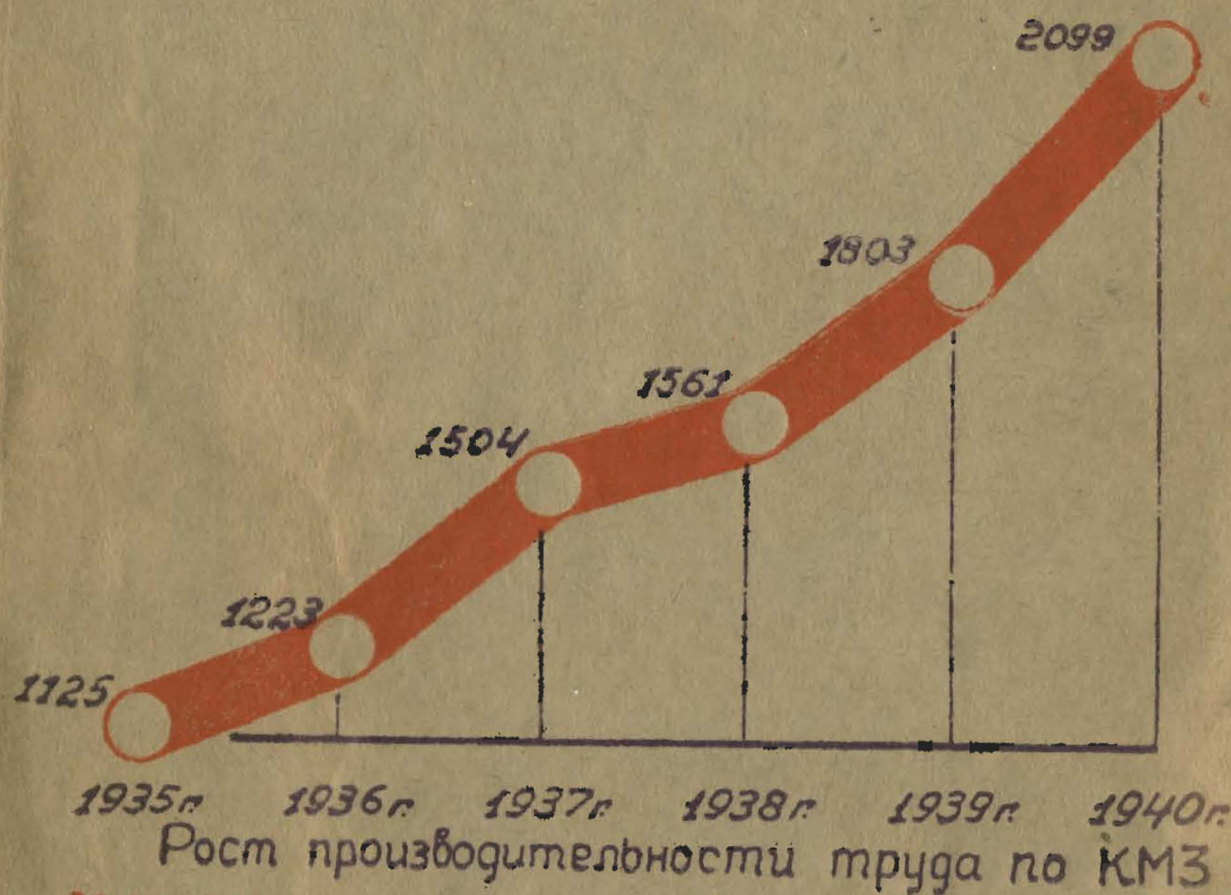


338  
34.32  
M 54

559596

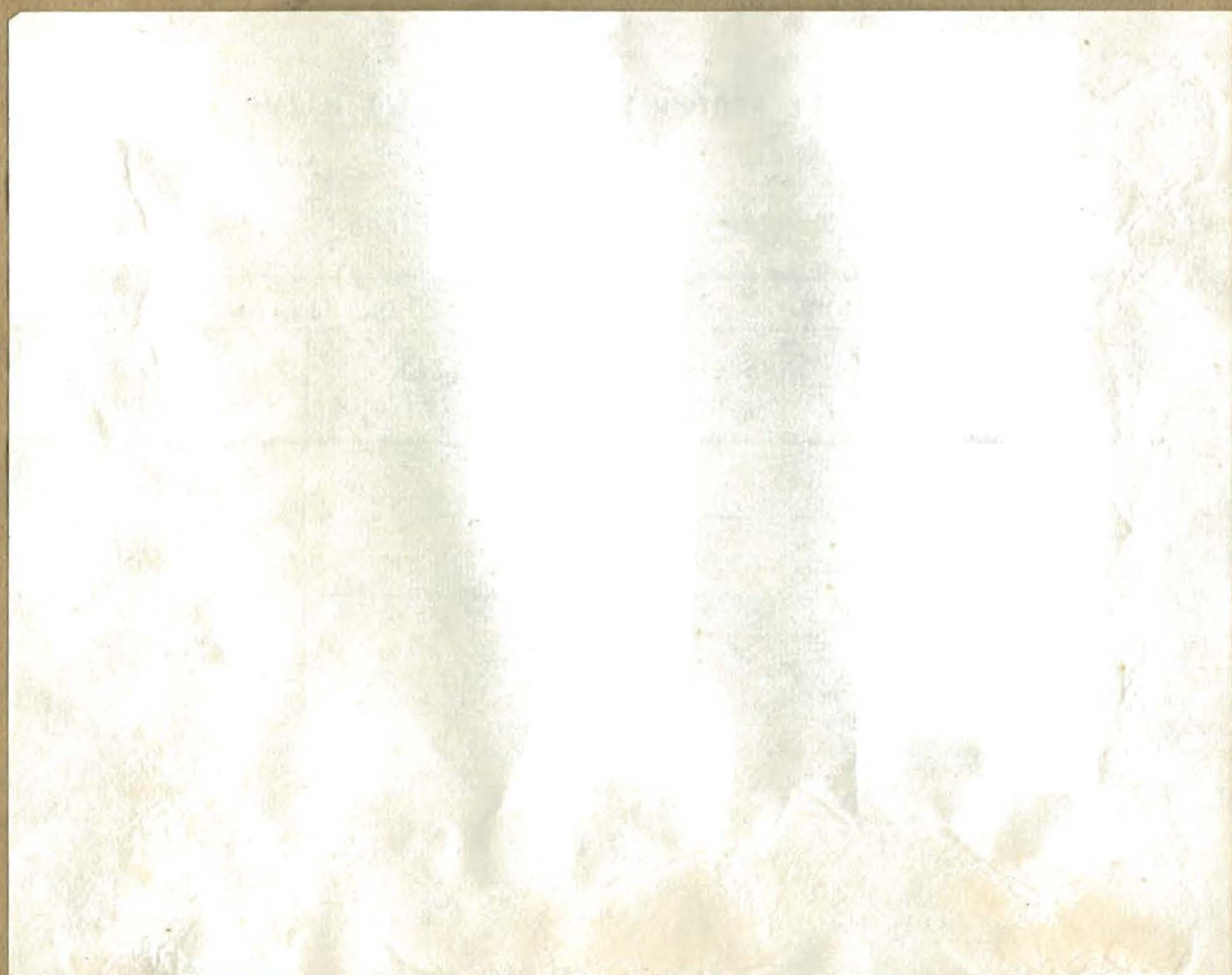
# Методы работы лучших людей

Кузнецкого металлургического Комбината  
им. тов. Сталина





А \_\_\_\_\_  
Вкл. лист. \_\_\_\_\_  
Картин \_\_\_\_\_  
Портр. \_\_\_\_\_  
Карт. \_\_\_\_\_  
Черт. 5 \_\_\_\_\_  
Зам. \_\_\_\_\_





Oz-S.S.R.-D.X.K.  
Г.П.Б.-Уз.С.С.Р.  
40 1430

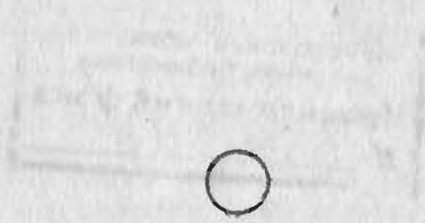


ЖКТ

34.32  
MSH

# МЕТОДЫ РАБОТЫ ЛУЧШИХ СТАХАНОВЦЕВ

КУЗНЕЦКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО  
КОМБИНАТА ИМ. СТАЛИНА



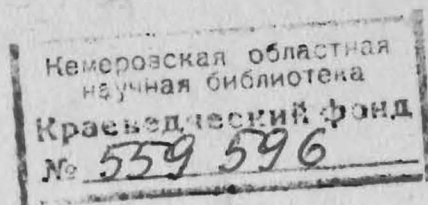
303717  
3

ГПБ Уз.

1966 г.

Издание Отдела организации труда КМК им. Сталина  
г. Сталинск 1940 год





Ответ. редактор Я. Г. МИНЦ.

Тех. редактор П. М. ПУХТИН.

Сдано в набор 5/X-1940 г.  
Зак. № 4949.  
Форм. бум. 53 x 74 см.  
43.424 зн. в 1 печ. листе.

Подп. к печати 23/X-1940 г.  
Тираж 1000.  
3 печатных листа.  
Авторских 3 1/4 печ. листа.

МН1346 2/XI-40 г.

Гор. Сталинск, типография издательства газеты „Большевистская сталь“.



## За новый подъем стахановского движения

На первом всесоюзном совещании стахановцев, еще у колыбели нового всенародного движения современности, товарищ Сталин сказал: «Сегодня стахановцев еще мало, но кто может сомневаться, что завтра их будет вдесятеро больше?»

Это предвидение блестящего будущего стахановского движения полностью оправдалось. Стахановское движение с быстротой молнии охватило все отрасли народного хозяйства и явилось условием невиданного роста производительности труда в нашей стране.

Быстро развивалось стахановское движение и среди рабочих и ИТР нашего комбината. Уже к 1-й годовщине стахановского движения в 1936 году наш завод насчитывал в своих рядах 4217 стахановцев, 10 мастеров 1-го класса и 4369 ударников.

Этот передовой отряд кузнечных металлургов к 5-й годовщине значительно вырос и окреп и состоит из 111 мастеров 1-го класса, 5944 стахановцев и 4718 ударников. Непрерывно растет удельный вес стахановцев, ударников и мастеров 1-го класса в общем заводском коллективе, что видно из следующих данных:

**% стахановцев, ударников и мастеров 1-го класса к общему количеству трудящихся:**

|                | Годовщина стахановского движения |                          |                          |                             |                         |
|----------------|----------------------------------|--------------------------|--------------------------|-----------------------------|-------------------------|
|                | Первая<br>сентябрь 36 г.         | Вторая<br>сентябрь 37 г. | Третья<br>сентябрь 38 г. | Четвертая<br>сентябрь 39 г. | Пятая<br>сентябрь 40 г. |
| Мастеров 1 кл. | 0,03                             | 0,15                     | 0,51                     | 0,10                        | 0,55                    |
| Стахановцев    | 8,3                              | 17,3                     | 27,2                     | 23,1                        | 29,7                    |
| Ударников      | 15,1                             | 17,8                     | 15,8                     | 19,9                        | 23,6                    |

Рост стахановского движения еще красочней, чем в цифрах количества стахановцев, выражен в показателях производительности труда — материального результата этого движения.

За эти пять лет производительность труда на заводе выросла с 1149 руб. на 1 рабочего в месяц до 2379 руб. или на 107%. Если в августе 1935 года выработка на одного рабочего доменного цеха нашего завода составляла 123,8 тонны чугуна, то сейчас она в 2,3 раза выше. Производительность труда наших мартеновцев выросла в 3 раза и т. д.

Этот быстрый рост производительности труда явился результатом того, что наши люди ответили делом на призыв това-

рища Сталина «оседлать технику» и «использовать ее до дна». На этой основе получили развитие на заводе новые формы стахановского движения — совмещение профессий, многоагрегатное и многостаночное обслуживание. Без этих новых форм немыслим был бы такой под'ем производительности труда. Благодаря этому наши агрегаты обслуживаются теперь значительно меньшим количеством рабочих.

В августе 1935 года в среднем одну доменную печь обслуживало 235 рабочих, а теперь — 120.

Вместе с ростом производительности труда выросла и заработная плата.

За годы стахановского движения выросли замечательные люди — передовые борцы за новые стахановские методы работы. Имена мастеров доменного цеха тт. Бойко, Трубка, Мартынова, Зекцера, горновых Инютина, Карташева, газовщика Михайлец, сталеваров-скоростников Рябова, Снежкова, Минкина и лучшего сталевара Наркомчермета Малышева, прокатчиков Меркулова, Духанина, Демидова, многостаночников Волобуева, Воронина, Макарова, многоагрегатников ТЭЦ тт. Звягина и Руденко хорошо известны на заводе и за его пределами.

Однако передача их опыта организована еще плохо. Если бы все рабочие овладели методами передовиков-новаторов техники, наш завод давал бы неизмеримо больше продукции.

Настоящая брошюра о методах работы лучших стахановцев нашего завода, подготовленная и изданная Отделом организации труда комбината, должна послужить еще одним средством для распространения их опыта среди всех остальных рабочих.

Умение ценить минуты и секунды — первый признак стахановцев. Необходимо это качество привить всем без исключения работающим на заводе.

Ценить время, работать высокопроизводительно и качественно полных 480 минут, самого короткого в мире рабочего дня, — этого требует от нас Указ Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня.

Описание стахановских методов работы передовиков должно помочь быстрее и лучше освоить скоростные методы работы всем без исключения рабочим и командирам.

Пятая годовщина стахановского движения совпадает с разворотом Всесоюзного соревнования металлургов.

В первые месяцы этого соревнования наш завод добился первенства среди всех заводов страны. Задача всех командиров и стахановцев — ознаменовать 6-й год стахановского движения завоеванием звания лучшего металлургического завода, лучшего доменного, мартеновского и прокатного цехов.

Нет сомнения, что армия стахановцев под руководством партийной организации с этой задачей справится.



## Горн в надежных руках



Лучшим горновым доменного цеха по праву считается старший горновой доменной печи № 2 тов. Инютин П. Е.

Его производственная биография представляет собой типичную биографию большинства людей нашего завода, прошедших школу от чернорабочих строительства завода до высококвалифицированных рабочих цехов эксплуатации. Такой быстрый рост кадров при наличии высокой техники в цехах объясняется, прежде всего, колоссальным культурным ростом людей нашей родины, перерожденной сталинскими пятилетками. Тов. Иню-

тин пришел в стройдоменный цех в 1930 году, где он работает в качестве чернорабочего, а затем с переходом в штат эксплуатационников подручным шлаковщика, шлаковщиком и подручным горнового. С 1933 года тов. Инютин—старший горновой доменной печи. С этого момента для него началась новая эпоха—эпоха борьбы за качественные и количественные показатели работы печи, за образцовое руководство горновыми работами. За блестящие трудовые успехи на фронте выплавки чугуна правительство Союза ССР наградило тов. Инютина в 1939 году орденом Трудового Красного Знамени.

