

комбината в фонд семилетки

Выгодно, экономично...

Шпалы являются одной из наиболее дорогостоящих частей верхнего строения железнодорожного пути. Особенно это относится к путям промышленного транспорта. Специфические условия работы, а также некачественная пропитка приводят к преждевременному износу шпал. Например, промышленный транспорт Южно-Уральского совнархоза на смену деревянным шпалам ежегодно расходует около 80 тыс. чел.-смен. Полная стоимость производства указанных работ достигает 1,5 миллиона рублей.

В 1963 году на железнодорожном транспорте комбината был уложен опытный участок пути на железобетонных шпалах. Эксплуатация этого участка в условиях постоянного обращения подвижного состава с нагрузкой 25 т. на ось показала, что путь с железобетонными шпалами вполне надежен. При качественной укладке пути с железобетонными шпалами после стабилизации никаких дополнительных работ не требуется. Путь, правильно зашитый при первоначальной укладке шпал, не требует перешивки значительно дольше, чем хорошо зашитый обычный путь. Смена железобетонных шпал, как массовая работа, исключается.

Технико-экономические расчеты показывают, что применение железобетонных шпал вместо деревянных дает возможность экономить на капитальном ремонте одного километра пути 960 рублей, а на содержании — 250 рублей.

Трудовые затраты на содержание пути с железобетонными шпалами снижаются по сравнению с деревянными более, чем на 30 процентов.

М. РУБАН, старший мастер пути,

О творческих командировках

Работаю я в листопркатном цехе № 1 бригадиром электриков. Нам выпала честь с бригадиром слесарей Николаем Мироновым съездить в творческую командировку на два крупнейших завода Юга «Запорожсталь» и завод имени Ильича (г. Жданов).

Наш цех на заре будущих реконструкций основных агрегатов. В этом году будут реконструированы моталки и поездка на Юг дает многое для быстрейшего их пуска и освоения. Однако, за последнее время такие полезные поездки стали почему-то сокращаться. Это, по мнению наших рационализаторов, большое упущение в работе Совета ВОИР комбината

Творческие командировки нужно увеличивать, причем лучше было бы, на наш взгляд, делать их комплексными, т. е. посылать не большими бригадами по 3—4 человека из разных служб и родственных цехов. Во время пребывания на других заводах следует проводить встречи этих бригад на рабочих собраниях, а также с рационализаторами цехов для обмена опытом.

Технический прогресс требует, чтобы мы широко общались друг с другом и все, что есть нового и полезного, быстрее внедряли в производство, в жизнь.

К. ВЕЧНИНОВ.

По-новаторски относится к своей работе строга-льница ремонтного куста мартеновских цехов Вера Истомина. Она овладела еще двумя специальностями: фрезеровщика и долбежника. В настоящее время Истомина работает на двух станках и систематически выполняет нормы на 130—140 процентов при хорошем качестве деталей. НА СНИМКЕ Вера Истомина.

НОВАЯ ТЕХНИКА НА БУРОВЫХ РАБОТАХ

Буровые работы на руднике производятся станками канатно-ударного бурения марки БУ-2. На породах крепких и трещиноватых производительность этих станков всего 4—5 метров в смену, при средней производительности по руднику на станко-смену больше десяти погонных метров.

При дальнейшем увеличении выхода крепких пород на руднике, в связи с углублением горных работ, производительность станков канатно-ударного бурения еще более уменьшится.

Для увеличения производительности буровых работ проектным заданием комплексной механизации и автоматизации производственных процессов на руднике предусмотрена замена станков канатно-ударного на станки шарошечного вращательного бурения.

В течение 1962 года на руднике проводились промышленные испытания шарошечного станка «П-25» конструкции Всесоюзного научно-исследовательского института буровой техники.

Станок «П-25» на крепких трещиноватых породах дал производительность за станко-смену более 37 метров. Таким образом его производительность в 6—7 раз выше производительности станка канатно-ударного бурения в самых неблагоприятных для бурения условиях. Станок «П-25» фактически заменит 4 станка марки БУ-2.

Ожидаемая экономическая эффективность от работы одного станка в год составит 50 т. рублей.

Н. АНТОНОВ, заместитель начальника технического отдела горного управления.



ТВОРЧЕСТВО И ВОЗНАГРАЖДЕНИЕ

Мастер электриков среднелистового стана листопркатного цеха Федор Михайлович Чикунов — один из лучших рационализаторов. Только за последний квартал прошлого года внедрено пять его предложений, а за два месяца этого года — три. Одно из них — изменение скорости удлиняющего рольганга на среднелистовом стане. Это новшество значительно улучшило работу рольгангов рабочих клетей «дуо» и «трио» на стане. Экономия составила свыше 1000 рублей.

Таких примеров в цехе немало. Творческий труд характерен как для инженерно-технических работников, так и для рабочих.

Бригадир слесарей Анатолий Иванович Демин реконструи-

ИЗОБРЕТАТЕЛИ, рационализаторы и новаторы производства Магнитогорского комбината обязались сэкономить за семилетие 25 миллионов рублей.

Изыскивая резервы производства, люди пытливого мысли решили пересмотреть ранее принятые обязательства и приняли новые повышенные — получить за счет внедрения в производство рационализаторских предложений 30 миллионов рублей. Эта большая творческая работа выполнена. Только за один прошлый год в листопркатном цехе № 4 внедрено 464 рационализаторских предложения с экономическим эффектом 1785322 рубля. Более миллиона получено от рационализации в третьем листопркатном цехе.

