

В далеком уже сегодня 1959 году в коллективе листопрокатного цеха № 3 состоялось не совсем обычное собрание. В нем участвовали молодые инженеры и техники цеха, который к тому времени и сам-то был молодым — после его пуска прошло всего несколько лет. На том памятном собрании обсуждался важный вопрос: как быстрее внедрять в производство рационализаторские предложения, поступающие от трудящихся. В цехе к тому времени сложился целый отряд думающих, творчески относящихся к делу рабочих, умевших видеть слабые места в оборудовании и вносящих дельные предложения по совершенствованию техники и технологии. Одно было плохо — не все новаторы умели правильно оформить свои задумки: кто-то не мог подготовить нужные чертежи, кто-то — расчеты. Словом, рабочим-новаторам была нужна квалифицированная помощь специалистов. А мог ли кто-то со стороны, не зная особенностей оборудования и действующей в цехе технологии, оказать рационализаторам нужную помощь?

В те годы в стране шел разговор о создании на предприятиях общественных конструкторских бюро, которые могли бы взять на себя конструкторские решения поставших рационализаторских предложений. На собрании в третьем листопрокатном цехе было решено создать общественное конструкторское бюро. Оно, кстати, стало первым подобным «учреждением» на Южном Урале. Руководителем ОКБ избрали

## ЦЕНТР ТЕХНИЧЕСКОГО ТВОРЧЕСТВА

коммуниста Владимира Павловича Сулакова. Он же возглавляет коллектив ОКБ и сегодня — уже четверть века бесомненно.

На организационные хлопоты времени потребовалось немного, а уже через несколько недель после создания ОКБ его коллектив получил первое серьезное задание. Предстояло выполнить конструкторские разработки по 42 рационализаторским предложениям. И это задание удалось выполнить в короткие сроки с хорошим качеством. Сколько таких заданий было впоследствии! Но и потом, приступая к любому из них, коллектив ОКБ стремился провести каждую разработку на высоком уровне.

Из коллектива общественного конструкторского бюро третьего листопрокатного цеха вышло немало специалистов, ставших позднее руководителями крупных предприятий или научными работниками, возглавивших различные отделы целого ряда организаций. Как-то незаметно коллектив молодых энтузиастов стал серьезной школой профессионального мастера для нескольких поколений специалистов цеха.

Что же на сегодня в активе этого коллектива? За четверть века ОКБ третьего листопрокатного цеха разработало 1224 темы. Свыше 1100 из них внедрены в производство. Благодаря этому сэкономлено около пяти с половиной миллионов рублей.

На всех этапах работы этого коллектива здесь решались серьезные проблемы. Целый ряд удачных решений отмечен авторскими свидетельствами, получил признание в качестве интересных изобретений. Сотрудники ОКБ реконструировали машину, предназначенную для отливки оловянных анодов. Ее внедрение в производство позволило отказаться от закупки машины за рубежом, сберечь немало государственных средств... Коллектив ОКБ получил коллективное авторское свидетельство за разработку по порезке упаковочной ленты.

Конструкция машины для этого тоже разработана в ОКБ.

В начале 70-х годов коллектив этого бюро помог ускорить пуск в эксплуатацию нового, шестого листопрокатного цеха. Специалисты ОКБ реконструировали машину, предназначенную для отливки оловянных анодов. Ее внедрение в производство позволило отказаться от закупки машины за рубежом, сберечь немало государственных средств...

Коллектив ОКБ получил коллективное авторское свидетельство за разработку по изготовлению поддона для

упаковки белой жести. Это — плод коллективного творчества всех сотрудников бюро.

Сегодня в штабе общественного конструкторского бюро — девять человек. А для выполнения периодических работ им на помощь приходят до двадцати специалистов.

На снимке: члены штаба ОКБ Нина Федоровна Осипова, Ольга Дмитриевна Дьяконова, заслуженный рационализатор РСФСР Владимир Павлович Сулаков, Виктор Филиппович Тимшин.

Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.



### ♦ ЗАГЛЯНИТЕ В НТБ

## НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В фонд опорной научно-технической библиотеки поступили новые переводы.

### ФАКЕЛЬНОЕ ТОРКРЕТИРОВАНИЕ ГОРЯЧЕЙ ФУТЕРОВКИ КИСЛОРОДНОГО КОНВЕРТОРА.

Преимущества применения факельного торкретирования для ремонта горячей футеровки кислородного конвертора, оборудование для факельного торкретирования и принцип его действия.