Каковы же принципы в работе тов. Инютина, поставившие его в шеренгу передовых людей нашей страны?

Основными принципами являются:

1. Высокое овладение техникой горновых работ.
2. Строгое распределение функций между членами бригады горновых.
3. Установление строгой последовательности проведения горновых операций и своевременный контроль за качеством их выполнения.

Тов. Инютин, обладая незаурядными организаторскими способностями, добился высокой трудовой дисциплины в своей бригаде и воспитал у горновых чувство ответственности за поручаемую им работу.

В бригаде принято следующее распределение участков между горновыми:

а) старший горновой обслуживает чугунную летку, горновую канаву до шлакового перевала и руководит работой бригады;

б) первый подручный горнового обслуживает распределительную коробку и чугунные желоба до первой лопаты;

в) второй подручный горнового—остальную часть чугунных желобов;

г) шлаковщик обслуживает шлаковую летку и шлаковые желоба;

д) подручный шлаковщика работает на желобах нижнего и верхнего шлака.

Разделение горновых работ на участки и закрепление за каждым членом бригады определенного участка полностью изжило обезличку в работе и обеспечило выполнение горновых операций строго по графику при соответствующем качестве.

При выполнении трудоемких работ каждый член бригады хорошо знает свои функции, что исключает нервозность в такие ответственные моменты, как выпуск чугуна. Распределение функций между членами бригады в период выпуска чугуна осуществляется следующим образом:

На подбуривание и открытие чугунной летки, как правило, задалживаются два подручные во главе со старшим горновым. Продолжительность данной операции не превышает 10 минут. С момента появления чугуна и до наполнения первого ковша на выпуске заняты два человека—старший горновой и подручный. Остальные члены бригады в этот промежуток времени заняты на других работах (заготовка заправочных материалов, очистка шлаковых желобов и т. п.). С перебивкой чугуна на второй ковш в выпуск чугуна включается второй подручный горнового и подручный шлаковщика, при чем последний, по мере надобности, переходит на проводку нижнего шлака. В период выпуска чугуна старший шлаковщик обслуживает шлаковую сторону.

Продолжительность выпуска чугуна не превышает 30 минут. Закрытие летки производится, как правило, на ходу печи, без снижения дутья, что требует от старшего горнового большого мастерства, а от его подручных — точного и своевременного выполнения операций, связанных с закрытием летки.

Самая ответственная работа на горне—это уход за чугунной леткой. Ненормальное состояние летки зачастую влияет на количественное получение чугуна и нормальный ход печи. Достаточно получить слабую летку (короткую или сырую) и это приведет



к преждевременному прекращению выпуска чугуна, переводу печи на тихий ход, закрытию летки при сниженном дутье и т. д.

Перед закрытием летки тов. Инютин тщательно устанавливает пушку по центру летки, плавно подводит ее к футляру и при сближении на расстояние 15 — 20 см — пускает в ход «пальцы». При таком методе подвода пушка никогда не ломает футляра, а сразу встает на мертвую точку, не делая обратного, из футляра, хода. Установив пушку, тов. Инютин тут же дает первую порцию глины, затем, через 4 — 5 минут после закрытия летки, выводит пушку и приступает к вырезке футляра, измерению летки и другим операциям над леткой. На случай короткой и сырой летки тов. Инютин делает прочный футляр, набивая его как можно плотнее, употребляя для этого полукрепкую глину, после чего тщательно его просушивает.

Получение хорошей летки достигается плавным подводом пушки в футляр летки, недопущением раскачивания носка пушки, а также своевременным подхватом пушки и прижатием «ее пальцами». В противном случае, пушка входит в футляр рывками, в несколько приемов, что иногда приводит к перезарядке и вторичному закрытию летки.

Тщательно ухаживая за леткой, тов. Инютин не меньшее внимание уделяет и подготовке горновой канавы и желобов к выпуску чугуна. Набивка канавы производится всегда настолько плотно, что не было случая всплытия глины при выпуске, т.-к. канава предварительно тщательно просушивается.

Всякие работы единовременного характера предусматриваются заранее и заблаговременно даются указания членам бригады произвести соответствующую подготовку. К выполнению работы бригада приступает только в том случае, если подготовлены необходимые материалы и инструменты, что дает возможность выполнить работу с минимальной затратой времени. Смена фурм организуется следующим образом: предварительно готовится весь необходимый инструмент для выемки и установки фурмы, а также и фурма, за наличием которых на рабочей площадке несет ответственность обер-мастер.

С момента подачи команды на смену фурмы—газовщик переводит печь на тягу, после чего водопроводчик отключает воду у фурмы, подлежащей замене. Далее, 1-й подручный приступает к выбивке клиньев и одновременно—подручный шлаковщика к разбалчиванию крепления. При участии всей горновой бригады, под руководством старшего горнового, выбивается фурма при помощи крюка или специальной скобы. Затем производится все в обратном порядке, то-есть устанавливается фурма, заводится на место сопло и производится крепление. По окончании установки фурмы водопроводчик подключает воду, после чего включается дутье. Вся операция по замене фурмы осуществляется в течение 5—7 минут.

Хорошее знание техники горновых работ, своевременное и качественное их выполнение при хорошо поставленном производственном инструктаже обеспечивают выполнение по графику выпусков чугуна и шлака.

Производственные показатели тов. Инютина характеризуются следующей таблицей:

| Месяцы<br>работы | Фактич. выполнение |              | Зарплата | Коэффициент<br>использо-<br>вания<br>объема печи |  |
|------------------|--------------------|--------------|----------|--------------------------------------------------|--|
|                  | %<br>к плану       | %<br>к норм. |          |                                                  |  |
| Май . . . . .    | 106,5              | 107,0        | 892 руб. | 0,82                                             |  |
| Июнь . . . . .   | 94,0               | 94,5         | 910 "    | 0,89                                             |  |
| Июль . . . . .   | 110,5              | 111,6        | 1313 "   | 0,76                                             |  |
| Август . . . . . | 117,2              | 117,1        | 1584 "   | 0,73                                             |  |

Дальнейших успехов в работе тов. Инютин намерен добиться путем повышения своей квалификации и передачи горновым своим приемов в работе.

2-я доменная печь Кузнецкого завода отмечена по работе августа месяца жюри Наркомчермета, как одна из лучших печей СССР.

Эта похвала вдохновляет коллектив горновых 2-й печи тт. Инютина, Алтухова и Олещука и их руководителей мастеров тт. Бойко, Мартынова и Трубка работать еще лучше, не останавливаясь на достигнутых в августе замечательных показателях. В результате этого в сентябре коэффициент использования печи идет на уровне 0,70.

Доменщики 2-й печи, включившись во Всесоюзное соревнование металлургов, уверенно борются за звание лучшей доменной печи СССР.

Нет сомнения, что красное знамя газеты «Правда» будет реять над 2-й доменной печью Кузнецкого завода.



## **Метод работы мастера доменной печи № 3 тов. Зекцера**

Мастер печи тов. Зекцер всю свою работу строит на принципе предоставления полной инициативы своим подчиненным в выполнении их производственных функций, оставляя за собой контроль за своевременным выполнением поручаемых работ. Такой метод руководства бригадой развил у членов коллектива высокую трудовую дисциплину и здоровое чувство ответственности за поручаемое дело. Каждый член бригады отлично знает свои функции и рабочее место при выполнении горновых работ. Добился этого мастер тов. Зекцер повседневным обучением и инструктажем членов своей бригады. Хорошо организовав труд членов бригады, он делает то же самое и в распорядке своего рабочего дня.

До начала работы тов. Зекцер осматривает и знакомится с состоянием горновых работ, исправностью оборудования, тщательно проверяет состояние чугунной и шлаковой леток. Осматривает воздушные фурмы, проверяет уровень и систему загрузки печи, просматривает наличие шихтовых материалов на бункерах. Знакомится и изучает ход и режим печи за предыдущие одну—две смены. После этого намечает план работы на данную смену и доводит его до сведения членов бригады на сменновстречном совещании. На этом совещании подводятся итоги работы прошлой смены, отмечаются недостатки в работе как бригады в целом, так и отдельных ее членов, сообщается бригаде состояние принятых работ, ход и режим печи.

До обсуждения на сменновстречном совещании производственных вопросов, проводится политико-воспитательная работа с бригадой.

На протяжении всей смены тов. Зекцер внимательно следит за ходом печи, контролирует выполнение горновых работ, подачу и температуру дутья. Осуществление всех работ по графику и инструкции для тов. Зекцера является законом. Такой же точности в исполнении работ он требует и от членов бригады, предоставляя

горновым полную самостоятельность в работе и не нарушая единоначалия. Нет таких фактов, которые бы указывали на подмену мастером старшего горнового. Все распоряжения по горновым работам тов. Зекцер дает только через старшего горнового с конкретными указаниями и своевременно. Спешка, бестолковщина, вообще неорганизованность полностью отсутствуют. Всякие советы и предложения, рекомендуемые рабочими бригады, тщательно продумываются и необходимое проводится в жизнь.

Такой постановкой работы т. Зекцер достиг хорошей сработанности, полной ответственности и крепкой трудовой дисциплины в своей бригаде, и создал возможность уделять максимум времени непосредственной работе по управлению ходом доменной печи. Нижеприводимая таблица дает полное представление о распределении времени по видам работ:

| Виды работ   | Контроль за ходом печи по приборам | Контроль за ходом печи по фурмам | Контроль за загрузкой печи | Контроль за сырыми материалами на бункерах | Контроль и руководство горновыми работами | Контроль и руководство по выпуску чугуна и шлака | Контроль и руководство работой газовщика | Увязка работы с нач. смены, связь с диспетчером цеха | Оперативная работа | Прием и сдача смены | Обед и отдых | Всего |
|--------------|------------------------------------|----------------------------------|----------------------------|--------------------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------|---------------------|--------------|-------|
| Время в мин. | 59                                 | 11                               | 32                         | 6                                          | 103                                       | 134                                              | 60                                       | 5                                                    | 39                 | 8                   | 9            | 480   |
| % %          | 12,3                               | 2,3                              | 6,67                       | 1,25                                       | 21,46                                     | 27,91                                            | 12,5                                     | 1,04                                                 | 8,12               | 1,67                | 1,87         | 100   |

Как видно из таблицы,  $\frac{4}{5}$  всего времени уделяется тов. Зекцером управлению ходом печи и контролю уровня загрузки. Внимательное изучение нагрузок, подходящих в горн, дает возможность правильно построить дутьевой режим, а правильная загрузка и нормальный уровень ее обеспечивают равномерное распределение газов по всему сечению печи, что уменьшает вынос пыли и равномерно подготавливает опускающиеся материалы, обеспечивая ровный ход печи.

Одновременно с правильным ведением режима печи, тов. Зекцер большое внимание уделяет контролю за работой фурм, нагревом шлака и другим показателям.

Таким является тов. Зекцер, внимательно следящий за всеми изменениями в ходе печи, предупреждающий эти изменения в их зачаточном состоянии и не позволяющий им дезорганизовать работу печи.



Приводим показатели работы тов. Зекцера в сопоставлении с работой другой бригады.

| Кто работает       | Дутье кбм | Температура дутья °С | Давлен. горячего дутья атм.сф. | Рудная сыпь, шихта тонн | Сработано подзв | Вывос пыли на подзв | Нагрузки | Тонн  | Проц. к плану | Расход кокса | Нагрев печи | Ход печи | Примечание                                                                       |
|--------------------|-----------|----------------------|--------------------------------|-------------------------|-----------------|---------------------|----------|-------|---------------|--------------|-------------|----------|----------------------------------------------------------------------------------|
| Работа сменщика    | 2350      | 600                  | 1,45                           | 16,0                    | 50              | 1,8                 | 2,03     | 385,7 |               | 0,93         | Пониж.      | Неровно  | Печь срабатывала туго, поднимала давление и склонна к подвисанию                 |
| Работа тов. Зекцер | 2400      | 650                  | 1,40                           | 15,0                    | 54              | 0,77                | 2,16     | 518,8 | 125,01        | 0,74         | Норм.       | Ровно    | Печь выправили, срабатывали хорошо, температуру и дутье принимали хорошо         |
| Работа сменщика    | 2300      | 500                  | 1,4                            | 15,7                    | 42              | 1,75                | 1,74     | 302,9 |               | 1,04         | Пониж.      | Ровно    | Печь шла неровно, с большим разогревом, срабатывала туго                         |
| Работа тов. Зекцер | 2330      | 530                  | 1,4                            | 16,5                    | 48              | 1,0                 | 2,11     | 356,1 | 85,81         | 0,935        | Повышен.    | Ровно    | Печь принята разогревой, срабатывала туго ход неровный к полсмене выправлена     |
| Работа сменщика    | 1850      | 500                  | 1,18                           | 15,2                    | 48              | 1,08                | 1,96     | 387   | 93,4          | 0,93         | Повышен.    | Неровно  | Печь расстроили, делали 3 осадки, подвисала от чрезмерного дутья и температуры   |
| Работа тов. Зекцер | 2300      | 500                  | 1,35                           | 15,2                    | 44              | 0,69                | 2,02     | 424   | 102,1         | 0,69         | Норм.       | Ровно    | Печь приняли расстроенной на тихом ходу, с неровным ходом. Работу печи выправили |

Во всех трех приведенных примерах работа печи принималась с теми или иными ненормальностями, но сдавалась в полном порядке. Все вопросы, связанные с режимом печи, т. Зекцер решает самостоятельно и о принятых мерах докладывает начальнику смены. Такой метод в управлении ходом печи дает большие преимущества в налаживании нормальной работы, так как всякое промедление в принятии срочных мер пагубно отражается на нормальной работе печи.

Техник по образованию, мастер первого класса тов. Зекцер не останавливается на достигнутом, повышает свой технический уровень, упорно работает над сохранением ровности хода печи.

