимости от нагрева металла Алексей Ильич умело подбирает темп прокатки для каждого слитка. При этом предельно горячий слиток прокатывается на повышенном скоростном режиме, слиток, нагретый до средней температуры, — средним темпом прокатки и слиток с нижним допуском пределом температуры прокатывается при пониженном темпе. Одним из основных достижений в работе старшего оператора Тищенко является умение мгновенно определить температуру нагрева и в соответствии с этим выбрать нужный темп прокатки для каждого слитка в отдельности. Поэтому трудится он, не допуская перегрузок мотора, а следовательно и отключений, резко снижающих производительность блуминга. Уже с первых движений Алексея Ильича хорошо видно, какой темп прокатки устанавливается для слитка и, естественно, его помощнику — второму оператору — легко настраивать работу манипулятора по ритму и темпу, принятому старшим оператором. Учитывая значение нагрева, а также своевременной подачи слитков к рольгангу, Тищенко работает в полном контакте со старшим сварщиком нагревательных колодцев. Слаженность эта выражается в том, что сварщик производит выдачу слитка из колодцев с расчетом, чтобы последний подавался на приемный рольганг стана к окончанию прокатки пре-

дыдущего слитка. Этим достигается уменьшение паузы между окончанием прокатки одного слитка и началом прокатки последующего. Одновременно Алексей Ильич не допускает, чтобы слиток до начала прокатки долго лежал на приемном рольганге, так как это вызывает понижение температуры слитка и уменьшает темп прокатки.

В период прокатки Алексей Ильич стремится как можно больше сократить паузы. Для этого он выброс полосы производит на меньших оборотах, что достигается отключением мотора до момента выброса слитка. Таким образом слиток прокатывается по инерции и его не выбрасывает далеко от валков. Это сокращает время на кантовку слитка в процессе прокатки, так как при выбросе на большое расстояние от валков — за крючки кантователя пауза значительно увеличивается.

Наряду с этим Алексей Ильич помогает своему помощнику в кантовке слитка на ходу, что также уменьшает паузу. Помощь эта заключается в следующем: как только второй оператор включает контроллер кантователя, он двигает рольганг вперед, тем самым слиток кантуется значительно быстрее. По окончании прокатки слитка, не ожидая выхода всей полосы, т. Тищенко подает к валкам новый слиток.

Хорошим знанием теории прокатки и применением ее на практике Тищенко достигает быстрого и бесшумного захвата слитка. Захват слитка происходит у него на минимальных скоростях вращения валков и при быстрой подаче, поэтому «осечки» в его работе очень редки (осечкой в данном случае называется момент, когда слиток не захватывается валками в результате либо большой скорости валков, либо малой скорости рольганга). Характерной чертой в работе Тищенко является строгое соблюдение схемы. Он не допускает нарушений установленной инструкции, что способствует высокопроизводительной работе без перегруза мотора и оборудования.

Алексей Ильич во время приемки смены большое внимание обращает на положение стрелки циферблата, на смазку подшипников, проверяет правильность положения ступенчатых роликов рабочих рольгангов по отношению к валкам блуминга. При выявлении каких-либо неисправностей дает указание об их устранении. Особой проверке подвергается нажимное устройство, гайки и подушки в станинах. Проверяет зазоры между подушками и стальной и если обнаружен перекос — выравнивает подтягиванием траверса. Перед началом каждой смены сверяет соответствие расстояния между валками и показанием циферблата и принимает меры к немедленному устранению выявленных дефектов. Тищенко считает, что лучше затратить лишних 5—10 минут на проверку оборудования и ликвидировать обнаруженные недостатки во время плановой остановки стана, чем всю смену работать с перебоями.

Так трудится один из лучших операторов обжимного цеха. Применяя в своей работе наиболее рациональные приемы и методы, коммунист Алексей Тищенко проявляет заботу о нуждах социалистической Родины — с каждым днем увеличивает производство металла. Его примеру должны следовать не только операторы прокатных станов, но и рабочие других профессий.

М. ФИНГЕРОВ, руководитель производственной группы отдела организации труда.

Сверхплановый прокат — Родине

С первых дней сентября коллектив прокатчиков стана «250» № 2 (начальник т. Василевский) проволочно-штрипсового цеха набирает высокие темпы. За шесть дней он выдал 545 тонн сверхпланового проката. Особенно высоких показателей добилась первая бригада начальника смены

т. Таранущенко и мастера т. Раевкина, прокатавшая 207 тонн металла дополнительно к шестидневному заданию.

Н. ТРУБНИКОВА, фабрикант проволочно-штрипсового цеха.

