



Результаты творческого поиска — Великому Октябрю!

На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко: калибровщик калибровочного бюро Александр Васильевич МЕРЕКИН (слева) и старший слесарь-проводчик стана 250 № 1 проволочно-штрипсового цеха Александр Максимович ЗУБКОВ. Два активнейших рационализатора немало сделали для повышения производительности стана и облегчения условий труда прокатчиков.



По планам личного участия

ЗА ВОСЕМЬ МЕСЯЦЕВ текущего года рационализаторы сортопрокатного цеха подали 280 предложений, 215 из них уже внедрены. Общий экономический эффект этих предложений составляет 560 тысяч рублей. Из года в год растет творческая активность наших рационализаторов. Только в прошедшей пятилетке свои личные обязательства по рационализации выполняли всего 17 человек, на новую пятилетку, на сегодняшний день программы личного участия в рационализации приняли 85 членов коллектива. Они обязуются экономить за счет внедрения своих предложений, если суммировать намечаемые цифры, 800 тысяч рублей государственных средств. Многие из рационализаторов уже успешно справляются с личными планами. Из наиболее активных рационализаторов следует отметить бригадира слесарей Н. А. Петраша, шлифовщика А. Г. Санталова, бригадира слесарей И. П. Кочица, мастера В. А. Рыжкина, старшего мастера И. Ф. Поцинкова, вальцовщика Ф. Г. Симонова и много других. Их творческие усилия направлены на механизацию

ручного труда, увеличение срока службы оборудования, повышение эффективности производства. Многие из рационализаторов объединяются в комплексные бригады для решения наиболее крупных задач. Так, группа авторов, в которую вошли А. А. Куликов, В. А. Фельдшер и В. А. Маслеников, разработала и внедрила в производство способ отделения металла разных плавок на холодильнике стана 300 № 3. Раньше на этом участке применялся ручной труд правильщика, который крючком оттачивал с плит холодильника на рольганг последние 5-6 раскатов каждой плавки. Выполнение этой тяжелой операции было связано с немалой опасностью, а также с большой затратой времени. Рационализаторы предложили установить на тележках холодильника дополнительные короткие рейки, позволяющие сталкивать металл на рольганг без вмешательства рабочего. Тяжелая работа переложена на плечи механизма, которым управляет с поста оператор. Вальцовщик черновой группы клетей стана 300 № 3 Ф. Г. Симонов предложил простое и оригинальное ус-

С КАЖДЫМ днем сейчас крепнет и ширится всенародное соревнование за досрочное выполнение заданий девятой пятилетки, за повышение эффективности производства, за бережливое использование материалов и всех видов энергии. Не стоят в стороне от этих забот и новаторы цеха ремонта металлургического оборудования № 2. За восемь месяцев там внедрено 279 рационализаторских предложений с общей экономией почти 185 тысяч рублей. Неплохо идут дела на участке, обслуживающем листопркатные цехи северного блока, где создано несколько комплексных творческих бригад. Экономия материалов — вот чем сейчас заняты новаторы этого участка. По замыслу начальника участка А. В. Зименского, мастера В. И. Локтева, старшего инженера лаборатории наплавки Р. П. Павловой, старшего мастера В. В. Коробкова принят способ реставрации поршней цилиндров второй ступени пакетир-прессов Б-101 первого копрового цеха. После определенного срока работы бронзовый поршень изнашивается, его поверхность становится неровной. До десятка поршней в

год выбрасывалось. Приходилось делать новые. А это расход цветного металла. Времени на изготовление поршней затрачивается много. Сотни рублей стоила каждая новая замена. А нельзя ли продлить срок поршней? Таким вопросом задались рационализаторы. И начались поиски. Решено было разработать технологию наплавки, испытать ее и испытать восстановленные поршни в работе. Попробовали. Получилось на славу. И детали из бронзы весом около 300 килограммов переживают второе рождение. Два поршня с наплавкой успешно прошли испытания, отработали положенный срок. Проходя по цеху с Зименским, я обратил внимание на огромную деталь. Это цилиндр для прессы ПГ-400, вес его около трех тонн. Вот видите, сколько цветного металла должны

выбрасываться. Эта деталь уже непригодна к использованию, ее только в утиль можно сдать, — пояснил Александр Васильевич — и заказать новую в фасонно-чугунолитейном цехе. Но это очень долгая и кропотливая работа. Мы решили попытаться произвести наплавку и на этот цилиндр. Сначала едем

стойкости прокатного оборудования, сокращение ремонтных работ. В направлении последнего сейчас кое-что уже делается. Во время ремонта и замены роликов конвейера, идущего из первого во второй листопркатный цех, некоторые работы ведутся слишком примитивно. Замена роликов, например, производилась при помощи галля, а она цеплялась за что придется. Затрачивалась на эту подготовку уйма времени. Сейчас рационализаторы заняты реконструкцией стоечного подъемника, который они позаимствовали в одном из цехов. После соответствующей реконструкции он будет применен во время ремонта. Очень удобный, маневренный и нетяжелый механизм будет очень полезен во время замены роликов конвейера. Новаторы цеха ремонта металлургического оборудования № 2 рассуждают о возможности не только экономии материалов, но и обеспечения более производительной работы во время ремонтов. А ведь каждая минута снижения простоев прокатного оборудования на ремонте — это дополнительные тонны сверхпланового проката. **И. ДАВЫДОВ,** рабкор.