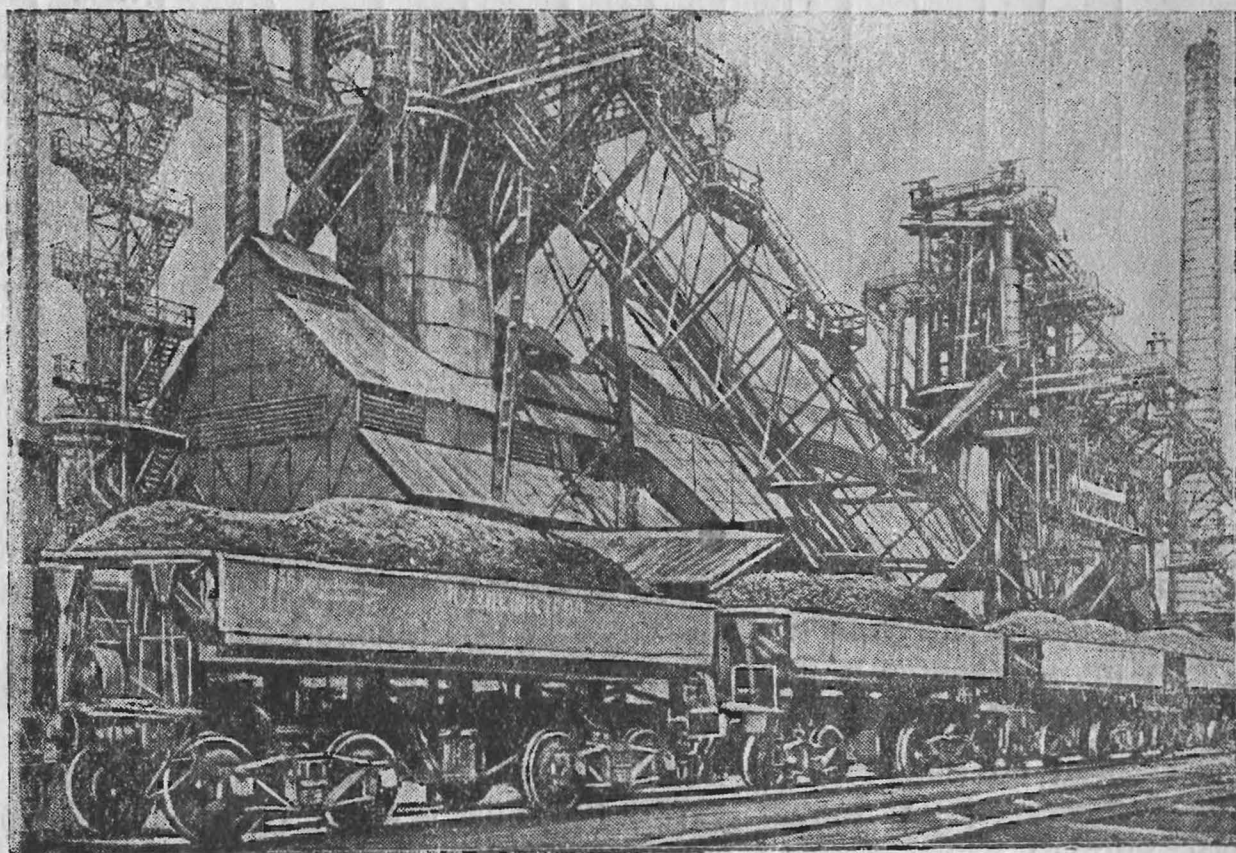
В смене он является не только мастером, но и прямым помощником начальника смены, которому он оказывает своей самостоятельностью большую помощь в работе. Высокая культура в работе, показательная дисциплина труда и систематическая политико-воспитательная работа обеспечили высокое выполнение производственного плана по выплавке чугуна.

План 1939 года был выполнен на 104,3%. Производительность труда в текущем 1940 г. идет выше планового задания, а именно: апрель—101,3%, май—105,3%, июнь—101,1%, июль—102,5% и т. д. Заработок тов. Зекцер в 1940 году непрерывно растет и составляет: апрель — 865 руб., май — 1.242 р., июнь — 1.413 руб., июль 1.892 руб. Этот рост зарплаты является характеристикой роста производства.

Коллектив рабочих и мастеров 3-й доменной печи, в том числе и тов. Зекцер, включился во Всесоюзное соревнование металлургов и непрерывно улучшает свои показатели.

Так, в июле коэффициент использования полезного объема доменной печи составил 0,93, в августе—0,88, а в сентябре тов. Зекцер вместе с остальными мастерами 3-й печи тт. Гончаровым и Ослиным и горновыми Карташевым, Алексеенко и Ковалевым идут с коэффициентом использования печи равным 0,78, догоняя коллектив самой передовой 2-й доменной печи.

Коллектив 3-й печи вместе с доменщиками других печей обеспечивают доменному цеху Кузнецкого завода ведущее место в соревновании на звание лучшего доменного цеха СССР.





## Ценить время



**А. А. МАЛЫШЕВ**

13-я мартеновская печь, на которой работает сталевар-стахановец тов. Малышев, имеет площадь пода 73,8 квад. метра с садкой 320 тн. Печь отапливается смесью коксовального и доменного газа с карбюрацией смолой. Работая на 300-тонной печи, тов. Малышев добился высоких показателей по выплавке стали и выдвинулся в ряды лучших сталеваров страны.

План 1939 года им выполнен на 110,5% при значительной экономии топлива. Наступивший 1940 год проходит также под знаменем борьбы за высокую производительность труда. Так, за январь выполнение плана составляет:

|                                       |                                       |
|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 112,2 %                               | при 6 % экономии топлива              |
| за февраль вып. плана составляет 85 % | (печь на ремонте)                     |
| за март                               | " " 125,3 % при 23 % экономии топлива |
| за апрель                             | " " 121,4 % при 22,7 экономии топлива |

В эти месяцы тов. Малышев заработал:

|         |           |
|---------|-----------|
| Январь  | 1420 руб. |
| Февраль | 633 "     |
| Март    | 1293 "    |
| Апрель  | 3352 "    |

Что же положено в основу метода работы тов. Малышева, дающего хорошие результаты выплавки стали?

Основой метода работы является:

- четкая организация работ;
- послойно-последовательный метод завалки;
- быстрый и полный спуск шлака после заливки чугуна;
- форсированный тепловой режим.

«Не допускать простоев по смене, предвидеть ход плавки, своевременно исправлять ее, тщательно следить за состоянием печи, умело и горячо вести плавку,—вот основа всего»—заявляет тов. Малышев.

## **ПОРЯДОК ВЕДЕНИЯ ПЛАВКИ, ПРИМЕНЯЕМЫЙ тов. МАЛЫШЕВЫМ**

### **I. Заправка печи**

Учитывая, что заправка порожней печи, после выпуска стали, произвольно затрачивает расход газа и удлиняет продолжительность плавки, тов. Малышев заправку печи производит во время хода плавки.

Заправка верхней части задней стенки и откосов производится во время конца плавления и доводки и нижней части—во время схода металла.

Таким образом, после выпуска быстро осматривается подина, сушится стальная летка и производится завалка шихты. Применяемый стахановский метод заправки дает: а) лучшую привариваемость заправочных материалов, так как заправка производится при горячей печи; б) обеспечивает экономию газа, так как длительность заправки пустой печи сокращается; в) сокращает период заправки, так как печь заправляется «на ходу».

Вся операция от конца выпуска до начала завалки следующей плавки производится в течение 10—15 минут.

Особое внимание уделяется состоянию подины во время осмотра печи.

Если же по подине имеются незначительные застои шлака и металла, принимаются меры к немедленному устранению их.

В таких случаях застой выкачивается при помощи сжатого воздуха, и на очищенную от шлака поверхность пода забрасывается несколько лопат жженого доломита для приварки. Следовательно, завалка шихтовых материалов производится только на сухую нормальную подину, тем самым избегается большой простой «на ямах».

Осмотр печи, сушка и проброска стальной летки производится при полном газе (коксового 2,5 тыс. кбм/час и доменного 6 тысяч кбм/час.), тем самым не допускается охлаждение печи перед завалкой.

Роль подручных сталеваров в период заправки после выпуска металла сводится к уборке стального жолоба от печи, окончательному спуску шлака с подины и сушке стальной летки.

### **II. Завалка**

Основное внимание тов. Малышевым во время завалки уделяется тепловому режиму и правильному распределению шихто-



вых материалов по подине. Правильно проведенный послойно-последовательный способ завалки шихты дает возможность увеличить теплопоглощительную способность шихты и равномерно прогреть ее как по длине, так и по ширине печи.

При таком способе завалки шихты ванна способна поглотить тепла 25—26 млн. кал/час и ответить значительным сокращением длительности плавки.

Завалка производится так:

Нормальная подина покрывается тонким слоем руды в количестве 8—10 мульд. Газ доводится до максимума (коксового 5 000 кубм/час, доменного 6—6,5 тыс. кубм/час) и затем производится завалка известняка и остальной части руды.

Максимальный расход газа доводится только после завалки первого слоя руды с таким расчетом, чтобы не поджечь свод печи. Руда и известняк заваливаются по две мульды на окно, вправо и влево, в один проезд завалочной машины.

Такая завалка тонким слоем дает возможность равномерно прогреть, но не оплавить шихту, по всей площади и глубине ванны.

В период прогрева шихты между завалкой известняка и второй частью руды в течение 10—12 минут производится заправка передней стенки печи.

Кроме того, для равномерного прогрева заваленных сыпучих материалов применяется перемешивание их порожней мульдой при помощи завалочной машины, после чего производится вторичный прогрев шихты в течение 6—8 минут.

На прогретую поверхность руды дается металлическая ломь. Большая часть лому дается в более нагретую область печи 2—3 — 4 окно.

На завалку с промежуточным прогревом шихты расходуется времени от 1 часа 30 до 1 часа 50 минут.

Для обеспечения завалки по графику тов. Малышев требует своевременной подачи шихты к печам, с установкой мульд в таком порядке, в каком производится завалка шихты в печь.

Порядковая погрузка шихты в скрапном дворе дает машинисту возможность сократить холостые движения завалочной машины, тем самым ускоряя завалку.

Учитывая, что засос холодного воздуха значительно понижает температуру пламени печи, температуру нагрева газа и воздуха, тов. Малышев требует от ремонтных каменщиков тщательной обмазки всех частей печи.

Роль подручных сталевара в период завалки сводится к закрытию стальной летки в течение 20 минут, чистке рыльника и фартука, а также заготовке заправочных материалов для подмазки столбиков.

## Прогрев шихты и слив чугуна

При достаточном прогреве шихты во время завалки и правильно проведенном методе завалки шихты период прогрева сводится к тому времени, которое необходимо для заправки передней стенки и наводке ложных порогов.

Затрата времени у тов. Малышева на заправку порогов и передней стенки составляет около 50 минут. Для ускорения заправки столбиков и откосов применяется одновременная заправка дзума ложками.

Тепловая нагрузка в этот период держится максимальной, как и в период завалки, то-есть 24—26 мил. кал/час.

Во время заливки жидкого чугуна производится снижение подачи коксового газа до 3—3,5 т. кбм/час и доменного до 6—6,5 тысяч кбм/час.

## Плавление

Минимальной продолжительности периода плавления тов. Малышев добивается, прежде всего, форсированием теплового режима во время завалки и прогрева, послойным методом завалки и полным спуском шлака после заливки чугуна.

При достаточно прогретой шихте спуск шлака производится после заливки 2-го ковша в течение 50—55 минут.

В начале плавления газ держится максимально и по мере плавления шихты коксовый газ снижается до 3.000 кбм/час.

Подача смолы регулируется с расчетом избежания образования пены. Светящееся пламя, карбюрированное смолой, не допускает образования пены. Таким образом, период плавления длится 4—5 часов.

За час до полного расплавления берется проба на углерод и марганец. По их количеству судят о ходе плавления (горячо или холодно) и наводится шлак нужной консистенции.

Работа подручных сводится к спуску шлака, чистке шлакового жолоба, уборке рабочей площадки, заготовке заправочного материала и раскислителей.

Очередность операций производится в порядке ведения процесса.

## Доводка

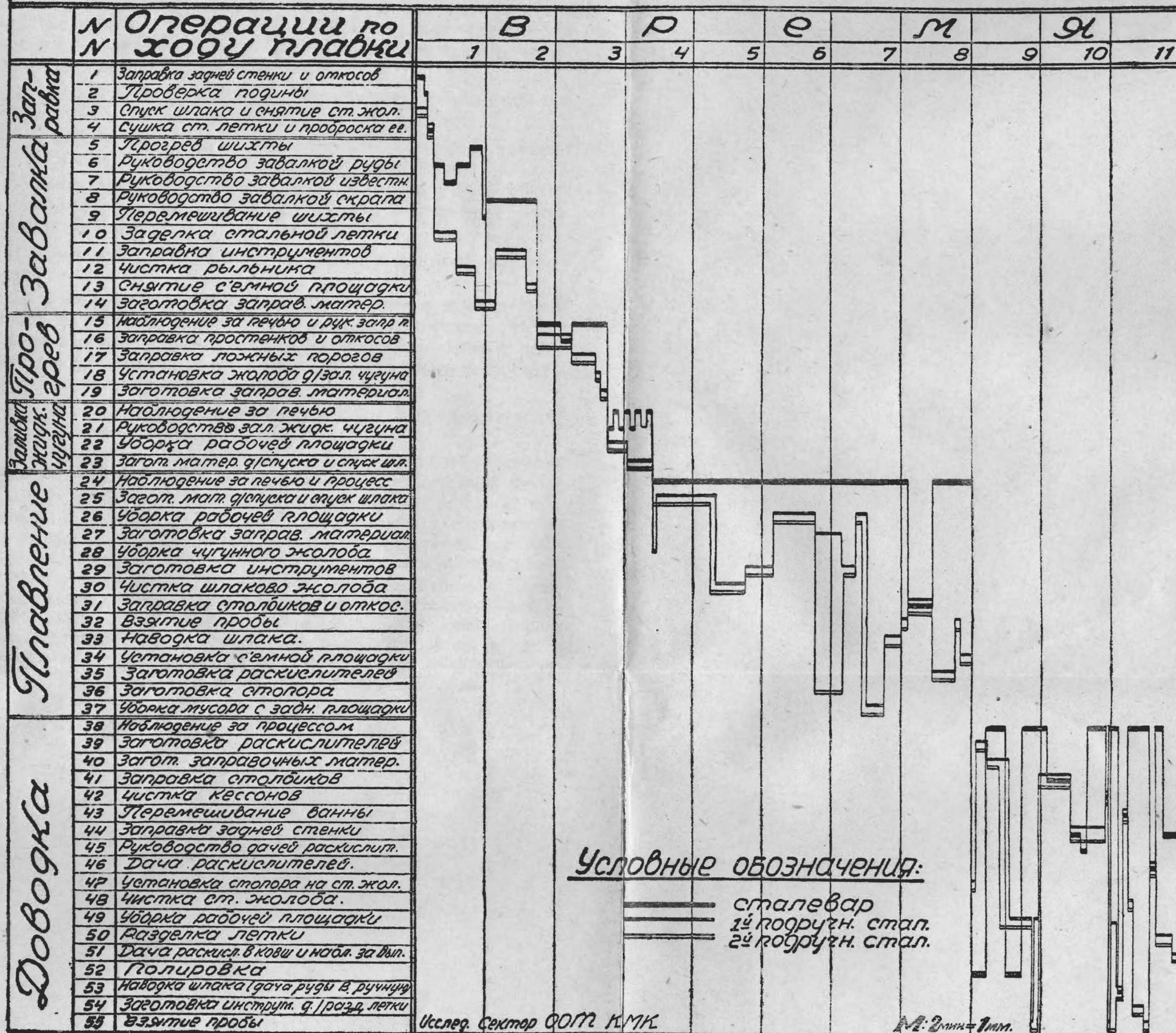
Основное внимание во время доводки тов. Малышев уделяет полировке и раскислению металла.