На стахановской вахте в честь 30-летия Ленинско-Сталинского комсомола образцово работает коллектив комсомольско-молодежной дружины № 5. Первая бригада этой печи под руководством мастера т. Буданова в августе добилась высоких показателей в социалистическом соревновании. Она выдала 345 тонн чугуна сверх плана.

На снимке: И. П. Буданов (слева) дает указание второму горновому т. Ослопову о выпуске шлака.

Фото П. Рудакова.



Общественный смотр культуры производства

Мартеновцы третьего цеха отстают

Прошло уже две недели с начала общественного смотра культуры производства на нашем комбинате. Однако в третьем мартеновском цехе этому вопросу не уделяют должного внимания. Исполняющий обязанности начальника цеха т. Великое и заместитель секретаря партбюро т. Хилько по существу смотра еще ничего не сделали. Туник литейного пролета этого цеха находится в грязном состоянии. Ответственность за соблюдение порядка на этом тунике возложена на обер-мастера разлива т. Смирнова, но он считает, что этот участок должны убирать строители, поэтому ничего не делает, чтобы привести его в порядок.

Особенно захламен шихтовый двор. Разгрузка скрапа здесь производится как попало. Бункера забиты мусором, у железно-

дорожных рельс навалены горы скрапа и обрезков металла, которые падают с вагонов. Уборкой же этого хлама никто не занимается. В кирпичных стенах зияют дыры. Начальник шихтового двора т. Степанов не проявляет заботы, чтобы известить ремонт.

Очень неприглядно выглядит эстакада, подходящая к шихтовому двору со стороны проката. Рельсовые пути здесь замусорены камнем, кусками железа, осами вагонов. Все это лежит в беспорядке без всякого внимания со стороны начальника шихтового двора т. Степанова.

Руководству третьего мартеновского цеха пора со всей серьезностью заняться приведением всех участков цеха в образцовый порядок.

Ф. АСТАФЬЕВ.

Образцовый порядок — залог успеха

Включившись во Всесоюзное соревнование металлургов, коллектив ремонтного куста проката в августе помог прокатчикам дать стране тысячи тонн сверхплановой продукции.

В результате успешно проделанной работы трудящиеся куста проката сократили простой оборудования прокатных цехов на 123 часа, реализовав месячное задание по ремонту на 104,4 процента, снизили себестоимость выпускаемой продукции на 0,3 процента.

Славно потрудились бригады слесарей тт. Чередова, Баева, Житкова, Белалова, Каракулина и других, значительно перевыполнивших норму выработки. Особенно

хороших результатов добились мастера тт. Вильянский и Кузнецов.

Сейчас весь коллектив нашего цеха принимает активное участие в смотре культуры производства. Возле цеха металл разложен по сортам на стеллажах. Очищены скверы, посыпаны песком дорожки, штукатурилась внешняя сторона красного уголка, полностью отремонтирована крыша. В цехе из-под стоек и моторов своевременно убирается мусор.

Культура производства, безусловно, поможет нам трудиться еще успешнее за досрочное выполнение годового плана.

В. МИЛЯЕВ, секретарь партбюро ремонтного куста проката.

Два стиля

Наступает осень, а за ней не замедлит и уральская зима. Все внимание общественности привлечено к хорошей подготовке к зиме промышленных помещений, к созданию условий для нормальной работы в зимних условиях.

Начальник углеподготовки первого блока коксовых печей т. Баханов начал готовиться к зиме с ремонта помещений блока. Уже сейчас утапливают двери щитовых, в красном уголке, в комнатах-ожидальных. Здесь же в окнах заменяют побитые стекла. Коллектив углеподготовки организованно проводит уборку мусора, металла и угля на своем участке.

Руководство блока обращает внимание и на подготовку к зиме жилищ своих

рабочих. Рабочим и служащим выделяют топливо — коксик, уголь и дрова.

Совершенно так руководит подготовкой к зиме начальник участка ОТК коксохимического цеха т. Койсман. О предстоящей зиме он вспоминает лишь, чтобы обеспечить себя топливом. Что касается ремонта пробоотборных участков на первой и второй углеподготовках, то здесь не чувствуется никакой подготовки к зиме. Вокруг участков мусор, стекла в окнах служебных помещений выбиты, двери не прикрываются. В коридорах свалены дрова и доски.

Старшим контролерам зимой полагается теплая спецодежда. Но до сих пор о ней не заботятся.

А. ЖИГАЛОВ, контролер ОТК.

Ответственный редактор

Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

ОПС Магнитогорского комбината продает из подсобных хозяйств трудящимся комбината поросят и телят рождения 1948 года. Желющие купить должны подать заявление в ОПС с ходатайством начальника

цеха и профорганизации и получить наряды на покупку.

За справками обращаться в сельхозсектор ОПС, комната № 12.

ОПС комбината.