



РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ И ИЗОБРЕТАТЕЛИ КОМБИНАТА ВНОСЯТ СВОЙ ВКЛАД В ИЗЫСКАНИЕ РЕЗЕРВОВ ПРОИЗВОДСТВА

ХОРОШО ОРГАНИЗОВАНА РАБОТА ПО ИЗОБРЕТАТЕЛЬСТВУ И РАЦИОНАЛИЗАЦИИ В СЛУЖБЕ МЕХАНИЗАЦИИ ДОМЕННОГО ЦЕХА. ЗДЕСЬ ПОЧТИ КАЖДЫЙ РАБОЧИЙ ЯВЛЯЕТСЯ РАЦИОНАЛИЗАТОРОМ.



НА СНИМКЕ: активные рационализаторы из бригады т. Косухина — слесари И. Я. Юрловский, В. П. Боровец и И. Л. Близнюк.
Фото Е. Карпова.

ЦЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Ценную инициативу проявили рационализаторы рудника горного управления комбината Иван Ефимович Хвильев и Иван Павлович Пивсаров. Они предложили и разработали предложение по усовершенствованию валов электродвигателей экскаваторов УЗТМ.

Экономический эффект составляет 2609 рублей в год.
А. ПАПИНА, инженер.

„Надав“ ликвидирован

При смотке тонколистовой стали на стане «2500» еще не так давно получался продольный «надав» в виде коробоватости. Зачастую дефект шириной 150—200 миллиметров тянулся во всю длину полосы, из-за чего металл часто переводился во второй сорт и даже браковался.

Просто и надежно устранили «надав» рационализаторы четвертого листопрокатного цеха С. Леонтьев, Н. Дубинин, В. Судья, М. Ивко, Г. Караганов и другие. Для устранения дефекта, увеличения выхода первых сортов металла и сокращения простоев оборудования они решили изменить профиль тянущих роликов моталок. Для чего на верхнем ролике была сделана минусовая выточка на полтора миллиметра по концам, нижнего валка изменения не коснулись. Таким образом, «надав» ликвидирован благодаря переточке тянущих валков.

Новшество, внедренное в четвертом листопрокатном цехе, увеличило выход первых сортов металла и срок службы тянущих валков.
В. САФРОНОВ.

Шире творческий размах

Южно-Уральский совнархоз и областной Совет ВОИР подвели итоги проводившегося с 1 января по 1 октября с. г. смотра на лучшее предприятие по внедрению в производство максимального количества изобретений. Нашему комбинату присуждено второе место по Совнархозу с выделением денежной премии.

Во время смотра во многих цехах проделана большая работа по ускорению разработки и внедрения в производство крупных изобретений. За 9 месяцев было внедрено 15 изобретений с годовой экономией свыше 800 тысяч рублей. Авторы их получили свидетельства. Кроме того по 16 изобретениям разработана техническая документация и проведены экспериментальные работы.

Наибольшее количество изобретений внедрено в цехах обжимном, доменном и листопрокатном № 3.

В обжимном цехе, например, внедрено изобретение тт. Антонова С. П., Рейзова Н. С., Кожевникова В. П., Золотова В. И., Алфеева И. И., Дайкера А. Л. и других «Машина огневой зачистки металла в горячем потоке». Машина внедрена на блюминге № 3 и дает хорошие результаты: высвобождается от тяжелой и горячей работы на другие участки большое количество вырубщиков, улучшается качество зачищаемого металла. Годовая экономия по изобретению 232 тысячи рублей.

В доменном цехе внедрено изобретение тт. Шаранова М. И. и Яхонтова М. В. «Дутьевая фурма доменной печи». С внедрением его увеличилась стойкость фурмы, сократился расход меди. Годовая экономия от внедрения превышает 60 тысяч рублей.

В листопрокатном цехе № 3 продолжалось успешное внедрение предложения тт. Радченко Н. Я., Шнитмана Г. С., Сулакова В. П., Лебедева И. С., Грязнова А. Н., Ерофеева И. А.

и др. «Жировая машина агрегата горячего лужения с разрезными валками». Комитет по делам изобретений признал предложение изобретением. Годовая экономия на сокращении расхода олова составляет 224 тысячи рублей.

Очень ценные новшества внедрены также в цехах: листопрокатном, листопрокатном № 1, мартеновском № 1, листопрокатном № 4. В листопрокатном № 4 внедрено и успешно применяется «Бесконтактное устройство для переключения скоростей летучих ножиц». Изобретение внедрено на агрегате поперечной резки металла стана «2500». С внедрением его уменьшен разбег по длине порезанных листов и улучшилась их укладка в пачки. Экономия свыше 60 тысяч рублей в год.

Из года в год увеличивается количество внедренных изобретений. Если в 1960—1961 гг. внедрялось по 2—

3 изобретения, то в 1963 году было внедрено 10, а за 9 месяцев 1964 года внедрено 15. Активность наших изобретателей ныне проявилась в разработке новых творческих замыслов. За 11 месяцев уже оформлено и подано в Комитет по делам изобретений 28 таких заявок.