Правильно проведенная доводка дает гарантию от получения брака как по неметаллическим включениям, так и по газовым.



# Распределение трудоузовых затрат на плавку

Метод работы т. Малышева  
на 300 тн. печи







Количество руды вводится с расчетом выгорания «С» с большей скоростью в начале плавки и уменьшением к концу.

Средняя скорость выгорания «С» за плавку составляет 0,3% в час.

Перед полировкой уделяется большое внимание температуре металла. Дача руды производится только в хорошо прогретую ванну.

Для поддержания ванны в состоянии кипа руда дается порциями по 5—7 тонн, что дает лучшее всплывание неметаллических включений и выделение газов.

Параллельно с рудой в печь вводится некоторое количество извести. для избежания восстановления фосфора из шлака в металл. При значительном % фосфора в момент расплавления перед дачей руды вводится большое количество извести и боксита, повышая тем самым основность шлака.

Во время дачи руды выключается вентилятор, снижается подача коксового газа и совершенно выключается смола.

После дачи руды поступление коксового газа опять увеличивают до 3,5—4 тыс. кубм/час и включается вентилятор.

К концу доводки расход коксового газа доводят до 2,5 тысячи кубм/час и доменного до 7 тыс. кубм/час, избегая при этом перегрева металла.

Большое внимание уделяется чистоте раскислителей, идущих в плавку.

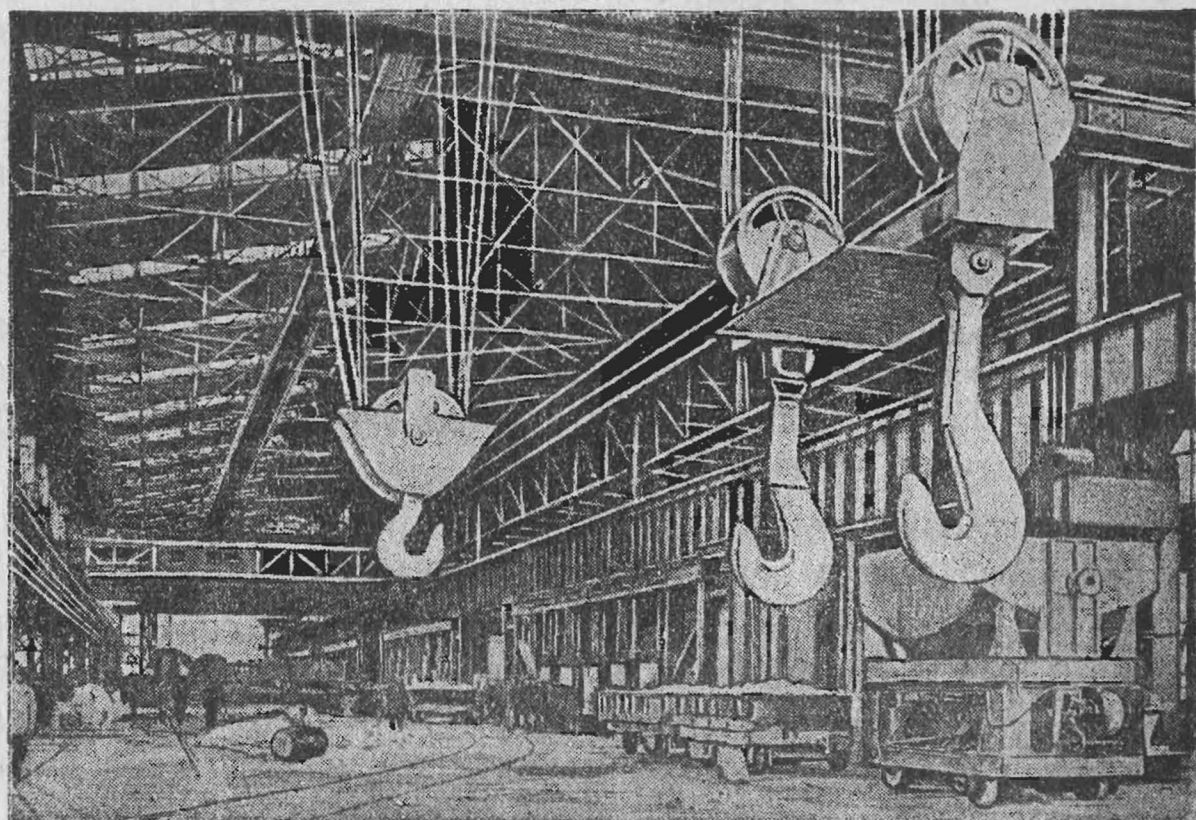
Роль подручных в период доводки сводится к окончательной проверке и заготовке раскислителей, подмазке столбиков, чистке кессонов, заправке задней стенки во время чистого кипа и, наконец, разделке стальной летки с расчетом правильного распределения металла по раздвоенному жолобу.

Трудовые затраты на плавку бригадой тов. Малышева отражены в прилагаемом графике.

Таким образом, благодаря четкой слаженной работе бригады, форсированному тепловому режиму, правильно проведенной завалке, плавки весом в 320 тонн тов. Малышев готовит за 11—11 час. 30 минут. Достигнутая продолжительность плавки, а следовательно и производительность труда, не является предельной для 300-тонной мартеновской печи, и т. Малышев добивается ее сокращения.

Работа скоростников-сталеваров тт. Минкина, Рябова и Снежкова показала наличие огромных резервов производительности мартеновских печей. Более четкая организация работ всей печной бригады, глубокое изучение процесса приготовления стали дадут возможность тов. Малышеву идти дальше по снижению продолжи-

тельности плавки. Хорошая работа за весь 1939 год и выполнение условий соревнования сталеваров им. Третьей Сталинской Пятилетки поставили т. Малышева в ряды передовиков черной металлургии. Он награжден значком отличника и заслуженно носит звание лучшего сталевара Наркомчермета.





## За скоростные плавки



Историческое постановление ЦК ВКП(б) и СНК СССР о работе черной металлургии и об'явленное затем Всесоюзное соцсоревнование всех металлургических заводов нашей могучей родины нашли живейший отклик среди сталеваров Кузнецкого завода. Широко развернувшееся движение скоростников-сталеваров второго мартеновского цеха тт. Рябова, Ряскина, Минкина, Снежкова и других, их высокие с'емы стали заставили призадуматься и сталеваров 1-го мартеновского цеха.

Перенимая их опыт, лучший сталевар-скоростник т. Васильев, награжденный правительством орденом Трудового Красного Знамени и Наркоматом значком „Отличника Наркомтяжпрома“, включился со своим коллективом в замечательное движение скоростников, и результаты сказались „налицо“.

Так, 13-го и 14-го сентября им были сварены две скоростные плавки за 8-20 и 8 ч. 13 м. весом 250 тонн каждая.

Эти успехи не пришли случайно, к ним готовились, находили новые приемы работы в организационном и техническом отношении.

Проводя борьбу за скоростную плавку, тов. Васильев уменьшал продолжительность их с каждой плавкой, инструктировал и подготавливал коллектив печи к достижению высоких показателей.

Сравнивая достижения различных сталеваров, следует отметить, что показатель выплавки стали тов. Васильева является первым во всесоюзном масштабе, с выдачей 31 тонны в час, в то время, когда другие известные сталевары достигали не более 28 тонн в час.

Метод ведения т. Васильевым 2-х скоростных плавков весьма поучителен, поэтому и будет разобран ниже несколько подробнее, как образец блестящего проведения в жизнь накопленного опыта.

Для проведения скоростных плавов необходимы следующие условия:

1. Полная исправность агрегата.
2. Бесперебойное обеспечение печи всеми материалами во времени.
3. Наличие людей, овладевших техникой сталеварения.

Первому условию отвечала мартеновская печь № 1, недавно вышедшая из среднего ремонта в нормальном «разгоне» своей кампании (дала 28 плавов). При чем, настоящая кампания плавов идет при работе печи с диффузорными кессонами, позволяющими нагревать значительно лучше газовые насадки.

Второму условию отвечала организация работ в смене — тщательная и своевременная подготовка к плавке шихты, полировочных материалов, ковшей и составов.

Третьему условию отвечал коллектив печи во главе со сталеваром орденоносцем т. Васильевым, 1-м подручным Дьяковым и 2-м подручным Суворовым.

Работа проходила по ранее намеченному графику. Своеобразная «примерка» к этим скоростным плавкам была сделана раньше, в результате чего продолжительность плавки с 13-00 час. была снижена до 9-20, последовательно проходя этапы в 12—11—10 часов, и укрепились на 10—9 ч. 20 м. Скоростные плавки по их периодам т. Васильев проводил следующим образом:

### Подготовка к работе

Сталевар Васильев, приходя на смену, тщательно осматривал печь и на пятиминутке перед началом работы докладывал своему коллективу замечания о состоянии печи. Беря обязательство сварить скоростную плавку, он призывал коллектив рабочих к дружной и согласованной работе. Здесь же разбирались всевозможные затруднения, могущие вызвать задержку плавки, при чем со стороны нач. смены и мастера давались конкретные указания по устранению указанных затруднений.

Заручившись поддержкой всей бригады, тов. Васильев смело брался варить скоростную плавку.

Коллектив, зная об обязательстве т. Васильева, всеми усилиями создавал ему возможность осуществить взятое обязательство.

Одним из важнейших условий скоростной плавки является сохранение тепла насадок к концу выпуска предыдущей плавки.

И действительно, восьмичасовые плавки №№ 401 и 404 тов. Васильев варил на печи, имеющей температуру насадок в начале плавки порядка 1200°.

### Заправка печи

Как только были даны раскислители в печь перед выпуском плавки, сталевар Васильев, осмотрев печь, начинал немедленно зап-



равлять углы и откосы и при сходе металла из печи — заднюю стенку.

Осмотрев подину после выпуска и убедившись в ее исправности, приступали к закрытию стального отверстия.

При чем, все эти операции исчислялись буквально минутами.

Нижеприведенная таблица показывает ведение плавок №№ 1-401 и 1-404 по затрате времени на операции.

| Дата     | №№ плавок | О п е р а ц и и |         |        |        |         | Общая продолжительность |
|----------|-----------|-----------------|---------|--------|--------|---------|-------------------------|
|          |           | Заправка        | Завалка | Прогр. | Плавл. | Доводка |                         |
| 13/IX-40 | 1-401     | 0—20            | 1—25    | 0—50   | 3—10   | 2—35    | 8—20                    |
| 14/IX-40 | 1-404     | 0—20            | 1—40    | 0—45   | 3—50   | 1—37    | 8—12                    |

### Завалка

Шихта составлялась с расчетом ведения рельсовых плавок и была следующего состава:

| №№ плавок | Руда железн. тонн | Известняк тонн | Ломь железн. тонн | Ломь холодн. чугуна тонн | Жидк. чугун тонн | Всего металлошихты тонн |
|-----------|-------------------|----------------|-------------------|--------------------------|------------------|-------------------------|
| 1-401     | 30                | 14             | 80                | 10                       | 160              | 250                     |
| 1-404     | 36                | 14             | 75                | 20                       | 155              | 250                     |

Завалка шихты производилась послойным методом. Подина покрывалась тонким слоем руды, затем давались известняк и остальная часть руды. При чем, руда и известняк давались по одной мульде на окно в один проезд завалочной машины. Такая завалка тонким слоем дает возможность равномерно прогреть всю шихту, что очень важно для процесса плавления.

После завалки известняка и руды производился небольшой прогрев, во время которого от печи убирали порожняк и подавали ломь. Перед загрузкой ломи заваленная сыпучая шихта перемещивалась завалочной машиной порожней мульдой с целью лучшего прогрева заваленного материала по глубине ванны.

Железная и чугунная ломь давалась по несколько мульд в одно окно, при чем, с меньшим количеством в крайние крышки, с таким расчетом, чтобы не менять направления пламени.

Скорость завалки в первой плавке была 1,5 тн/мин и во второй (404) 1,45 тн/мин.

## Прогрев.

Заправку передней стенки начинали с первого окна, в то время, как в 5-е окно происходила завалка ломи. Оправленное окно сразу же подсыпалось доломитом, этим самым экономились время и тепло на плавку. Заправка передней стенки и наводка ложных порогов были произведены за 15 минут, тогда как на других печах эти же операции продолжаются не менее 45 минут.

Весь период завалки и прогрева происходил при максимальном тепловом режиме. Расход тепла составлял 23 — 24 млн/кал/час.

## П л а в л е н и е

После того, как ломь стала оплавляться, начинался слив чугуна в печь, а вместе с этим наступал ответственный период плавки — плавление.

Все предыдущие операции могут быть типичны для всех сталеваров; для сталевара ведение их не представляет больших трудностей, но период плавления является самой трудной операцией, где искусство сталевара должно проявиться в полной мере.

Сталевар Васильев периоду плавления придает исключительное значение и проводит его в совершенстве.

Известно, что в печах большого тоннажа, работающих с большим количеством жидкого чугуна, в период плавления происходит значительное пенообразование, что является большим тормозом для быстрого расплавления шихты.