### ФИЗИЧЕСКИЕ И ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВОЛОКНИСТЫХ ОГНЕУПОРНЫХ МАТЕРИАЛОВ.

Применение огнеупорных футеровок из волокнистых материалов позволяет улучшить тепловой баланс установок и снизить их тепловые потери и тепловую инерцию.

### УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ОСНОВНЫХ ОГНЕУПОРОВ ДЛЯ ШИБЕРНЫХ ЗАТВОРОВ.

Рекомендации по применению сменной кольцевой вставки из основного огнеупора в выпускном отверстии шиберной плиты из обычного высокоглиноземистого огнеупора и удлинительной накладки к сталеразливочному стакану для лучшей организации сокращенной струи при разливке сверху.

### БЕСКОНТАКТНОЕ ИЗМЕРЕНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ПОВЕРХНОСТИ ВАЛКОВ В ПРОЦЕССЕ ПРОКАТКИ.

Описание измерительной системы, позволяющей определить с помощью вихретоковых датчиков распределение температур вдоль бочки рабочего вала.

### ОХЛАЖДЕНИЕ РАБОЧИХ ВАЛКОВ НА СТАНАХ ГОРЯЧЕЙ ПРОКАТКИ.

Описаны экономические выгоды от применения новых систем охлаждения, увеличен срок службы валков.

### ВЛИЯНИЕ СОСТАВА И ПРИСУТСТВИЯ НЕРАСТВОРЕННЫХ КАРБИДОВ НА ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ МАТЕРИАЛОВ ОПОРНЫХ ВАЛКОВ.

Проведены исследования влияния состава нерастворенных карбидов, твердости и режимов термообработки на износостойкость материалов опорных валков.

### ОПЫТ ФИРМЫ «ДОФАСКО» В ХРОМИРОВАНИИ РАБОЧИХ ВАЛКОВ ДРЕССИРОВОЧНЫХ СТАНОВ.

Процесс хромирования рабочих валков увеличивает срок службы их в 3—10 раз. Использование хромированных валков улучшает контроль за профилем полосы. Хромированные рабочие валки используются для уменьшения износа.

### РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ СМАЗКИ С МОЩНЫМ ДЕЙСТВИЕМ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ СВЕРХТОНОГО СТАЛЬНОГО ЛИСТА.

Разработана методика новой технологической смазки, обеспечивающей повышение качества листа, улучшение условий работы валков и снижение мощности прокатки.

### ПРЕЦИЗИОННЫЙ ТОЛЩИНОМЕР ПЛАВАЮЩЕГО ТИПА.

Прибор для измерения толщины движущейся металлической ленты при холодной прокатке устанавливается на стане холодной прокатки. Даны рабочие характеристики, настройка, ремонт и обслуживание.

## НАМ ОТВЕЧАЮТ

### „НЕ ДО ШУТОК“

Заметка под таким заголовком, опубликованная в газете «Магнитогорский металл» 2 октября, обсуждена на сменном собрании.

Заявка была несвоевременно выполнена ввиду поломки аварийной автомашины.

Теплофикационное хозяйство приносит inconvenience жителям дома за возникшие неудобства в связи с несвоевременным устранением аварии.

Е. ЛЕВИЦКИЙ, начальник теплофикационного хозяйства.

### „ОТВЕТСТВЕННОСТЬ — ВЗАИМНАЯ“

Статья «Ответственность — взаимная» была проработана со всеми трудящимися цеха и вызвала широкий отклик в решении поднятых в статье вопросов, а также по работе коллектива цеха в условиях нового экономического эксперимента.

Трудящимся был высказан ряд предложений, направленных на улучшение работы с вагонами парка МПС и снижение случаев коммерческого брака. Руководством цеха совместно с работниками станции Гранитная разработаны дополнительные организационно-технические мероприятия, направленные на снижение случаев коммерческого брака и простоев вагонов парка МПС.

Г. ЧАБАН, начальник копрового цеха № 1.

Третий мартеновский цех. Его коллектив успешно завершил программу октября, неплохо работает в ноябре. А вот с выполнением заказов не на всех агрегатах и бригадах обстоит благополучно. На последнем блоке цеха, куда входят мартеновские печи № 23—25, выполнение заказов и за октябрь, и с начала года ниже. Почему?

Рабочая площадка печи № 25. Идет заправка. Ловко управляется сталевар Е. Ф. Мерзляков. В октябре он исполнял обязанности мастера третьей бригады всего блока печей. И только в одном коллективе — на печи № 24 — заказы октября выполнены полностью. В двух других сталеварских бригадах процент выполнения колеблется от 86,3 до 93,2. Как объясняет такие результаты кадровый сталеплавильщик?