На главном направлении

технологии наплавки, испытать ее и испытать восстановленные поршни в работе. Попробовали. Получилось на славу. И детали из бронзы весом около 300 килограммов переживают второе рождение. Два поршня с наплавкой успешно прошли испытания, отработали положенный срок. Проходя по цеху с Зименским, я обратил внимание на огромную деталь. Это цилиндр для прессы ПГ-400, вес его около трех тонн. Вот видите, сколько цветного металла должны

выбрасываться. Эта деталь уже непригодна к использованию, ее только в утиль можно сдать, — пояснил Александр Васильевич — и заказать новую в фасонно-чугунолитейном цехе. Но это очень долгая и кропотливая работа. Мы решили попытаться произвести наплавку и на этот цилиндр. Сначала едем

стойкости прокатного оборудования, сокращение ремонтных работ. В направлении последнего сейчас кое-что уже делается. Во время ремонта и замены роликов конвейера, идущего из первого во второй листопркатный цех, некоторые работы ведутся слишком примитивно. Замена роликов, например, производилась при помощи галля, а она цеплялась за что придется. Затрачивалась на эту подготовку уйма времени. Сейчас рационализаторы заняты реконструкцией стоечного подъемника, который они позаимствовали в одном из цехов. После соответствующей реконструкции он будет применен во время ремонта. Очень удобный, маневренный и нетяжелый механизм будет очень полезен во время замены роликов конвейера. Новаторы цеха ремонта металлургического оборудования № 2 рассуждают о возможности не только экономии материалов, но и обеспечения более производительной работы во время ремонтов. А ведь каждая минута снижения простоев прокатного оборудования на ремонте — это дополнительные тонны сверхпланового проката. **И. ДАВЫДОВ,** рабкор.

Не место пробелам в творчестве

(Окончание. Начало на 1-й стр.) В цехе водоснабжения успешно решен вопрос обеспечения пожарно-питьевой водой цехов производства металлоизделий. Для улучшения снабжения этого участка питьевой водой предполагалось построить новую ветку водопровода, что стоило бы примерно 4 тысячи рублей. Мастер Л. А. Захаров, изучив действующую схему сетей водоснабжения северного блока цехов, пришел к выводу, что можно обойтись без строительства нового водопровода. Один из бездействующих промводопроводов, после некоторых изменений и дополнений, стали использовать в качестве необходимой водопроводной ветки. В группе вспомогательных цехов успехов добиваются коллективы рационализаторов цеха ремонта промышленных печей, цеха вспомогательных материалов, мельного цеха, огнеупорного производства, железнодорожного транспорта. Комплексная бригада рационализаторов цеха эксплуатации ЖДТ в составе Н. Я.

Халезина, В. Е. Смолина, Ф. К. Камалова и Н. В. Филатова осуществила централизованно управление одной из стрелок на станции Угольной, перераспределила функции составителей, изменила технологию маневровой работы на эстакаде. Это позволило высвободить с этой станции на другие участки 9 составителей. Только на зарплате сэкономлено 9500 рублей. Но есть, к сожалению, у нас на комбинате и недостатки в рационализаторской работе. В первом копровом цехе внедрено за 8 месяцев этого года всего 29 предложений, что составляет 72 процента от планового задания. И это в то время, когда здесь в ожидании внедрения лежат 30 принятых предложений. Такая постановка рационализаторской работы вряд ли может способствовать развитию творческой инициативы трудящихся. Примерно такое же положение и во втором копровом цехе. Здесь из 45 принятых в этом году к внедрению предложений 22 лежат под сукном. Авторские вознаграждения

в некоторых цехах выплачиваются без определения эффективности внедренных разработок. На центральной электростанции с подчетом экономии оплачены только 52 процента всех предложений. На паровоздухоудобной электростанции тоже мало заботятся о повышении активности рационализаторов, здесь только у одного из каждых пяти предложений подсчитывается экономическая эффективность. Очень небрежно относятся к оплате вознаграждений с подчетом экономии в первом цехе механизации, в цехе КИП и автоматики, в фасонно-вальце-стальдеятельном цехе, в цехе механизации УГМ. Такие пробелы не должны иметь место на нашем предприятии. Рационализаторской работе необходимо уделять постоянное, серьезное внимание. К улучшению рационализаторской работы во всех цехах комбината возложены обязательства коллектива комбината на девятую пятилетку. **И. МЕЛЕШКО,** старший инженер отдела изобретательства и патентования.

„Что за справкой?“

«Статья «Что за справкой?» обсуждена на техсовете и на заседании цехового комитета фасонно-чугунолитейного цеха, доведена до сведения всех трудящихся, — пишет председатель цехового комитета Ф. Л. А. Т. Инподистов. — Цеховой комитет предложил начальнику цеха: 1. Создать в цехе новый техсовет. 2. Назначить ответственного по рационализации и изобретательству. 3. Широко развернуть работу, направленную на увеличение числа поданных

предложений и внедрение их в производство. Начальником цеха издано распоряжение о назначении ответственным за изобретательство и рационализацию т. Абросимова Н. Д. Создан и начал свою работу техсовет. Вывешена наглядная агитация, проводится массово-разъяснительная работа среди трудящихся цеха о важности их участия в рационализации». * * * Опубликованная в газете 26 августа 1971 года статья «Что за справкой?» обсуждена на совещании у главного



механика 20 сентября с. г. со всеми начальниками цехов УГМ. Приняты меры для усиления организационно-массовой работы и выполнения годовых планов по рационализации в ФЧЛЦ, ИМЖ и в ФВЛЦ. Назначен ответственный по координации рационализаторской работы в цехе УГМ. **Я. ПУШКИН,** главный механик комбината.

Ю. ИВАНОВ, калибровщик сортопрокатного цеха, исполнитель БРИЗа.