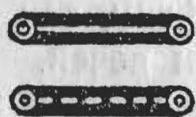
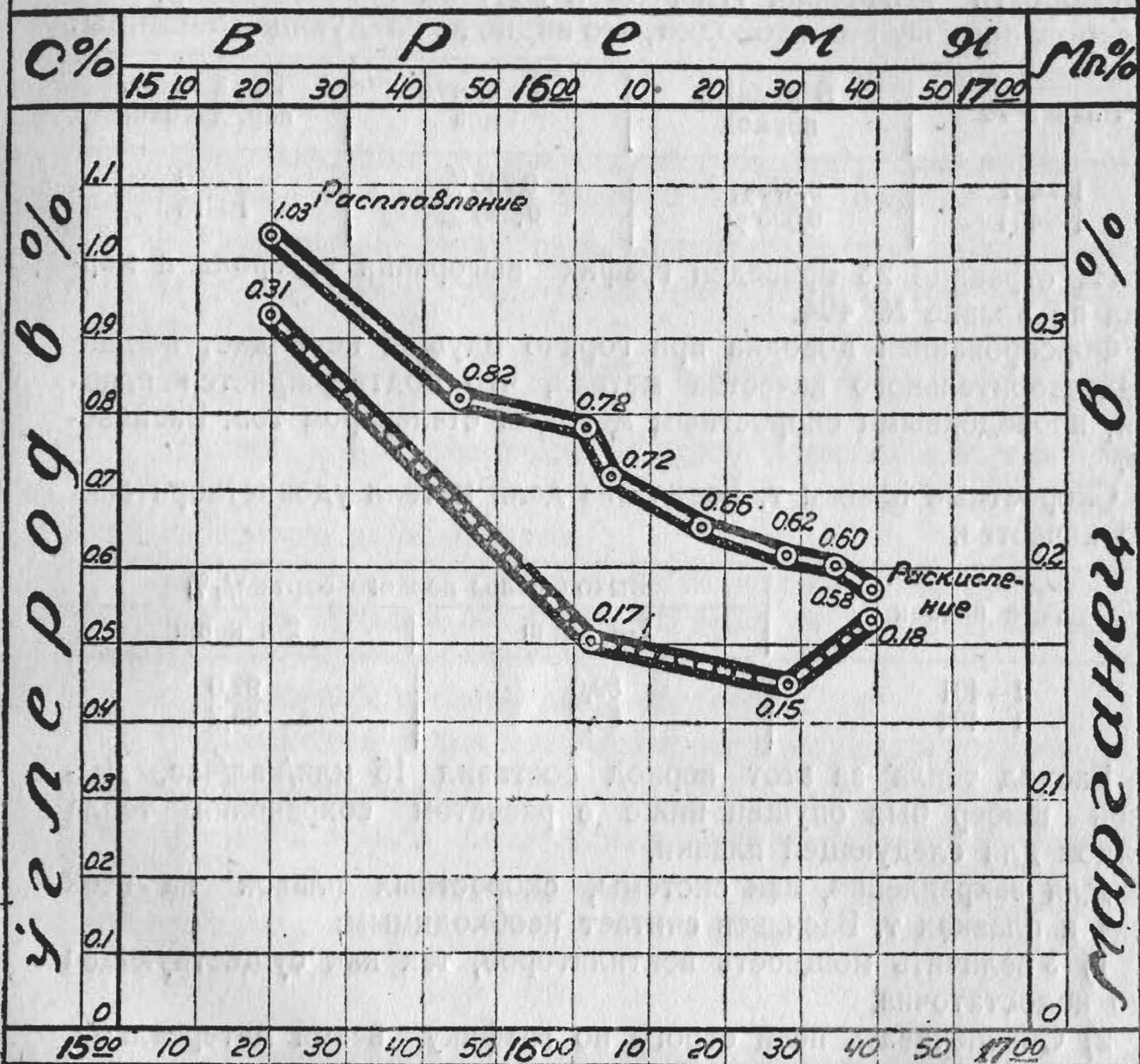
Пена, покрывая толстым слоем металл, не дает возможность усваивать тепло ванне, все тепло отражается на свод, вследствие чего наступает опасность поджога свода. Большинство сталеваров, боясь поджога свода, вынуждены сокращать газ, затягивая тем самым процесс плавления. Тов. Васильев разрешил вопрос борьбы с пеной, а вместе с этим и вопрос о скоростной плавке. Решая данный вопрос, он сознательно пошел на несколько затянутый период спуска шлака (шлак спускали около 2 часов), но в то же время не допустил образования пены.

Сделано это было следующим образом:

с начала слива чугуна т. Васильев все время держал переменный тепловой режим, не нарушая динамической работы печи, постепенно снижая коксовый газ, за счет чего увеличивал поступление доменного газа, с таким расчетом, чтобы скорость истечения газа из кессона оставалась постоянной. Заменяя коксовый газ доменным, увеличивался напор газовой струи, этим самым не допускалось вспенивание шлака, с одной стороны, и поджог свода — с другой. В среднем расход тепла за период плавления составлял 16 млн/кал/час.



# Выгорание "С" и "Мп" с момента расплавления (плавка №404).



Выгорание "С" в %

Выгорание "Мп" в %

Исслед. группа ООТ К.М.К.

## Доводка

Период доводки является ответственным периодом для качества выпускаемого металла, и, кроме того, за счет умелого форсирования этого периода можно значительно сократить продолжительность плавки, а это значит повысить производительность печи.

Эти две задачи — вопрос качества и количества, в своих скоростных плавках т. Васильев разрешил вполне удовлетворительно.

Руда вводилась с расчетом поддержания ванны в состоянии постоянного кипа.

Скорости выгорания углерода и по этим плавкам говорят о форсированном ведении доводки, что видно из следующей таблицы:

| Плавка № | В рудный период | В период кипа | Продолжит. пер. доводки |
|----------|-----------------|---------------|-------------------------|
| 1—401    | 0,575%          | 0,255%        | 2—20                    |
| 1—404    | 0,505%          | 0,245%        | 1—15                    |

На странице 23 приведен график выгорания углерода и марганца по плавке № 404.

Форсированная доводка при горячо идущей печи дает вполне удовлетворительного качества металл, что подтверждается плавками, проведенными скоростным методом сталеваром тов. Васильевым.

Скоростные плавки т. Васильева дали металл удовлетворительного качества.

| №№ плавки | Выход рельс первого сорта % |          |
|-----------|-----------------------------|----------|
|           | 1-й ковш                    | 2-й ковш |
| 1—401     | 89,0                        | 92,0     |
| 1—404     | 85,2                        | 85,2     |

Расход тепла за этот период составил 15 млн/кал/час. Дымовой шибер был опущен ниже с расчетом сохранения тепла насадок для следующей плавки.

Для закрепления, как системы, скоростных плавки на всех печах и плавках т. Васильев считает необходимым:

1) Увеличить мощность вентиляторов, так как существующая явно недостаточна.

2) Обеспечивать печи строго по графику всеми материалами, ковшами и составами.

3) Выпускать плавки строго по графику, так как совпадение последних ведет к значительным простоям печей.

Скоростные плавки тов. Васильева заслуживают внимания всего коллектива сталеплавильщиков. Выплавка стали 31 тн/час показывает громадный резерв производительности мартеновских печей. — За скоростные плавки! — Таков должен быть лозунг всех сталеплавильщиков.



## **Сократить время перевалок валков**

### **I. Краткая техническая характеристика цеха**

Рельсобалочный цех сочетает в себе самое современное и высокопроизводительное оборудование, которое состоит из:

1. Собственно—стана, расположенного в три линии, а именно:
  - а) линии «900», представляющей собой дуореверсивный стан «900»;
  - б) линии «800», состоящей из двух клеток трио с валками 800 мм;
  - в) линии «750», состоящей из одной дуоклети с валками 750 мм;
2. Нагревательных печей Сименса в количестве трех штук, работающих на доменном газе.

Печной пролет оборудован двумя шаржирными кранами, служащими для посадки и выдачи блюмсов, и одним трансферкаром для транспортировки блюмсов.

3. Уборочных средств цеха, состоящих из:
  - а) салазковых пил, в количестве трех штук, приводимых в движение электромоторами;
  - б) стационарных холодильников, оборудованных шлепперами;
  - в) рельсоотделочной мастерской, оборудованной роликотправильными машинами, сверлильно-фрезерными станками и штемпельными прессами.

### **II. Прокатываемый сортамент рельсобалочного цеха**

1. Заготовка квадратная и круглая.
2. Рельсы железнодорожные I-а, II-а.
3. Рельсы «Вильямс».
4. Балки двутавровые до № 60.
5. Швеллера.
6. Полоса для тракторных башмаков.
7. Сталь угловая до № 23.

## Метод работы тов. Демидова

Тов. Демидов поступил в рельсобалочный цех Кузнецкого металлургического завода в качестве чернорабочего в 1936 году и в течение короткого срока осваивает в совершенстве рабочие места у стана, проявляя при этом большое старание и настойчивость. С 1 февраля 1940 года он работает в качестве старшего вальцовщика стана «800».

Комсомольско-молодежная бригада является лучшей в цехе, и в ее успехах значительную роль играет тов. Демидов, как старший вальцовщик.

Борясь за выполнение и перевыполнение плана, за качество проката, комсомольско-молодежная бригада в июле 1940 года выполнила план на 109,3 проц., при этом заработок тов. Демидова составил 1.812 р.

Зная, что успех работы смены в значительной степени зависит от состояния механизмов стана, тов. Демидов, приходя на работу, в первую очередь справляется у старшего вальцовщика предыдущей смены о состоянии оборудования, была ли перевалка валков и сколько металла прокатано на установленном комплекте. Наиболее часто приходится менять валки 2 клетки при прокатке рельсов и швеллера № 20, так как быстро вырабатываются валки в 9, а затем 8 и 7 калибрах. На пятиминутке он информирует бригаду о предстоящей перевалке, для того, чтобы проводчики могли подобрать соответствующие устанавливаемому комплекту валков проводки.

Перевалка валков увязывается с вынужденными остановками цеха, как например, при простоях из-за отсутствия металла. Организации работ по перевалкам тов. Демидов уделяет особенно большое внимание, стремясь произвести их в более короткий срок, нежели это предусматривается графиком.

Своевременная подготовка и правильная расстановка рабочих дает возможность производить перевалку валков 2 клетки стана «800» за 30—35 минут вместо 45 минут, предусматриваемых графиком. Старший вальцовщик стана «800» несет полную ответственность за сроки и качество работ по перевалкам, в которых участвует весь коллектив стана, состоящий из 12 человек.

Перевалку валков 2 клетки стана «800» тов. Демидов организует следующим образом:

После остановки стана на перевалку машинисты постов управления приступают к выбивке клиньев верхней части станины. По окончании указанной операции, машинисты постов производят зацепку верхней части станины, при помощи тросов, к крюку 100 тн. крана.

Одновременно, кантовщик и концевой раз'единяют все муфты, а слесари снимают шланги водяного охлаждения. Проверив выполненную работу, тов. Демидов дает команду снимать верх-



нюю часть станины вместе с верхним валком. Общая продолжительность указанных операций колеблется в пределах 6—7 минут.

После с'емки верхней части станины вальцовщики стана «800» при помощи 20 тн. крана вынимают «сапоги» и брусья передней и задней сторон клетки.

Кантовщики, подготовив тросы, при помощи 20 тн. крана вынимают средний вал вместе с верхними подушками, по окончании чего вальцовщики вынимают нижние подушки среднего вала при помощи 100 тн. крана. Дальнейшие операции по разборке заключаются в выемке нижних брусьев, что осуществляется проводчиками при помощи 20 тн. крана, и уже после этого выбрасывается нижний валик 100 тн. краном. Продолжительность перечисленных операций около 8 минут.

По окончании разборки клетки тов. Демидов проверяет степень изношенности текстолитовых подшипников и дает указание на замену последних в случае большого износа. Сборка клетки осуществляется в следующем порядке: кантовщики при помощи 100 тн. крана ставят на место нижний валок, после чего вальцовщики-проводчики устанавливают нижний брус задней стороны клетки с помощью 20 тн. крана и нижний брус передней стороны при помощи 100 тн. крана.

Одновременно с установкой и креплением нижних брусьев, вальцовщики в количестве 2 человек (один с передней стороны стана и второй со стана «900») производят подготовительные работы и установку нижних подушек среднего вала, с помощью 100 тн. крана, а кантовщики и концевой соединяют нижние валки, то-есть надевают муфту. Далее производится установка среднего вала вместе с верхними подушками, что производится посредством 20 тн. крана двумя вальцовщиками (один со стана «900» и другой с задней стороны стана «800»).

После установки среднего вала проводчик, при помощи 100 тн. крана производит установку и крепление верхнего бруса передней стороны и при участии 20 тн. крана—верхнего бруса задней стороны клетки. Заключительной операцией по сборке среднего вала является установка «сапог», что и производится 20 тн. краном, вальцовщиком стана «900» и манипуляторщиком. Общая продолжительность операций сборки нижнего и среднего валков, с установкой брусьев около 10 минут.

Последняя часть операции по перевалке валков—установка на место верхней части станины вместе с заранее подготовленным верхним валком, осуществляется с помощью 100 тн. крана, причем, в этом участвует вся станова́я бригада под руководством старшего вальцовщика.

С момента окончания установки верхней части станины машинисты постов забивают клинья, закрепляются шпильки и производится затяжка головных (нажимных) винтов.

В заключение слесари устанавливают шланги, вальцовщиками производится установка линеек, проводок и одеваются муфты. Тов. Демидов, проверив качество работ, дает команду машинисту о запуске мотора, окончательно проверяет просветы и дает команду о подаче воды на шейки и бочки валков.

Продолжительность операций установки верхнего валика и сборки всей арматуры при данной организации не превышает 10 минут. Таким образом, общая затрата времени на производство перевалки 2 клетки стана «800» выражается в пределах 35 минут. Успех эффективной работы кроется в том, что каждый член бригады точно знает свои функции, порядок и последовательность работ в строгой увязке во времени.

Свой богатый опыт и методику работы тов. Демидов передает другим товарищам, ведя стахановскую школу.





## **Использовать все резервы**

### **I. Краткое описание вальцетокарной мастерской рельсобалочного цеха**

Вальцетокарная мастерская рельсобалочного цеха обслуживает все прокатные цехи Кузнецкого металлургического завода, а также и Гурьевского металлургического завода.

Станочное оборудование вальцетокарной мастерской обладает высокими эксплуатационными качествами и требует для своего обслуживания высококвалифицированного персонала, хорошо знакомого с конструктивными особенностями станков.

Для целей перевалок валков, их транспортировки, а также для уборки стружки, мастерская обслуживается двумя электромостовыми кранами.

### **II. Особенности стахановского метода работы тов. Милихиной**

Тов. Милихина работает в вальцетокарной мастерской в качестве фрезеровщика с 1936 года. За этот период она прекрасно освоила свою профессию и достигла высоких показателей по производительности труда.

Работая по-стахановски, тов. Милихина из месяца в месяц перевыполняет плановое задание при хорошем качестве работы, что является следствием глубокого понимания роли стахановской производительности и чувства ответственности за порученное дело.

Тов. Милихина работает на специальном фрезерном станке, производящем фрезеровку трезфов валков и шпинделей. Станок имеет следующую техническую характеристику:

Привод—индивидуальный мотор мощностью 14,5 киловатта при 950 об/мин. Станок оборудован коробкой скоростей, дающей возможность иметь на шпинделе четыре скорости вращения — 9,8, 15,6, 24,7 и 39,5 об/мин.