— Да, в октябре на последнем блоке третья бригада отработала по заказам слабо, — соглашается Евгений Федорович. — О причинах говорить сложно. Во всяком случае, не было серьезных объективных помех хорошей работе. Большинство незаказов объясняются только нашими внутренними причинами...

Что это за причины? Неопытность кадров отпадает — в октябре на этом блоке агрегатов особых замен в составе сталеваров не было. Мастера здесь работали в основном прежние — сам Мерзляков в этой роли выступал временно. Снабжение коллектива чугуном и другими материалами нареканий не вызывало.

Тем не менее этот блок печей, а точнее коллектив третьей его бригады, дал за минувший месяц 7 ковшей незаказного металла. По пеху таких ковшей набралось 22.

Неохотно говорят о срыве сталеплавильщики этого блока. Понять их можно — собственные недоработки

вряд ли кого сделают красноречивым. Одно обратило внимание — на этом участке дружно считают основной причиной низкого выполнения заказов саму специфику. Здесь имеют дело со сложным и ответственным сортаментом металла. В этом видят основную причину неровного качества стали.

Отчасти это справедливо: сортамент здесь сложный. Но факты заставляют задуматься. Бригада самого Е. Ф. Мерзлякова в этом

жизни нашим традиционным потребителям, приходится переводить его в пониженную марку. А каждая тонна стали, переведенная в более низкую марку — это 5 рублей, которые комбинат недополучает.

Вадим Александрович ли-стает журнал контроля качества и приводит пример за примером. Все они подтверждают: здесь мастер недосмотрел, здесь что-то не учел, а здесь понадеялся на авось... Серьезных причин невыполнения заказов в ок-

Н. Т. Дмитрик, напротив, немалое число выданных плавок не доводит до нужного качества. Число незаказов в его бригаде едва ли не самое высокое во всей смене.

Свое мнение высказал В. А. Жилин и по поводу условий стимулирования: нередко можно слышать, что на последнем блоке работать сложнее, выполнять заказы труднее, а поощрение заслужить нелегко. Дело не совсем так. В условиях сорев-

### — КРИТИЧЕСКИЙ РЕПОРТАЖ —

## Сами себе помешали

году добивалась достаточно высокого уровня выполнения заказов, нередко превышала рубежи, намеченные годовыми обязательствами. В отдельные месяцы этот коллектив выполнял все заказы. Выходит, трудный сортамент все же не главное, что мешает добиваться высокого качества?

Е. Ф. Мерзляков отмечает и другую причину низкого результата:

— Те же внутренние причины — какие именно? Наши незаказы в октябре получались обычно так: плавка большого веса, а раскислители задаем в расчете на меньший вес...

Начальник участка ОТК третьего мартеновского В. А. Жилин комментирует эти разъяснения так:

— В том-то и дело, что раскисление зачастую ведется на глазок, без точного прошивания материалов. Отсюда или избытки, или нехватка ферросплавов. А при том сортаменте, что здесь имеется, — такие отклонения часто оборачиваются браком. Ведь металл строго заданной марки трудно предло-

жить на этом блоке действительно не было. Если при этом недобросовестность, излишнюю самоуверенность сталеплавильщиков считать мелочью. А такая ли это мелочь?

— На печи № 24 есть весы, — подчеркивает В. А. Жилин. — Так что задать точную порцию раскислителей мастер не только может, — попросту обязан. И если он этого не делает — нужно ли искать другие причины невыполнения заказов?

В. А. Жилин не первый год знает мастеров, работающих на печах № 23—25. Каждому из них может дать исчерпывающую характеристику. Если их обобщить — картина выглядит так.

Мастера на блоке печей № 23—25 — вполне опытные, кадровые специалисты, проработавшие в цехе не один год и знающие свое дело. Но если Ю. А. Шкирманов и Н. М. Гусев ведут все плавки, тщательно соблюдая требования технологии, помогая сталеварам где словом, а где делом, и в результате добиваются высокого качества металла, то

нования и поощрения специфика последнего блока печей учтена. Показатель выполнения заказов, дающий право на присуждение премии, установлен здесь ниже, чем, например, на первом блоке: там — 98 процентов, здесь — 92. Так что при серьезном отношении к делу и на самом трудном блоке печей можно добиться хорошего результата и заслужить премию.

С первого декабря сталеплавильщики третьего цеха начнут работать в условиях, максимально приближенных к условиям экономического эксперимента. И при несерьезном подходе к качеству и выполнению заказов высокие показатели вряд ли будут достигнуты. А добиться их можно и не применяя каких-то особых мер. Требуется прежде всего одно — высокая личная ответственность каждого работника за свое дело.

С. КУЛИГИН.