В листопркатных цехах активное участие в рационализаторской работе принимают А. И. Петрунькин, И. С. Мелешко, М. В. Лорман, П. Н. Захарченко, П. М. Морозов, В. П. Сулаков и многие другие.

Изыскивая возможность роста производительности труда, увеличения производства чугуна, стали, проката, в цехах проводятся рейды по экономии материалов, сырья, топлива, электроэнергии. Наилучших показателей в рейдах добились обжимной цех, ЛПЦ № 4, ЛПЦ № 3 и многие другие.

К сожалению, далеко еще не все цехи комбината активно участвуют в конкурсах, рейдах. Среди них есть и такие, которые не выполняют плана по рационализаторской работе. К ним относятся мартеновский цех № 3, выполнивший план за 1963 год на

ДЕЛО ВСЕХ НАС

67 процентов, фасонно-чугунолитейный цех — на 35.

В некоторых цехах комбината плохо дело с реализацией. Одной из главных причин медлительности внедрения предложений в производство и реализации уже действующих является отсутствие материальной заинтересованности руководителей участков, цехов и предприятий. Для примера можно привести такой факт:

В ЛПЦ № 3 группой авторов в содружестве с коллективом центральной заводской лаборатории был разработан и предложен рациональный профиль подката горячекатаной полосы для жести, так называемая «чечевица». Применяя этот профиль подката, производительность стана увеличилась бы за счет уменьшения прорывов полосы по кромке. А что с предложением? Оно было написано первоначально на одном листке. Сейчас выросло в стопку бумаг, так как по нему уже три раза делали перерасчет, всевозможные справки и другие подтверждающие документы.

Второй пример: в этом же цехе группой авторов было подано предложение по шлифовке и полировке валков на стане. Особенно необходимо это устройство на 2-клетевых дрессировочных станах, в клетях которых применяются полированные рабочие валки. Кроме того, полировка поверхности бочки валка, как правило, быстро стирается в результате трения под давлением. Предлагаемым устройством можно будет поддерживать первоначальную чистоту обработки поверхности бочки валков с некоторым улучшением чистоты на 2—3 класса за счет проработки поверхности бочки валка.

Таким образом устраняется разноцветность и разнородность по классу обработки на дрессируемой полосе.

В первом листопркатном

Перед рационализаторами первого листопркатного цеха в шестом году семилетки стоит важная задача — дать в государственную копилку 340.000 рублей экономии за счет внедрения рационализаторских предложений. Показатели первых двух месяцев текущего года убеждают, что люди творческой мысли взяли хороший разбег. Лучших результатов добились механики. Из 35 предложений, поданных на рассмотрение, добрая половина нашла свое применение в производстве.

Неплохие дела и у электриков.

Заявление на это предложение рассматривалось техническим советом цеха. Было принято решение внедрить предложение в 1963 году. Но до сих пор оно не внедрено и неизвестно, когда будет внедряться.

Подобные случаи имеются и в других цехах. За решение этих вопросов должны взяться комиссии партгосконтроля.

Интересно отметить и такое — награждение рационализаторов знаком «Заслуженный рационализатор». За несколько последних лет на комбинате еще никому не присвоено почетное звание «Заслуженный изобретатель» и «Заслуженный рационализатор», а люди у нас есть, которые давно заслуживают этого. Из листопркатного цеха № 3 представили личные дела на присвоение почетного звания «Заслуженный рационализатор» тт. Г. С. Шнитмана, Н. Я. Радченко еще в 1962 году, но до настоящего времени вопрос не решен. Не ясна позиция начальника БРИЗа т. Голчина и председателя совета ВОИР комбината т. Шарбер по данному делу.

Одной из первоочередных и важных задач изобретателей и рационализаторов комбината — вложить максимум сил на создание фонда имени семилетки. Это значит повседневно повышать техническое творчество масс. Нужно организовать постоянно действующие отделы конструкторских бюро, создать творческие бригады рационализаторов в каждом цехе.

Шире включаться в социалистическое соревнование между организациями ВОИР цехов. Множить ряды членов изобретателей и рационализаторов.

А. РЫЖОВ, бригадир по валкам ЛПЦ № 3, член центрального совета ВОИР.

экономии в плановом отделе (руководитель группы т. Шарпова), бывают задержки предложений у главных специалистов комбината. Так, предложение тт. Н. М. Шеметова, В. А. Огородова по изменению технологии прокатки листа на стане «2350» около года находится на заключении у главного прокатчика комбината. А предложение давно внедрено и действует, цех получает экономию металла. А авторы? Они ждут.

Вопрос о сроках выплаты как авторских вознаграждений по предложениям, так и премий за внедрение предложений требует вмешательства дирекции комбината и профкома.

В. СМОЛЕР, председатель совета ВОИР ЛПЦ.

Но, к большому сожалению, не на всех еще участках хорошо обстоит дело. На участках склада слябов и адьюстажа — тишь и гладь. Нет ни предложений, ни экономии, а ведь поразмыслить есть над чем! Там очень много применяется ручного труда.

Пора уже кое над чем задуматься передовикам производства этих участков, посмотреть «темные углы», посоветоваться с инженерно-техническими работниками и оживить творческую мысль.

И. ДАВЫДОВ, ст. контролер ОТК первого листопркатного цеха.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 3. 1 апреля 1964 года