Помимо коробки скоростей, станок оборудован коробкой подачи, при помощи которой можно иметь следующие подачи за один оборот шпинделя: 0,28, 0,41, 0,59, 0,89, 1,32 и 1,9 мм.

Рабочий день тов. Милихина организует таким образом, чтобы максимально избежать непроизводительных потерь рабочего времени и получить от станка все возможное в пределах ее знаний и опытности.

**Производственные показатели тов. Милихиной за 1940 год.**

| М е с я ц ы       | %<br>выполнения<br>норм | Зарплата<br>в<br>рублях | Примечание                     |
|-------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------------|
| Январь . . . . .  | 153                     | 547                     |                                |
| Февраль . . . . . | 143                     | 490                     |                                |
| Март . . . . .    | 163                     | 637                     |                                |
| Апрель . . . . .  | 13                      | 490                     |                                |
| Май . . . . .     | 157                     | 225                     | Раб т. 8 дн., остальн. отпуск. |
| Июнь . . . . .    | 126,0                   | 365                     |                                |
| Июль . . . . .    | 127,7                   | 419                     |                                |

Приходя на работу, она прежде всего осматривает станок, затем получает задание и приступает к подготовке необходимого инструмента с тем, чтобы не отвлекаться для этого дела в период работы. Основным инструментом тов. Милихиной являются фрезы, за сборкой и состоянием которых она следит с особой тщательностью, так как от них зависит не только скорость обработки, но и качество работы. Зная материал обрабатываемой детали, тов. Милихина, пользуясь инструкцией, подбирает такое соотношение скоростей подачи и вращения шпинделя, при котором время обработки будет наименьшим. Вследствие того, что станок не оборудован специальным приспособлением для подачи охлаждающей жидкости к фрезам — в процессе работы надо внимательно следить за нагревом фрез по цвету стружки. Синяя стружка показывает, что фрезы нагрелись, следовательно, необходимо уменьшить скорость вращения шпинделя. В противном случае фрезы могут затупиться на столько, что вызовут большую перегрузку мотора станка.

В своей практической работе тов. Милихина ведет решительную борьбу за экономию каждой секунды рабочего времени не только путем уплотнения своего рабочего дня, но и стремлением полностью использовать мощность станка за счет более эффективной загрузки. Существующие режимы обработки деталей по инструкции тов. Милихина считает минимальными, и на деле доказала возможность загружать станок более эффективно, а именно: по инструкции фрезеровку углов трещин валка стана «800» предусматривается производить за 40 проходов, фактически делает за 24



# График работы на фрезерном станке „Waldrich Lieger“.

фрезеровщик М.Е. Мурихина



Условные обозначения:

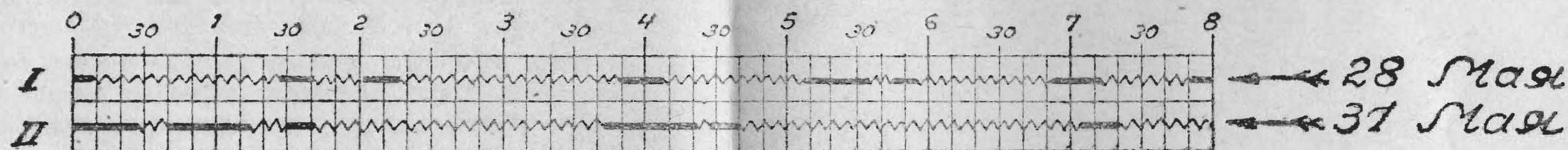
w w w подготовка к работе, — — — фрезеровка ложек,  
 — — — фрезеровка углов, >>>>> подгот. работы д/фрез. ложек  
 >>>>> непроизвод. трата врем., >>>>> снятие балка, o o o установка балка,  
 >>>>> перевертка балков, >>>>> сдача емены, . . . . . обег.

от КМН

М: 1<sub>мм</sub> = 2 мин.

# График работы фрезерного станка „Waldrich Lieger“

фрезеровщик М.Е. Мурихина



Условные обозначения:

w w w Время работы станка  
 — — — Остановка станка

от КМН

М: 1<sub>мм</sub> = 2 мин.







прохода, при чем, качество работы от этого нисколько не ухудшается и станок не перегружается.

При обработке тремов чугуновых валков стана «500» она добилась еще больших успехов, фрезеруя ложки за один проход при скорости 24,7 об/мин. и подаче 0,89 мм. В том и другом случае тов. Милихина, организуя свой труд по-стахановски, имеет значительное сокращение машинного времени, а в конечном итоге—времени обработки.

Вследствие того, что на фрезерном станке обрабатываются валки различных размеров, приходится производить специальную подготовку станка. Тов. Милихина организует работу при перевалках таким образом, что затрата времени на подготовительные работы сводится до минимума. Например, при смене валка стана «800» на валок стана «500» производится работа в следующем порядке:

Когда валок стана «800» находится еще в станке, тов. Милихина производит установку верхней подушки на высоту, необходимую для валка стана «500». В то время, когда кран снимает валок стана «800» и укладывает его на стеллажи, она производит установку задней бабки и нижней подушки. После укладки валка стана «500» в станок тов. Милихина включает станок на скорость 39,5 об/мин. и подачу—1,9 мм, с тем, чтобы, пока она производит крепление детали, бабка подвинулась к валку.

Производственные достижения ставят тов. Милихину в шеренгу передовых людей вальцетокарной мастерской и обязывают на дальнейшую борьбу за повышение производительности труда.

Тов. Милихина несклонна останавливаться на достигнутом, так как имеются еще значительные производственные резервы, что подтверждается данными наблюдений за организацией работы на фрезерном станке. (См. графики загрузки станка).

В целях дальнейшего повышения производительности труда тов. Милихина внесла ценное рационализаторское предложение, дающее возможность значительно сократить время фрезеровки тремов.

Суть предложения заключается в следующем:

Раньше фрезеровка тремов у валков станов «800», «750» и листопрокатного производилась фрезерными головками одного диаметра, так что для снятия углов по ложке трефа требовалось около 10 проходов. Тов. Милихина применила специальную фрезерную головку, что позволило производить фрезеровку углов по ложке трефа за три прохода.

Применение специальной фрезерной головки дало возможность увеличить производительность труда в пределах:

1. На фрезеровке стальных валков стана «800»—на 45 проц.
2. На фрезеровке чугуновых валков стана «800»—на 55 проц.
3. На фрезеровке стальных валков листостана—42 проц.

4. На фрезеровке чугуновых валков листостана—40 проц.

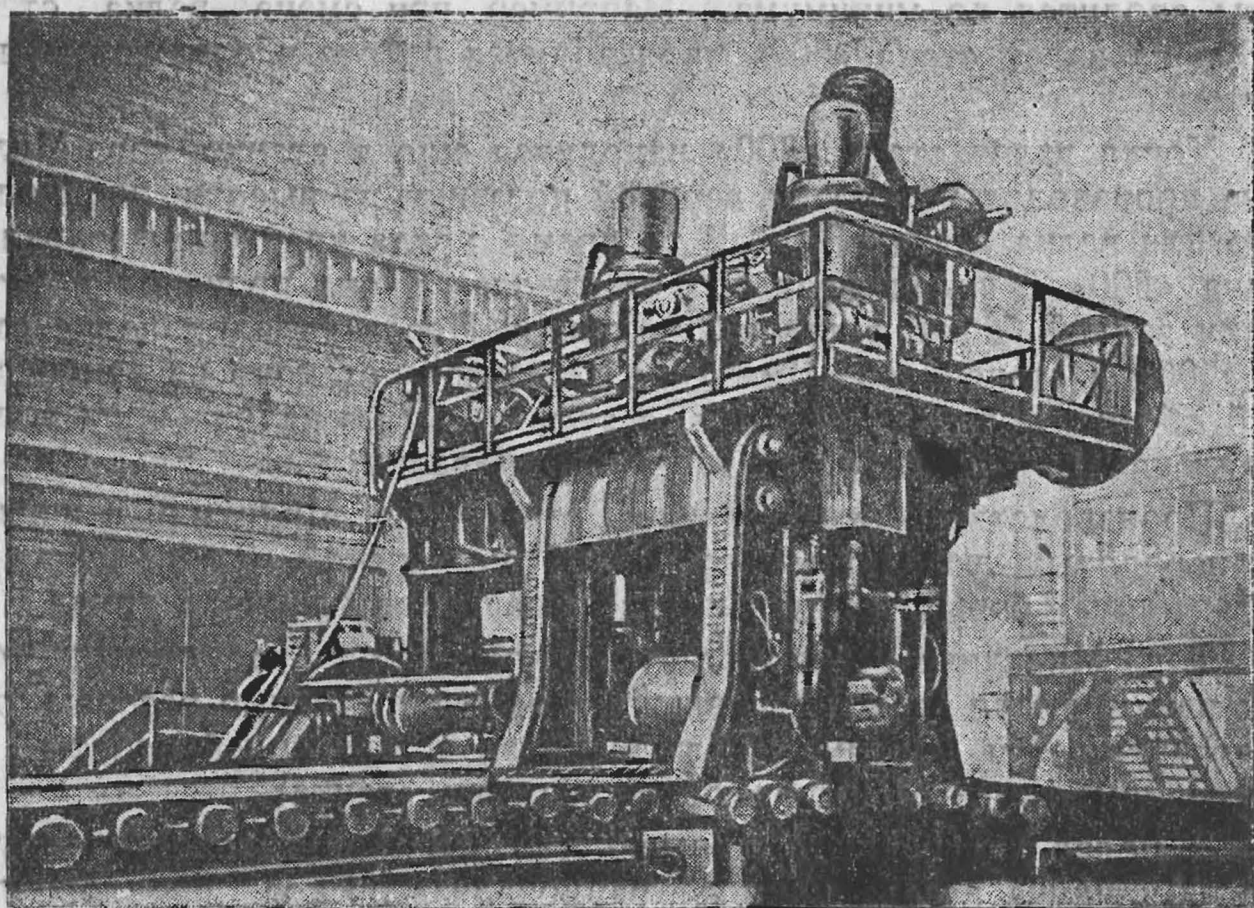
5. На фрезеровке шпинделей стана «800»—30 процентов.

Для улучшения производственных показателей тов. Милихина считает необходимым проведение следующих мероприятий:

а) увеличить стойкость фрез путем применения охлаждения при фрезеровке стальных валков;

б) ликвидировать непроизводительные потери времени при сдаче произведенных работ мастерам и в ожидании крана.

Все это даст возможность тов. Милихиной в дальнейшем еще повысить производительность труда и полностью использовать всю мощность обслуживаемого ею станка.





## **Основное — четкость и слаженность**

### **I. Краткая техническая характеристика цеха**



**К. Г. ДУХАНИН.**

Листопрокатный стан состоит из двух клеток „Лаута“, расположенных в две линии. Прокатываемый сортament—листы толщиной от 3 мм до 25 мм, при ширине последних от 1.200 мм до 1.800 мм.

Металл для прокатки листов поступает из обжимного цеха в виде сляб, которые перед прокаткой подвергаются осмотру, пневматической и газовой вырубке наружных пороков. Нагревательные устройства цеха состоят из трех методических печей системы „Чапман - Штейн, оборудованных газовыми горелками низкого давления системы „Мак-Ки“. Топливо—смесь доменного и коксового газов. Прокатанные на стане листы подвергаются правке на роlikоправильной машине, затем обрезке продольных кромок на дисковых ножницах и, в заключение, поперечной резке на гильотинных ножницах. Транспортировка прокатанной продукции исключительно механическая, при помощи роликгангов и роlikоцепных транспортеров, без применения ручного труда.

Листопрокатный цех имеет мощное крановое хозяйство, обеспечивающее весь грузопоток металла, а также и все ремонтные работы.

### **II. Особенности стахановского метода работы тов. Духанина К. Г.**

Производственная биография тов. Духанина типична для большинства людей Кузнецкого металлургического завода. Тов. Духанин пришел на Кузнецкстрой в 1928 году и поступил в качестве чернорабочего на стройку цехов-гигантов. Постепенно повышая свои знания, тов. Духанин вырос от чернорабочего до болтов-

ГПБ Уд.

щика высокопроизводительного листопрокатного стана, являющегося шедевром мировой техники, требующего для своего обслуживания высококвалифицированного персонала.

Работая в качестве болтовщика, тов. Духанин систематически, из месяца в месяц, выполняет и перевыполняет плановые производственные задания, как по количеству, так и по качеству выпускаемой продукции.

#### Производственные показатели тов. Духанина за 1940 г.

| М е с я ц ы       | %<br>выполн.<br>норм | Отрабо-<br>тано<br>часов | Зарплата<br>за отрабо-<br>тан. время | Средне-<br>часовая<br>з/плата          |
|-------------------|----------------------|--------------------------|--------------------------------------|----------------------------------------|
| Январь . . . . .  | 109,0                | 114                      | 624 руб.                             | 5 р. 46 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> к. |
| Февраль . . . . . | о т п у с к          |                          |                                      |                                        |
| Март . . . . .    | 110,0                | 32                       | 170 .                                | 5 р. 32 к.                             |
| Апрель . . . . .  | 105,4                | 176                      | 942 .                                | 5 р. 35 к.                             |
| Май . . . . .     | 113,0                | 192                      | 1437 .                               | 7 р. 50 к.                             |
| Июнь . . . . .    | 128,4                | 109                      | 1014 .                               | 9 р. 28 к.                             |

Правительство, учтя высокие производственные показатели тов. Духанина, наградило его в 1939 г. медалью «За трудовое отличие».

Тов. Духанин знает, что без борьбы не может быть победы, а для победы требуются помимо желания еще и достаточные знания, опыт и настойчивость. Указанными качествами тов. Духанин обладает в совершенстве, что в сущности и лежит в основе его методики работы, как лучшего болтовщика цеха.

Известно, что основными факторами бесперебойной работы стана являются:

- а) подбор сортамента листов;
- б) обеспеченность горячим металлом;
- в) рабочее состояние электро-механооборудования;
- г) сработанность бригады в целом.