На комбинате имеются все возможности для внедрения 30—40 изобретений в год. Кроме того, надо полнее использовать опыт других заводов: все ценные изобретения, проверенные и оправдавшие себя там, смелее внедрять в цехах нашего комбината.

Предложения, разработанные на уровне изобретений, относятся к самой передовой и новой технике. Поэтому больше внимания разработке и внедрению в производство изобретений.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа комбината.



НА СНИМКЕ: активные рационализаторы центральной электростанции В. Г. Пристюк и А. А. Скипор.
Фото Е. Карпова.

НУЖНЫ ТЕМНИКИ

Мы живем в такое время, когда выявление и использование имеющихся резервов производства, реконструкция существующего оборудования, проектирование и внедрение нового стало немыслимо без активного участия широких масс трудящихся.

Наш комбинат насчитывает сейчас около шести с половиной тысяч рационализаторов. Это целая армия поборников нового. Успешное выполнение задач, стоя-

щих перед комбинатом, будет во многом зависеть от того, как мы направили рационализаторов на решение этих задач. Не случайно, поэтому, вопросу составления темников в цехах должно быть уделено первостепенное внимание. Темник — это конкретные вопросы, которые следует решить, чтобы ликвидировать «узкие» места, сделать шаг вперед в производстве.

К сожалению, не все цехи добросовестно отнеслись к составлению темников. Горное управление, железнодорожный транспорт, первый и третий мартеновские, проволочно-штрипсовый, котельно-ремонтный, основной механический, паросиловой, газовый, цех механизации до сих пор не составили темники.

Товарищи, на чьей совести лежит составление темников, потеряли чувство ответственности, тем самым лишили поля деятельности рационализаторов своих цехов, а комбинату не дали возможности составить общезаводской темник.

В. СМОЛЕЙ, руководитель технической группы заводского совета ВОИР.

НОВОЕ В ПРОВОЛОЧНО-ШТРИПСОВОМ

На нагревательных печах проволочно-штрипсового цеха отбор температурного импульса для автоматического регулирования температурного режима производится при помощи радиационных пирометров, установленных в сварочных камерах на сводах и боковой части печи. Такой метод отбора температурного импульса страдает неточностью, так как пирометры замеряют температуру факела и свода печей, а не металла.

Металл, вследствие неточного отбора температурного импульса, поступает в клети непрогретым, что приводит к большому простоям стана из-за дополнительного подогрева металла в печах. В довершение ко всему, бывают случаи расстройств настроек клетей и даже поломки валков, нерационально расходуется электроэнергия на двигателях клетей.

С целью устранения перечисленных недостатков, рационализаторы цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики А. Гуков, М. Вдовенков, А. Деленко и Н. Цешура предложили температурный импульс брать непосредственно с готового металла в печи. Новый способ отбора ав-

томатического теплового регулирования нагрева металла состоит в следующем.

В середину лобовой части печи между горелками под углом вставляется стальная труба определенного диаметра и длины. Визировка трубы направлена непосредственно на нагретый готовый металл. Установка ее ликвидирует влияние светимости факела и свода на измерение температуры металла. Кроме того, перед объективом радиационного пирометра установлено красное стекло, которое пропускает на линзу пирометра только тепловые лучи, отфильтровывая не несущие тепла световые волны. Такая система обеспечивает точность в определении температуры металла.

Используя новинку, сварщик задает необходимую температуру, остальные действия нагрева металла в печи производятся автоматически.

Достоинства новой технологии заключаются в том, что она резко увеличивает выход первых сортов, ликвидирует простой стана из-за недогрева металла и экономит топливо и электроэнергию. Предложение внедрено и ис-

пользуется на стане «250» № 1. На очереди остальные станы цеха. Однако, ввод в эксплуатацию этого ценного предложения задерживается из-за отсутствия необходимых цветных стекол для фильтров, характеристики которых еще как следует не определены. В подборе стекол для фильтров требуется помощь центральной заводской лаборатории.
В. КИЯШКО.

„ПРОИЗВОДСТВО ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ“

На прилавках книоторгов города появилась новая техническая книга «Производство толстолистовой стали», выпущенная издательством «Металлургия». Ее авторы — магнитогорские инженеры и преподаватели горно-металлургического института Н. В. Литовченко, С. П. Антонов, М. И. Бояршинов и П. И. Плотников.

В этой книге обобщен опыт прокатки толстолистовой стали на отечественных металлургических заводах и показаны перспективы

развития толстолистовых станов. Авторы подробно исследовали процесс нагрева слитков и слывов, производство биметаллических листов, автоматизацию оборудования и технико-экономические показатели работы станов.

Книга предназначена для инженеров и техников, занимающихся производством толстолистовой стали, а также для студентов металлургических вузов и техникумов.

А. МИЛЫЙ.

Металлургический МЕТАЛЛ

Стр. 2. 9 декабря 1964 года.