

ОПЫТ ПЕРЕДОВЫХ—ВСЕМ ТРУДЯЩИМСЯ

Методы работы оператора на шлепперах при прокатке уголков и кругов

На стане «500» сортопркатного цеха при прокатке уголков 75х8 мм и кругов диаметром 50—56 мм. «узким» местом является работа рольгангов и шлепперов на участке 8 и 9 клетей. На этом участке был изучен и обобщен опыт работы операторов тт. Популовой, Стуровой и Гусевой.

В результате изучения установлено, что в бригаде, где работает оператор Н. А. Популлова, достигнута более высокая производительность. Так в первом полугодии оператор т. Популлова обеспечила прокатку уголка 75х8 мм в среднем в смену 1665 штук, тогда как прокатка металла такого профиля в смене оператора т. Гусевой составляет 1540 штук. Прокатка круга 50—56 мм в смене т. Популовой—1628 штук, в смене Стуровой—1462 и в смене т. Гусевой—1427 штук.

Как же оператор Н. А. Популлова достигает лучших показателей?

До начала смены т. Популлова тщательно ознакомились с работой сменного оператора и состоянием оборудования, о всех замеченных недостатках заявляет на сменно-встречных собраниях и требует от дежурных электриков и слесарей немедленного устранения неполадок.

При прокатке мелких уголков т. Популлова не выключает рольганги за восьмой клетью и этим обеспечивает максимально возможную скорость рольгангов. Включение контроллера шлепперов она производит в момент выхода полосы из 8-й клетки сразу на третье положение, благодаря этому достигает захвата полосы шлепперами на ходу.

Так как скорость выхода полосы из восьмой клетки выше скорости рольганга, то полосу выбрасывает валками на 4—5 метров вперед от клетки. Пока включается контроллер и кулачки шлепперов проходят путь от исходного положения до соприкосновения с полосой, последняя уходит вперед еще на 2—3 метра, затем затормаживается. После этого происходит захват полосы кулачками шлепперов. Для правильного положения конца полосы перед задачей ее в девятую клетку необходимо, чтобы длина заднего конца полосы за первым кулачком не превышала 0,5—1 метр.

Такая длина заднего конца полосы исключает возможность ее искривления, а тем самым не создает задержек при задаче полосы в клетку. Чтобы полоса не вы-

ла прижата кулачками шлепперов к буртам плит — оператор т. Популлова подает полосы шлепперами прекращает в момент нахождения ее примерно на середине роликов рольганга, путем включения контроллера сразу на третье положение — «назад». Направление штуки в калибр 9-й клетки производится несколькими отбойниками, расположенными перед контователем, а также линейками. Возвращение шлепперов в исходное положение производит с таким расчетом, чтобы кулачки шлепперов не задевали передний конец полосы, движущийся по рольгангу из 8-й клетки.

При прокатке кругов работа оператора несколько осложняется. Овал, идущий из 8-й клетки, имеет меньшую жесткость, чем уголок. Поэтому нельзя захватывать полосу шлепперами на ходу при включенных роликах рольганга за 8 клетью, т. к. полоса будет погнута, что затруднит задачу ее в 9-ю клетку. Правильному захвату полосы кулачками шлепперов оператор т. Популлова уделяет большое внимание.

Передачу полосы от рольганга одной клетки до рольганга другой шлепперами т. Популлова осуществляет на 2-м положении контроллера, т. к. при увеличении скорости полоса будет погнута в местах захвата ее кулачками.

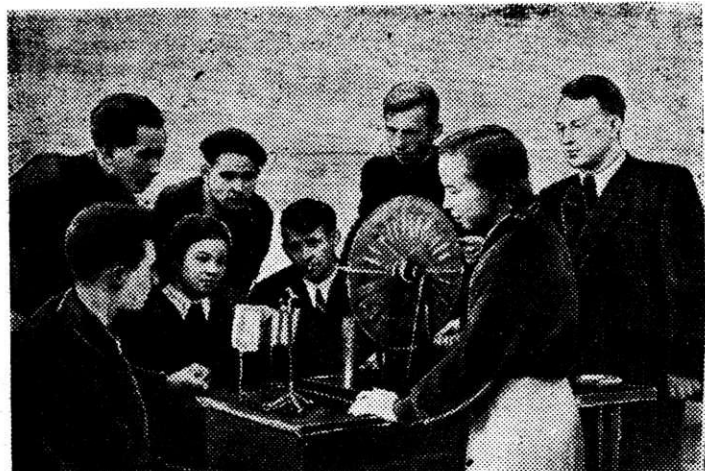
Первый и задний концы полосы должны отстоять от ближайшего кулачка примерно на равном расстоянии. При несоблюдении этого условия будет погнута какой-либо из концов полосы. На правку погнутых концов потребуются дополнительное время. Такие задержки значительно снижают темп прокатки. Это наиболее ответственный момент в работе оператора.