В общем комплексе работ по участкам цеха работа болтовщика является наиболее ответственной, требующей максимума внимательности, так как от его опытности работы зависит не только производительность стана, но и качество продукции. Свою работу тов. Духанин строит следующим образом:

Приходя на смену, он, прежде всего, знакомится с работой оборудования в предыдущей смене и узнает, насколько выработался средний валок, затем ознакамливается с предстоящим ему сортаментом прокатки, так как от состояния валков и толщины про-

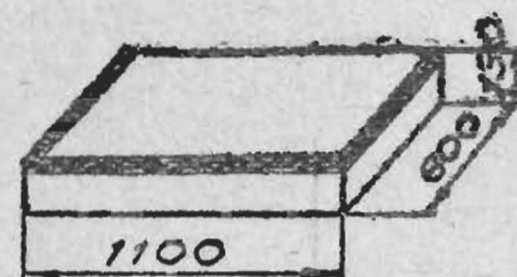


|         |                                                     |                             |                                                                                     |                      |
|---------|-----------------------------------------------------|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| Н.К.ЧМ. | Кузнецкий Металлур.<br>Комбинат<br>им. тов. Сталина | О.О.М.<br>Исслед.<br>группа | Листопрокатный стан<br>трио Лаута<br>D = 850-560-850 мм<br>L <sub>с</sub> = 2150 мм | Болтовщик<br>Духанин |
|---------|-----------------------------------------------------|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|

# График

прокатки листа на чистовой клетке размер 6x1400 мм

| № пропусков | Величина<br>обжатия в мм | Показание<br>циферблата | Длина<br>раската | Коэфф. вытязки |       | Длительность |              |
|-------------|--------------------------|-------------------------|------------------|----------------|-------|--------------|--------------|
|             |                          |                         |                  |                |       | паузы        | машин. время |
| 1           | 3.8                      | 25.8                    | 1845             | 1.145          |       | 10.9         | 0.94         |
| 2           | 4.3                      | 21.5                    | 2208             | 1.195          |       | 28.9         | 0.94         |
| 3           | 4.7                      | 16.8                    | 2800             | 1.270          |       | 30.2         | 1.18         |
| 4           | 3.8                      | 13.0                    | 3590             | 1.280          |       | 28.9         | 1.20         |
| 5           | 3.0                      | 10.0                    | 4630             | 1.290          |       | 28.9         | 1.63         |
| 6           | 2.4                      | 7.6                     | 6000             | 1.295          |       | 27.9         | 1.69         |
| 7           | 1.1                      | 6.5                     | 6960             | 1.160          |       | 28.9         | 2.21         |
| 8           | 0.6                      | 5.9                     | 7630             | 1.095          |       | 24.9         | 2.35         |
| 9           | 0.5                      | 5.4                     | 8300             | 1.085          | 48.37 | 27.6         | 2.71         |



Условные  
обозначения:  
паузы  
машин. время  
Масштаб: 1 сек = 2 мм







катываемых листов зависит режим прокатки в последнем пропуске. Для каждого болтовщика известно, что при полных валках и отсутствии обжатия в последнем пропуске лист уходит на станину, при чем, указанное явление тем сильнее, чем тоньше и длиннее лист.

При приемке смены тщательно проверяется состояние нажимного и уравнивающего устройств, качающихся столов и работа концевых выключателей. При обнаружении каких-либо ненормальностей в работе оборудования — своевременно принимаются меры к устранению дефектов, что весьма важно с точки зрения предупреждения могущих возникнуть неполадок во время работы. После проверки оборудования тов. Духанин проверяет забой валков и устанавливает стрелки циферблатов нажимного устройства с учетом пружин валков, что для чистовой клетки выражается в пределах до 2,5 мм.

В целях предупреждения поломок валков, прокатка листов после длительных остановок стана производится строго по инструкции, предусматривающей постепенность прогрева валков с последующими кратковременными остановками при перекрытом водяном охлаждении.

Тов. Духанин хорошо знает, что производительность стана зависит от числа пропусков и величины пауз между задачами раската, а указанные факторы полностью зависят от опытности болтовщика и его взаимосвязи со старшим вальцовщиком и вальцовщиком-проводчиком.

В своей практической работе тов. Духанин ориентируется на установленный режим обжатий для каждой марки стали, что дает ему возможность катать с минимальным числом пропусков. Тов. Духанин очень хорошо освоил работу командоконтролера и быстро производит требуемые манипуляции движений нажимного и уравнивающего устройств, совершенно не задерживая работу старшего вальцовщика и проводчика при задачах листа в валки. Этим самым величина пауз сводится до минимума. В вопросах производительности огромную роль играет сработанность болтовщика со старшим вальцовщиком и вальцовщиком-проводчиком, чем достигается четкость в операциях прокатки с минимальными затратами времени на паузы, а в конечном итоге — на период прокатки.

Сложность в достижении указанной четкости в работе становой бригады заключается, помимо личных качеств каждого, в своевременной сигнализации и связи вальцовщиков с болтовщиком, что в условиях производства (большой шум) осуществляется при помощи мимических знаков. Особенно большую роль играют мимические знаки во время производства старшим вальцовщиком замеров (контроля) толщины листов, что требует от болтовщика быстроты в подсчете обжатий прокатываемых листов. Таким образом, работа болтовщика сводится не только к быстрому производ-

ству манипуляций нажимного и уравнивающего устройств, но и к продуманному подсчету величин обжатий, от правильности которых зависит выход годного и расход металла. Помимо хорошо освоенного комплекса работ болтовщика, т. Духанин ведет решительную борьбу за прокатку на «минус», что имеет громадное народно-хозяйственное значение, т. к. этим достигается большая экономия металла, при сохранении прочности выполняемых из листов конструкций.

Достигнутые производственные результаты тов. Духанин считает далеко не предельными как в смысле производительности, так и по качеству выпускаемой продукции; имеются еще колоссальные резервы, использование которых является его перспективным планом работ на ближайшее время.

В целях улучшения производственных показателей тов. Духанин считает необходимым:

а) полную ликвидацию аварий (срез шпилек), что еще имеет место в практике работы;

б) более тщательное изучение электро-механооборудования, как верный залог сокращения простоев из-за различных неполадок;

в) производство работ только по инструкции, не допуская каких бы то ни было нарушений;

г) систематическое повышение своей квалификации, что диктуется сложностью и совершенностью оборудования стана;

д) делиться своим опытом работы с другими болтовщиками и принимать активное участие в подготовке кадров новых болтовщиков (т. Духанин за время своей работы уже обучил пятерых человек, которые в настоящее время работают самостоятельно);

е) дальнейшее сокращение периода прокатки листов.

Наличие резервов со всей очевидностью подтверждается проведенными хронометражными наблюдениями. (См. график прокатки листов  $6 \times 1.600$  мм).

Из приведенного графика видно, что период прокатки листа равен 48,37 секунды, следовательно, в горячий час можно прокатать 74 листа, даже при наличии завышенной паузы между раскатами, а также и пауз между задачами.

Дальнейшая борьба за использование каждой секунды даст возможность тов. Духанину улучшить свои показатели.



## Резервы производительности труда

### I. Краткая техническая характеристика рельсоотделочной мастерской цеха вырубки

Рельсоотделочная мастерская оборудована пятью штемпельными прессами, из которых три приспособлены для правки поступающей в рельсоотделочную мастерскую продукции и два — служат для пробивки отверстий в рудничных рельсах. Для целей транспортировки продукции между прессами мастерская оборудована не приводными рольгангами и стеллажами. Подача продукции в мастерскую и уборка из мастерской осуществляется при помощи мостовых электрических кранов.

Сортамент продукции, проходящей через рельсоотделочную мастерскую:

1. Рельсы 18 и 24 кгр. п. м.
2. Угловое железо.
3. Круглое железо.
4. Балки.
5. Швеллера.

### II. Метод работы стахановца тов. М. А. Молокова

Тов. Молоков М. А. поступил на завод в 1932 году в качестве чернорабочего и, постепенно повышая свои знания, вырос до квалифицированного правильщика. Работая в рельсоотделочной мастерской, тов. Молоков систематически из месяца в месяц перевыполняет установленные нормы выработки, что является следствием правильной организации труда и хорошей сработанности бригады.

#### Производственные показатели тов. Молокова за 1940 г.

| Месяцы            | Выполнен.<br>норм вы-<br>работки | Отрабо-<br>тано<br>часов | Зарплата<br>за отрабо-<br>тан. время | Примечание |
|-------------------|----------------------------------|--------------------------|--------------------------------------|------------|
| Январь . . . . .  | 154,5                            | 142                      | 743                                  |            |
| Февраль . . . . . | 121,0                            | 140                      | 477                                  |            |
| Март . . . . .    | 132,2                            | 186                      | 609                                  |            |
| Апрель . . . . .  | 144,3                            | 170                      | 732                                  |            |
| Май . . . . .     | 127,8                            | 143                      | 610                                  |            |
| Июнь . . . . .    | —                                | —                        | —                                    | Отпуск     |

Успехи высокопроизводительной работы тов. Молокова заключаются в том, что он ведет решительную борьбу за использование каждой минуты рабочего времени. При звеньевой работе огромное значение имеет сработанность всего состава звена, что находится в полной зависимости от квалификации и организаторских способностей звеньевода или бригадира. Указанными качествами тов. Молоков владеет в совершенстве, и его работа отличается слаженностью всего коллектива, обслуживающего правильный пресс.

Решающее влияние на производительность труда правильщиков оказывает своевременная подготовка и подбор соответствующего инструмента, на что в других бригадах не обращается достаточно-го внимания.

Свой рабочий день тов. Молоков организует следующим образом:

Приходя на смену, он справляется у бригадира о программе работ, затем тщательно осматривает оборудование, производит смазку стеллажей и роликов.

В процессе работы тов. Молоков стремится сохранить ровный темп выдачи обрабатываемой продукции, что весьма важно для равномерности загрузки дыропробивных прессов, а также и других участков мастерской (сортировка и осмотр).

Наиболее узким местом в работе правильных прессов является крановое хозяйство, так как малейшие задержки в подаче металла вызывают простой прессов. Данное положение усугубляется тем, что краны не всегда находятся на территории мастерской, так как они одновременно обслуживают участок вырубki металла и отгрузки.

Таким образом, от правильщика требуется своевременное принятие соответствующих мер в обеспечении прессы металлом, с чем тов. Молоков справляется образцово при минимальных простоях прессы. Говоря о перспективах своей работы, тов. Молоков утверждает, что достигнутые производственные успехи по производительности труда являются далеко не предельными. О наличии резервов также говорят и данные наблюдений (см. график работы тов. Молокова за 29 и 31 мая 1940 года), из которых видно, что непроизводительные потери имеют еще значительное место в общем балансе рабочего времени.

В целях улучшения производственных показателей тов. Молоков считает необходимым проведение следующего:

а) улучшить обслуживание мастерской кранами для целей ликвидации простоев оборудования;

б) закрепить бригады правильщиков за определенными прессами, что повысит ответственность за содержание оборудования в соответствующем порядке.

Используя имеющиеся резервы, тов. Молоков еще более повысит производительность труда, являясь примером для всех остальных правильщиков цеха.

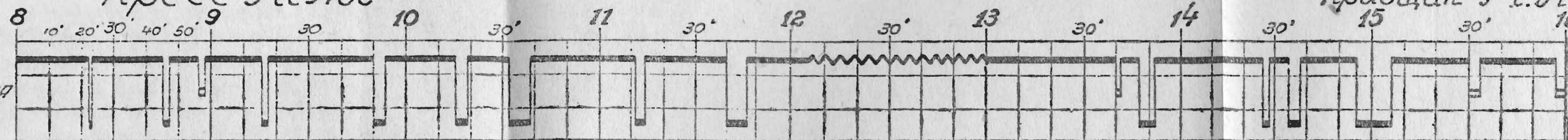


# График работы правильных прессов

пресс Тельс

правщик М.А. Молоков

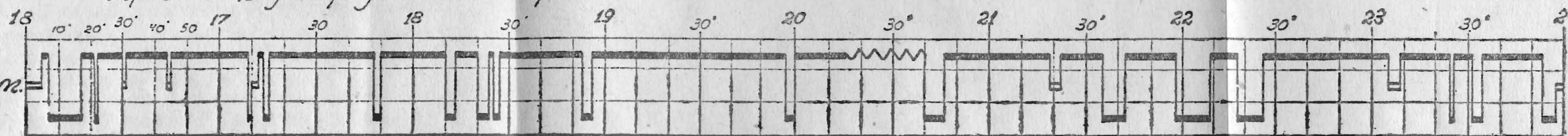
- 1 правка
- 2 подгот. время
- 3 простой



29 Мая

пресс Эдгардт-Семер

- 1 правка
- 2 подгот. время
- 3 простой



31 Мая

Условные обозначения:

- правка рельс
- == подгот. время
- простой
- ~ объедин. перерыв

М: 1 мин. = 1 мм.







## **За кадры многостаночников**



**Т. Е. ВОЛОБУЕВ**

Механический цех № 1 производит изготовление и механическую обработку деталей для ремонтов оборудования основных и вспомогательных цехов завода. Существовавшая ранее схема расстановки оборудования была типичной для индивидуального производства и не удовлетворяла условий перехода на многостаночное обслуживание.

Включившись в движение за многостаночное обслуживание, администрация цеха ведет планомерную перестройку станочного оборудования с расчетом окончания работ по перестановке в III квартале с. г. (см. схемы расположения оборудования). Таким образом, первое условие создания рационального рабочего места многостаночника в механическом цехе № 1 в значительной степени создано. Стахановец Волобуев Тимофей Ефремович работает в механическом цехе строгальщиком по 6-му разряду и обслуживает одновременно два продольно-строгальных станка № 43 и № 41. Станок № 43 фирмы «Берингер» с максимальной длиной хода стола 3.800 мм с количеством двойных ходов в минуту в пределах от 2-х до 26, и второй станок № 41 фирмы «Биллетер» с максимальной длиной хода стола 3.400 мм и числом двойных ходов в минуту от 2,2 до 25. Выполняя разнообразную работу, тов. Волобуев уделяет много внимания содержанию станков, качеству инструмента и тем самым предупреждает непроизводительные потери рабочего времени.

Заступая на смену и принимая станки, тов. Волобуев детально знакомится с их состоянием и лично устраняет мелкие дефекты. Перед началом смены тщательно знакомится с предстоящей работой, продумывает и устанавливает наиболее рациональные способы обработки.

Умелый выбор наивыгоднейших режимов резания с рациональным чередованием машинных и ручных операций работы позво-

лил тов. Волобуеву полностью загрузить станки и достигнуть высокого коэффициента их использования.

Ниже приводятся графики работы на 2-х станках за 4 сентября с. г., характеризующие использование станков, обслуживаемых тов. Волобуевым. Как видно из графика, станок № 43 имеет простой 6,8% и станок № 41 — простой 4,8%. Таким образом, оба станка на протяжении смены имеют простой только 5,8%.

Несмотря на весьма высокий % использования станков машинным временем (станок № 43 — 72,7% и станок № 41 — 81,4%), мы имеем в наличии большие резервы рабочего времени у т. Волобуева, что подтверждает возможность дальнейшего уплотнения его рабочего дня.

