СТРАНИЦА ВОИР

ВКЛАД ЛЮДЕЙ ТВОРЧЕСКОЙ МЫСЛИ В СВЕРХПЛАНОВУЮ КОПИЛКУ ТРУЖЕНИКОВ КОМБИНАТА

Служба ротора удвоилась

В коксовом цехе на насосно-тушильных станциях установлены центробежные насосы «16НДВ», роторы которых быстро изнашивались. Срок работы их составлял 8—10 месяцев, после чего на их восстановление затрачивали много труда и средств.

Чтобы продлить срок службы ротора, создать нормальную и бесперебойную подачу воды для тушения кокса, работник цеха В. С. Ганусовский внес изменение в устройство насоса. На лопасти насоса наплавили аустенитовые электроды марки «1Х18Н9Т», а под сальниковое уплотнение защитных втулок напрессовали кольца из стали «1Х18Н9Т», в результате чего срок службы ротора увеличился в два раза, тем самым уменьшились производственные расходы на ремонт в сумме 470 рублей в год.

В. САФРОНОВ.

ПРЕДЛОЖЕНО, разработано и внедрено

КОМПЛЕКСНАЯ бригада рационализаторов механического цеха нашего комбината в составе шлифовщика Г. Е. Захарченко, начальника участка технического контроля П. С. Рыбаченко и старшего конструктора Б. Я. Ронина, внесла свой вклад в заводскую копилку.

Они изготовили специальное приспособление к фрезерному и шлифовальному станкам для обработки ножей машины горячего фрезерования блюминга № 3.

Раньше нож после того как приходил в негодность выбрасывался. Теперь, обработанный при помощи приспособления, служит не меньше нового.

Экономия от этого составила 3000 рублей в год.

ИНЖЕНЕРЫ А. П. Шимявич, И. Л. Присяжнюк. техник М. С. Сидоренко этого же цеха внесли не менее ценное предложение: новый способ нагрева крупных деталей. Применявшееся раньше нагревание коксовым газом таких деталей как венцы, бандажи зубчатых колес, шарнирных головок шпинделей слябинга и блюминга было неравномерным, приводило к перекосам при посадке и трещинам, при этом терялись механические свойства стали.

Внедренный способ нагревания индукционным током промышленной частоты обеспечивает равномерное повышение температуры деталей, сохраняет высокое качество стали.

КОМПЛЕКСНАЯ бригада рационализаторов управления главного механика, во главе со старшим сварщиком Андреем Львовичем Гаряевым, улучшила работу засыпных аппаратов доменных печей, работающих на повышенном давлении.

Они разработали и внедрили новую технологию наплавки контактных поверхностей конусов засыпных аппаратов. Сейчас наплавку ведут с предварительным постепенным подогревом конусов до 300—350°.

Это позволило увеличить стойкость конусов, избежать возникновения трещин на их рабочей поверхности.

МОЛОДОЙ мастер 4-го листопрокатного цеха С. Филиппович реконструировал муфтовое соединение нажимного устройства вертикальной клети слябинга, что сократило ежемесячные плановые перевалки вертикальных валков на 20 минут в каждом случае.

В результате—экономия более 2500 рублей в год.

ГРУППА инженеров коксохимического производства, в составе Г. М. Дорогобида, Г. С. Вираховского и С. С. Смирнова, разработала новую технологию переработки отходов.

Теперь из пиролизной смолы получают бензол и другие ценные химические продукты, за счет увеличения выхода которых государство экономит 211000 рублей в год.

И. С. МЕЛЕШКО,
член Совета ВОИР комбината.

БОЕЦ СЕМИЛЕТКИ

К числу лучших рационализаторов комбината относится бригадир каменщиков листопрокатного цеха № 4 Александр Филиппович Дмитриев. За последние три месяца от внедрения его предложений получено свыше 3000 рублей экономии.

НА СНИМКЕ: А. Ф. Дмитриев. Фото Е. Карпова.

Механик листопрокатного цеха Борис Иванович Бубякин—активный рационализатор. Его предложения, направленные на улучшение работы агрегатов, только во втором квартале этого года дали экономический эффект в сумме 44.476 рублей. Кроме того повысилась надежность работы механизмов.

НА СНИМКЕ: Б. И. Бубякин. Фото Е. Карпова.

4000 рублей экономии

В листопрокатном цехе № 1 насосы высокого давления приводятся в движение при помощи двигателей типа «АТМ»-700 квт., охлаждение которых производилось вентилятором, путем выброса части горячего воздуха в цех, а другой части — через воздухоохладители типа «АОП»-13,5 — в камеру всаса. При этом один воздухоохладитель служил сразу двум двигателям. Из-за такой установки он не обеспечивал нормальную работу двигателей. Они быстро выходили из строя, нарушая ритмичность трудового процесса стана «1450», что приводило к большим материальным и производственным затратам.

Работники цеха и управления главного энергетика Н. И. Клецкий, А. И. Лашков, А. В. Кузнецов предложили и осуществили реконструкцию системы вентиляции этих двигателей. Для этого воздухоохладители из работы были исключены и демонтированы, а выхлоп горячего воздуха сделали через камеру и отводящие короба. На каждый двигатель со стороны всаса установили дверь, а в общую камеру воздух стал подаваться при помощи вентилятора № 10, который установили в пролете цеха.

Такая система охлаждения позволила обеспечить подпор воздуха на входе машин, его равномерное распределение по двигателям и полный отвод горячего воздуха, что создало нормальную работу двигателей и исключило аварии.