Укладку полосы на рольганг перед 9-й клетью оператор т. Популлова производит точно против калибра клетки. Благодаря своевременному включению обслуживаемого оборудования и правильному расположению полосы на рольгангах и шлепперах оператор т. Популлова обеспечивает высокий темп прокатки.

Широкое использование метода работы Н. А. Популовой операторами данного поста будет способствовать дальнейшему повышению производительности труда и успешному выполнению повышенных социалистических обязательств в честь XX съезда партии.

Н. СИРАЗИТДИНОВ,
начальник смены стана «500».

В школе рабочей молодежи



В десятом классе школы рабочей молодежи № 6 нашего комбината организованно начался учебный год. На снимке: учащиеся под руководством преподавателя Ф. И. Обухова (крайний справа) проводят опыты по электростатике.

Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

УКРЕПЛЯЕМ СВЯЗЬ С СОВХОЗОМ

Коллектив кузнечно-прессового цеха шефствует над новым совхозом «Комсомолец» Кизильского района, организованном на целинных землях. Недавно секретарь партбюро нашего цеха т. Григорьев и старший электрик т. Анисимов побывали в совхозе, где осмотрели строительство новых сборных домов, выяснили нужды тружеников сельского хозяйства. Сейчас коллектив нашего цеха готовит кронштейны из

труб для ввода в новые дома электропроводки. Кронштейны были быстро изготовлены.

К нам часто приезжают директор нового совхоза т. Гуревич и главный инженер. В последнее время они просили отковать ряд деталей для сельскохозяйственных машин. Эта просьба работников совхоза была удовлетворена.

М. БОХАНОВ,
слесарь-водопроводчик кузнечно-прессового цеха.

Больше помощи в работе путейцев

Идет последний наиболее благоприятный месяц для ремонта путевого хозяйства железнодорожного транспорта комбината. В эти дни путейцы прилагают все усилия, чтобы хорошо подготовить пути к зиме. Однако работники службы движения не оказывают им надлежащей помощи.

Путицы ежедневно испытывают большое затруднение в подвижном составе — платформах для перевозки шпал и полувагонах для перевозки щебенки. Очень плохо пропускают движущиеся и автодрезину с материалами для ремонта путей. Вот примеры. Со станции Флюсовой, где начальник т. Щербаков, по графику должны были отгрузить 21 и 22 сентября по 3 полувагона щебенки для среднего ремонта пути на 13 километре, однако ни одного вагона отгружено не было. Хуже того, груженные три полувагона с 20 сентября три дня простояли на станции Флюсовой и их отправки на рудоиспытательную станцию неизвестно зачем.

Для станции Пересечение 20 сентября загружена рельсами платформа № 1090, которая до сих пор стоит на станции РИС. Автодрезина, груженная рельсами на станции Пересечение для ремонта путей на 17 километре, стояла без движения 22 и 23

сентября, а в это время рабочие простаивали из-за отсутствия рельсов.

На просьбу работников пути быстрее подать вагоны с материалами диспетчеры тт. Лапин и Вершинин грубо ответили: «Отойдите от селектора, не мешайте работать». Начальник службы движения т. Каверзин на просьбу дать платформу для перевозки шпал заявил:

— Возите автомашиной, не мешайте нам работать.

Ясно, что это непродуктивный ответ. Ведь перевозка шпал на автомашине в шесть раз дороже, чем на платформе.

Но, несмотря на такие затруднения, некоторые работники службы движения хорошо устраивают свои дела. Так, например, начальник станции РИС-т. Мешанов 24 августа был на станции Кольцевая. Чтобы не идти оттуда пешком, ему дали специальный электровоз, который сняли с путевых работ.

О многих таких недостатках хорошо известно и. о. начальника транспорта т. Баранову, но он мер не принимает.

М. ЛАРФЕНЮК,
бригадир службы пути.
П. КЛИМОВ,
мастер службы пути.

Лишние переходы машинистов

Рабочий день паровозных бригад в разрядке кондукторского резерва начинается однообразно, с обращения к заведующему кондукторским резервом т. Завалишину:

— Иван Иванович, неужели опять пешком топтать?