За 4-е сентября по станку № 43 на строжке штампов выполнение норм выработки достигнуто в размере 150% и по станку № 41, на строжке ножей для ножниц листостана — на 30%, а по 2-м станкам выполнение норм достигло 280%. Заработок тов. Волобуева за 4-е сентября выразился в 35 руб.

До перехода на обслуживание 2-х станков тов. Волобуев зарабатывал 500 — 600 рублей в месяц, а при работе на 2-х станках средняя зарплата в месяц составляет от 800 до 1.000 рублей. Среднемесячная производительность за последние шесть месяцев при обслуживании тов. Волобуевым одного станка составляла 150% и соответственно при обслуживании 2-х станков 300%.

После устранения ряда недостатков в организации рабочего места, производительность тов. Волобуева, равно как и других многостаночников, может значительно возрасти. В организации многостаночного обслуживания исключительно большая роль принадлежит командирам производства и в первую очередь мастерам. Необходимо сказать, что в механическом цехе далеко не все мастера борются за внедрение методов многостаночной работы.

Для полного использования станков, переведенных на 2-станочное обслуживание, тов. Волобуев считает необходимым немедленно провести следующее:

1. Перейти к действительной организации сменно-суточного планирования по станкам на 3 — 5 дней вперед.

2. Улучшить работу технологов в части оценки и подбора работы многостаночникам.

3. Для многостаночников организовать доставку и уборку инструмента специальными рабочими.

В ближайшее время необходимо добиться полного перевода станочного парка на многостаночную работу по утвержденному плану партийно-технической конференции.

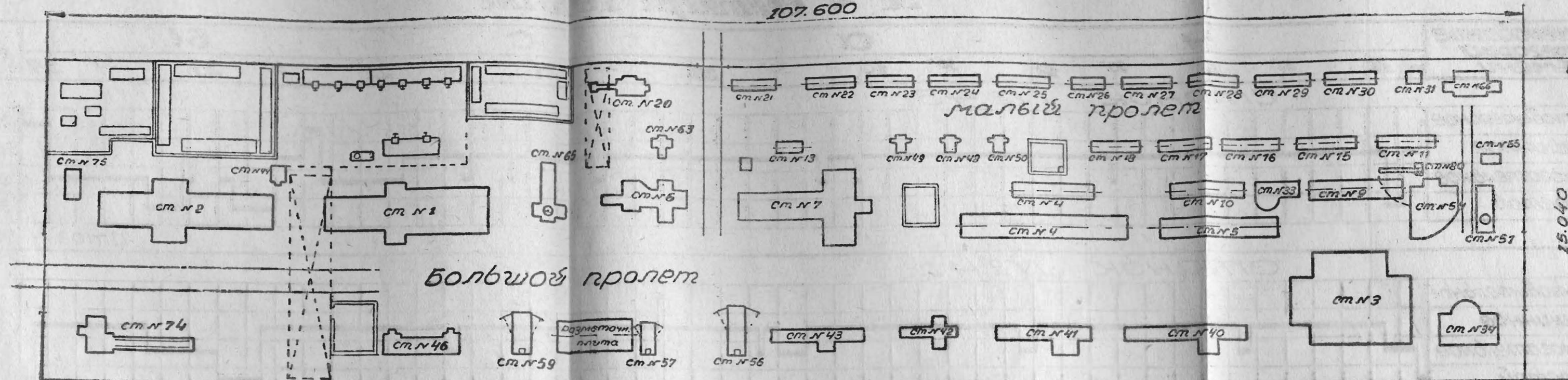
Это даст возможность шире развернуть новую форму стахановского движения — многостаночничество, одним из инициаторов которого в механическом цехе является тов. Волобуев.



# Схема

Расположения оборудования до перехода на многостаночное обслуживание  
по механическому цеху №1 КМК

107.600



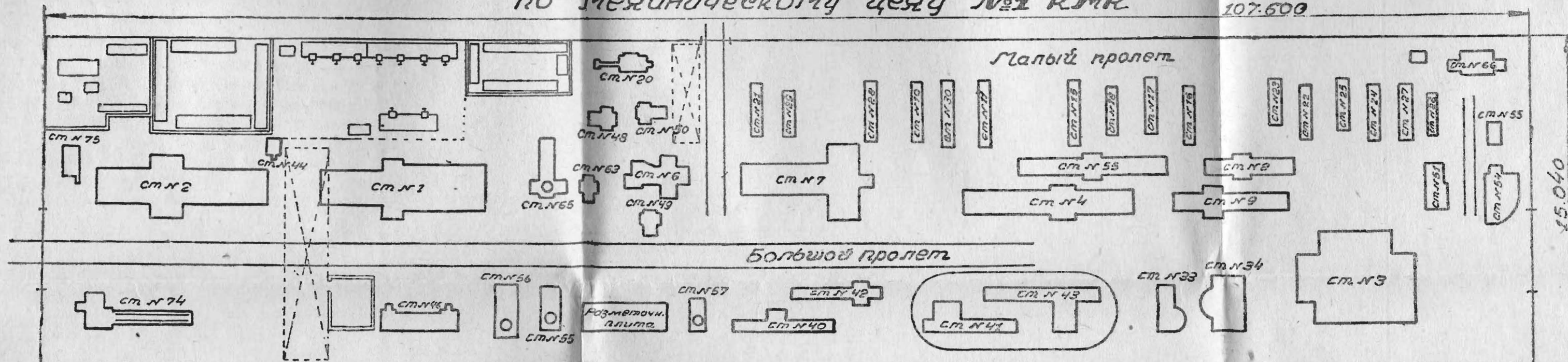
Отдел Организации Труда

M=1:200

# Схема

Расположения оборудования в связи с переходом на многостаночное обслуживание  
по механическому цеху №1 КМК

107.600



1. Токарные станки №№ 1, 4, 5, 8, 9, 10, 11, 15, 16, 17, 18, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30.
2. Карусельные — — — — — №№ 33, 34.
3. Сверлильно-расточные №№ 3, 6, 7.
4. Продольно-строгальные №№ 2, 40, 41, 42, 43.

5. Шнеково-зуборезные №№ 48, 49, 50, 51, 54, 55.
6. Долбежные станки №№ 63, 65.
7. Радиально-сверлильные №№ 56, 57.
8. Поперечно-строгальные №№ 44, 45.

Отдел Организации  
Труда

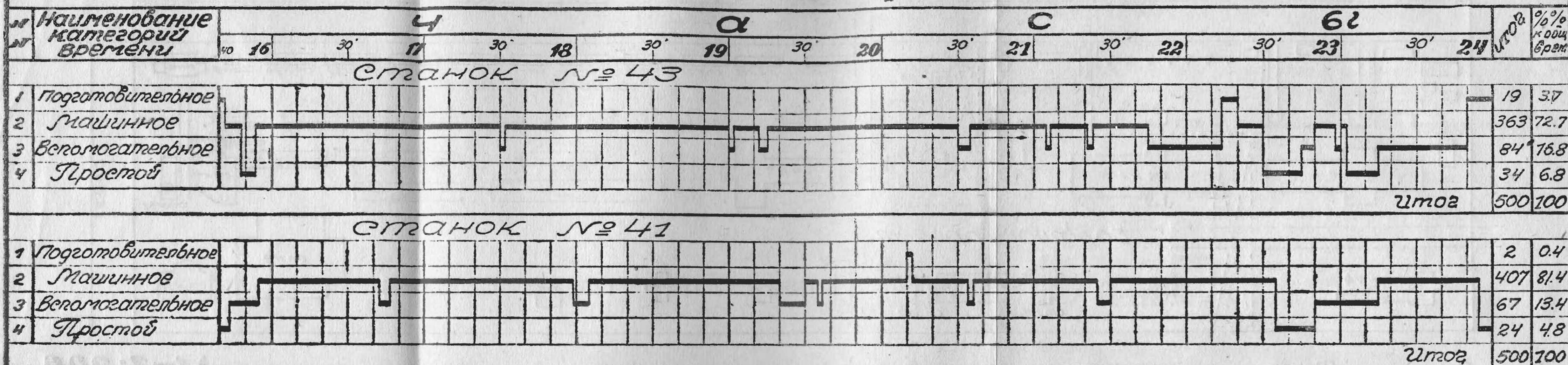
M=1:200







# График работы строгальщика-многостаночника Механического цеха №1 тов. Волобуева за 4 сентября 1940 года.



Примечание: Во время 20 мин обеденного перерыва станки продолжали работать

М: 1 мм = 1 мин.







## Методы производительной работы



**Т. П. ПОТАПОВ**

Цех вырубки имеет большое значение в прокатном производстве, т. к. его функции заключаются в устранении всех внешних пороков у прокатанного металла, идущего в дальнейший передел. Указ Президиума Верховного Совета СССР от 10 июля 1940 г. обязывает обеспечить нашу промышленность исключительно высококачественным металлом, что возлагает на весь коллектив цеха большую ответственность при выполнении столь почетной задачи.

### Метод работы вырубщика тов. Потапова

Тов. Потапов поступил в цех в 1934 году, где первое время работал в качестве чернорабочего. Проявив желание повысить свою квалификацию, он получил эту возможность и вскоре стал работать вырубщиком.

За период работы в качестве вырубщика тов. Потапов прекрасно освоил свою новую профессию.

За высокие производственные показатели как по количеству, так и по качеству выпускаемой продукции он неоднократно являлся держателем переходящих мандатов горкома ВКП(б).

Тов. Потапов организует свою работу следующим образом: приходя на смену, он знакомится с тем, какие марки стали нужно вырубать, много ли пороков на блюмсах, и в зависимости от указанных факторов строит план работы на смену, на который и ориентирует свое звено вырубщиков. Для того, чтобы произвести расчет плана, надо тщательно осмотреть все стороны блюмса, выявить пороки и степень трудности их удаления. Это имеет положительные стороны и в том, что предварительный тщательный осмотр блюмсов ускоряет процесс вырубки и умень-

шает затрату времени на обнаруживание пороков в процессе самой вырубки, а также дает возможность окончательно отбраковать бломсы с грубыми дефектами без затраты времени на вырубку.

Прежде чем приступить к работе, тов. Потапов подготавливает необходимый комплект кантовок в зависимости от сечения вырубемого металла, а затем производит осмотр и смазку пневматического молотка, после чего тщательно закрепляет шланг, подающий воздух.

Пневматический молоток за период всей смены остается предметом внимания и забот тов. Потапова, т. к. от культурной эксплуатации молотка зависит успех работы. Такое же внимание тов. Потапов оказывает и шлангу, чтобы он не был защемлен при кантовке бломсов и не попал на горячий металл, т. к. этим, помимо преждевременного износа шланга, значительно снижается производительность молотка, вследствие утечки воздуха.

Особенно большую роль в работе играют зубила, от правильности заправки и закалки которых зависит производительность труда вырубщиков. На эксплуатацию зубил тов. Потапов обращает серьезное внимание и предъявляет жесткие требования к персоналу, обслуживающему данное хозяйство. В целях более тщательного выявления мелких пороков у вырубленного металла, тов. Потапов предварительно очищает окалину, что дает ему возможность значительно быстрее обнаруживать пороки и таким образом качественней производить зачистку.

В основе эффективной работы тов. Потапова лежит строгое соблюдение соотношений угла наклона зубила от глубины залегания порока, что дает ему возможность производить вырубку с меньшими затратами как времени, так и физических усилий.

В процессе работы тов. Потапов ведет самую решительную борьбу с непроизводительными потерями рабочего времени, лично давая пример высокой дисциплинированности и политической сознательности.

Достигнутые результаты по производительности труда тов. Потапов считает минимальными, т. к. имеются еще значительные резервы, использовать которые является его перспективным планом на ближайшее время.

Одним из таких резервов является четкая организация работы внутри звена. Работу звена нужно построить так, чтобы вырубщики были полностью освобождены от вспомогательной работы, как-то: осмотр, очистка и раскантовка металла. Особенно много времени вырубщики затрачивают на осмотр металла.

Освобождение вырубщиков от вспомогательной работы даст возможность поднять запруженность молотка в среднем до 90%. Звено вырубщиков должно состоять из 6 человек—5 вырубщиков и одного осматривщика для предварительного осмотра металла. Руководство цеха должно построить свою работу так, чтобы металл,



предназначенный для вырубки, был раскантован и очищен от окалины до прихода звена на данную плавку.

В начале смены, когда вырубщики заняты присоединением воздушных шланг, осмотром и смазкой молотков, цеховой осматрщик совместно с осматрщиком ОТК производят предварительный осмотр металла, подготавливая фронт работы вырубщику. Затем предварительный осмотр и наметку мелом мест, подлежащих вырубке, будет производить только цеховой осматрщик, а осматрщик ОТК займется осмотром уже вырубленного металла.

Для зачистки пропущенных дефектов вырубленного металла ставится один из пяти вырубщиков, на обязанности которого будет лежать также и кантовка металла.

Такое распределение работы внутри звена даст возможность полностью загрузить молотки 4 вырубщиков и только 5-й вырубщик будет тратить часть времени на вспомогательную работу, то-есть кантовку и очистку металла от окалины. Организация работы звеньев по такому способу резко повысит производительность труда и выпуск готовой продукции из цеха вырубки.

---

## Оглавление

|                                                                                         | стр. |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|------|
| <b>Р. В. Белан</b> —За новый под'ем стахановского движения . . . . .                    | 3    |
| <b>Т. И. Васильченко—Инютин П. Е.</b> —Гори в надежных руках . . . . .                  | 5    |
| <b>Т. И. Васильченко</b> —Метод работы мастера доменной печи № 3 тов. Зекцера . . . . . | 9    |
| <b>З. С. Тараканова—А. А. Малышев</b> —Ценить время . . . . .                           | 13   |
| <b>А. Бородулин—И. Я. Васильев</b> —За скоростные плавки . . . . .                      | 19   |
| <b>В. Н. Муромцева—В. Н. Демидов</b> —Сократить время перевалок валков . . . . .        | 25   |
| <b>В. Н. Муромцева—М. К. Милихина</b> — Использовать все резервы . . . . .              | 29   |
| <b>В. Н. Муромцева—К. Г. Духанин</b> — Основное — четкость и слаженность . . . . .      | 33   |
| <b>Н. А. Куликов—М. А. Молоков</b> — Резервы производительности труда . . . . .         | 37   |
| <b>М. Г. Дмитриенко—Т. Е. Волобуев</b> —За кадры многостаночников . . . . .             | 39   |
| <b>Н. А. Куликов—Т. П. Потапов</b> —Методы производительной работы . . . . .            | 41   |

---





074

39982