Благодаря упорной работе рационализаторов, получен экономический эффект — 3812 рублей в год.

В. С. КИЯШКО,
общественный корреспондент ЦНИИ информации черной металлургии.

Больше внимания рационализаторам и изобретателям

На днях Совет ВОИР комбината на своем заседании рассмотрел итоги рационализаторской работы по цехам комбината. За прошедшие семь месяцев внедрено в производство 4347 предложений, получено экономии 4 миллиона 733 тысячи рублей. Это составляет 92 процента от плана, а по экономии средств 104 процента. В результате этого снижен расход кокса на 2800 тонн, получена экономия электроэнергии 10,8 млн. киловатт-часов, условного топлива 5000 тонн, огнеупоров 1700 тонн, олова 1446 кг, намного увеличился выпуск проката, тонкого листа, огнеупоров, угольного концентрата, высвобождены от работы 152 человека.

Лучших результатов по всем показателям рационализаторской деятельности достигли цехи: доменный, аглоцех № 1, листопрокатный № 1, мартеновский № 2, рудник, коксохимическое производство, цех вентиляции, ремонтный куст проката, цех ремонта промышленных печей, мебельный, Еленинский карьер и многие другие.

Совет ВОИР за достигнутые показатели присвоил звание «Лучший цех комбината по рационализации и изобретательству» по группе основных цехов — доменному, по группе цехов главного механика и главного энергетика— цеху вентиляции, по группе вспомогательных цехов и цехов металлоизделий — цеху ремонта промышленных печей.

За активное участие в рационализаторской работе Совет ВОИР в текущем году присвоил звание «Лучший рационализатор комбината» 97 передовикам, в том числе бригадиру каменщиков листопрокатного цеха № 4 А. Ф. Дмитриеву, начальнику огнезачистной машины обжимного цеха И. И. Алфееву, машинисту крана цеха подготовки составов Н. И. Кузнецову, механику листопрокатного цеха Б. И. Бубякину, помощнику начальника доменного цеха А. М. Семенову, старшему мастеру коксохимического производства А. И. Самохвалову, инженеру-конструктору проектного отдела И. В. Томасу.

В текущем году труженики комбината разработали много ценных предложений. Группа работников коксохимического производства в составе тт. Сольвара А. М., Лобова К. Г., Медведева А. В., Зуева и др. внесла изменения в технологическую схему по перечистке промежуточных продуктов, в результате чего выход концентрата отсадочных машин после реализации предложения увеличился на 6251 тонну в год, за счет чего получена экономия 72324 рубля.

Коллектив рационализаторов доменного цеха и ЦЗЛАП в составе тт. Евстигнеева, Губренко, Линецкого, Брянцева, Ашихмина и Торопова усовершенствовал схему постановки воздухонагревателей на нагрев при автоматическом управлении. Это позволило повысить температуру дутья и снизить расход кокса на 1125 тонн в год, 14118 рублей положили рационализаторы в заводскую копилку.

Крупные резервы есть во всех цехах комбината. В мартеновских, например, коллектив авторов в составе тт. Вальпитера, Снегирева, Рогова, Ковалика и др. разработали предложение «Горелка для распыления мазута природным газом на трехканальных мартеновских печах, отапливаемых природным газом». В результате снижен расход топлива и пара в мартеновских печах. Еще —461 тысяча рублей экономии в год.

От внедрения в производство рационализаторских предложений и изобретений во многих цехах получена большая экономия средств: в доменном цехе 781 тысяча рублей, мартеновском № 2 — 293 тыс. рублей, коксохимическом производстве — 293 тыс. рублей, обжимном — 546 тыс. рублей, листопрокатном № 4 — 928 тыс. рублей.

Вместе с положительными результатами в рационализаторской работе имеются и существенные недостатки.

Крайне медленно получают рационализаторские предложения путевку в жизнь в цехе изложниц всего — 57 процентов от плана, в ремонтном кусте мартена — 57, в фасонно-чугунолитейном, цехе металлической посуды —61, в фасонно-сталелитейном— 71 и ТЭЦ—49 процентов.

Руководители этих цехов и прежде всего профсоюзные организации мало уделяют внимания такому важнейшему вопросу, как внедрение предложений в производство.

По состоянию на 1 августа с. г. на комбинате еще не разработано 1506 рационализаторских предложений. Наибольшее количество предложений на остатке в цехе изложниц, в сортопрокатном, мартеновском № 1 и ЖДТ.

Большим недостатком является задержка выплаты вознаграждения авторам, а также оплата предложений без подсчета экономии. В копровом цехе только 11 процентов предложений оплачиваются с подсчетом экономии, в основном механическом — 14, в цехе изложниц — 29, цехе механизации — 32, в цехе металлической посуды — 28, на железнодорожном транспорте — 19 процентов. Оплата предложений без подсчета экономии искусственно снижает экономическую эффективность внедренных предложений. Кроме того это приводит к неправильной оплате вознаграждений авторам.

Во всех цехах комбината имеются неиспользованные возможности для выполнения и перевыполнения намеченных планов, как по внедрению предложений в производство, так и по экономии средств. Для этого надо мобилизовать трудящихся на творческую работу, постоянно поддерживать инициативу рационализаторов, помогать им разрабатывать и внедрять в производство рационализаторские предложения, проявлять к ним постоянную заботу.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа комбината.