Вместо ответа т. Завалишин вынимает из стола бумажку и протягивает ее машинисту.

Этим обычно разговор заканчивается: ведь в руках т. Завалишина письменное распоряжение начальника автотранспортного цеха т. Рыскина об отмене подвозки машинистов, их помощников и главных кондукторов к месту работы на время использования машин на перевозке зерна — с 1 августа по 10 сентября.

Но и после 10 сентября все осталось без изменений. Тов. Завалишин только руками разводит: дескать, я то не при чем, ведь т. Рыскин не выполняет распоряжение.

Поэтому паровозникам не остается ничего другого как идти по шпалам пешком к месту, где стоит паровоз или электровоз.

Идут паровозники, спешат, спотыкаются, вспоминая, как было прежде хорошо, когда за кондукторским резервом было закреплено 3 автомашины, оборудованные скамейками, и в течение пол часа паровозная бригада доставлялась на Ежовку, к рудоиспытательной станции, на станцию Магнитогорск или в другой пункт, где в это время ожидали рабочие прежней смены. Оттуда же отвозили в город сдавших смену.

Теперь не то. Все машинисты, как и прежде собираются в разрядку, получают задание и дальше каждый предоставлен своей судьбе. Поэтому многие опаздывают на работу, добравшись в отдаленную точку стоянки паровоза. Не лучше чувствуют себя и те, кто сдал смену.

Пора это прекратить, машины должны быть возвращены в кондукторский резерв, чтобы создать машинистам и паровозным бригадам условия для нормальной работы и отдыха.

Н. РЕШЕТНИКОВ,
машинист электровоза.

Одни обещания

Работники службы тяги в совхозе «Поля орошения» нашего ОРСа убрали картофель на площади в 24 га. Задание выполнили в срок и с хорошей оценкой.

В этом совхозе коллективу нашей службы отпустили картофель, просили поскорее вывезти и раздать трудящимся.

Мы обратились в автотранспортный цех. Однако проходят дни, а нам то отказывают, то обещают потом перевезти. И это не только тягловики встречаются с такими задержками. Подобное имеет место и в других службах.

И. КОЗЛОВИЧ,
председатель цехкома.



Недавно магазин Спортторга получил для продажи магнитогорцам очередную партию автомашин «Победа». Новые машины купили многие рабочие и инженерно-технические работники нашего металлургического комбината.

На снимке: мастер разлива первого мартеновского цеха А. И. Алфеев осматривает купленную им машину.

Фото В. Тяжелыникова.

Художественная самодеятельность куста проката

На заводском и городском смотре художественная самодеятельность куста проката была отмечена премиями и грамотами, а хоровой коллектив выдвинут к участию в областном смотре. Сейчас кружки самодеятельности еще шире развивают свою работу. Хоровой коллектив под руководством т. Кузютина отрабатывает старые номера и разучивает новые песни советских композиторов, чтобы с успехом выступить на областном смотре.

Высокую оценку заслужил на смотре и танцевальный коллектив, которым руководит молодая фрезеровщица Шура Попова. Ей, как руководителю-общественнице, завком металлургов выдал премию и грамоту. Танцевальный коллектив продолжает готовить новые танцевальные номера, он пополняется за счет молодых рабочих.

Цеховой комитет и все общественные организации цеха интересуются развитием самодеятельности, обсуждают на своих заседаниях состояние работы в кружках, оказывают помощь. Сейчас в цехе принимаются меры к оживлению работы театрального коллектива, который прежде тоже был на хорошем счету, но из-за отсутствия руководителя распался.

Н. КОВАЛЕВ,
председатель культкомиссии куста проката.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

В КИНОТЕАТРАХ ГОРОДА:

КИНОТЕАТР «Магнит»: сегодня «Урок жизни», с 26 сентября «Солдат Иван Бровкин». КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня и завтра «Урок жизни», «Дорога», «Приключения с пиджаком Тарапуньки». КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: сегодня «На бойком месте», с 26 сентября «Солдат Иван Бровкин». ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня «Дорога», с 26 сентября «Строптивая Мариэтта».

Партийная организация, цеховой комитет, администрация обшмного цеха с прискорбием извещают о смерти старшего работника цеха, старшего электрика блуминга № 2 РЫБИНА Александра Гавриловича, после продолжительной и тяжелой болезни, и выражают глубокое соболезнование семье покойного.