

Не снижая активности

За первую треть года новаторы комбината разработали и подали 26 заявок на предполагаемые изобретения, получили 16 положительных решений на ранее поданные заявки. Несмотря на возросшие требования к техническим решениям, выполнив которые, можно претендовать на признание новшества изобретением, многие новаторы комбината не снижают творческой активности.

С начала года авторский коллектив во главе со старшим инженером центральной лаборатории комбината В. Г. Антипановым получил уже четыре положительных решения на поданные ранее заявки. Все новшества, разработанные этой группой, направлены на повышение производительности формовочных агрегатов, сокращение расхода металла и улучшение геометрических размеров профилей. По заключению специалистов, только от внедрения нового способа формовки профилей высокой жесткости можно получить годовую экономию более 300 тысяч рублей.

Плодотворно работает и исполняющий обязанности начальника участка ЦЛК П. Н. Смирнов. На его счету с начала года семь положительных решений на поданные заявки. Инженер ЦЛК В. П. Ногтев в соавторстве с другими изобретателями получил три положительных решения.

Надо особо отметить молодого инженера ЦЛК З. И. Мифтахова, активно участвующего в творческом поиске новых технических решений. В этом году в содружестве с другими новаторами он стал автором трех изобретений. Одно из них — способ нагрева металла в нагревательных колодах — уже внедрено в первом обжимном цехе. Предложенный молодым новатором новый режим нагрева металла позволяет равномерно вести нагрев слитков, сокращает выход обрезки из головной части слитков и уменьшает угар металла в колодах.

Ведущие изобретатели комбината вносят существенный вклад в выполнение годовых обязательств новаторов нашего предприятия.

В. ЦЕДИНСКАЯ,
начальник бюро ОРИП.

ПОБЕДИТЕЛИ

Коллегия Минчермета СССР, Президиум Центрального совета ВОИР, Госкомитет по делам изобретений и открытий и Президиум ЦК профсоюза отрасли подвели итоги социалистического соревнования коллективов предприятий Министерства на лучшую постановку новаторской работы.

В минувшем году в этом

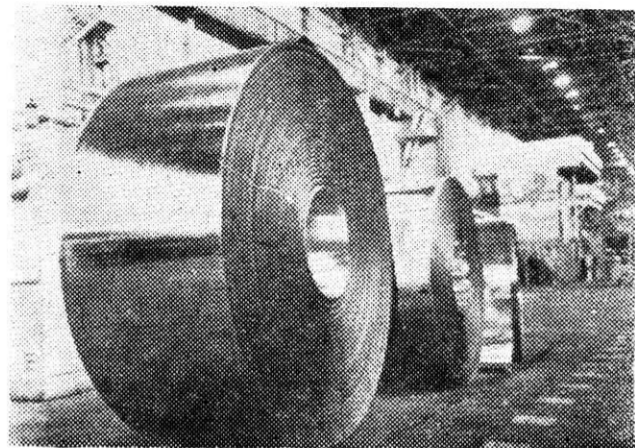
соревновании участвовали 12 союзных объединений, свыше 500 предприятий. Внедрены в производство 212405 рационализаторских предложений и 1775 изобретений. Экономическая их эффективность превышает 311 миллионов рублей. Рационализаторы и изобретатели комбината внедрили за прошлый год около 12 тысяч предложе-

ний, среди которых 16 имеют эффективность свыше 100 тысяч рублей. В копилку экономии новаторы нашего предприятия внесли около 4497 тысяч рублей.

По итогам всесоюзного соревнования коллектив новаторов комбината завоевал первое место, поделив его с череповчанами. Комбинату выделена первая денежная премия.

Л. ПОЛЯКОВ.

- ◆ ИТОГИ ВСЕСОЮЗНОГО СОРЕВНОВАНИЯ НОВАТОРОВ
- ◆ В ТВОРЧЕСКОМ ПОИСКЕ
- ◆ ПО ВСЕМ ПЕРЕДЕЛАМ КОМБИНАТА
- ◆ ЗАМЕТКА В СТЕНГАЗЕТЕ



В апреле на комбинате внедрено в производство 859 рационализаторских предложений с экономической эффективностью около 1727,4 тысячи рублей. План внедрения предложений выполнен. Однако по экономической эффективности творчества до планового уровня не хватило 13 процентов. С начала года на 103 процента выполнен план внедрения предложений, но лишь на 97 процентов — план по эффективности.

Улучшили работу по рационализации в коллективах копрового цеха № 1 и цеха подготовки составов. По своей группе цехов эти коллективы вышли на ведущие позиции. В то же время большой срыв допущен в коксохимическом производстве и копровом цехе № 2 — эти коллективы заняли последние два места среди цехов металлургического передела.

В прокатном переделе хорошие показатели имеют

УЛУЧШАТЬ РЕЗУЛЬТАТЫ

коллективы прокатного цеха № 9, второго обжимного и сортопрокатного цехов. Эти коллективы традиционно добиваются высоких показателей и по внедрению предложений, и по их экономической эффективности. Как и обычно — хорошая традиция! — внушительных результатов добились прокатчики пятого цеха. И хотя здесь, как и всюду, встречаются трудности с применением новой системы подсчета эффективности, коллектив цеха не сдает передовых рубежей.

В то же время в прокатном переделе недостаточного результативно работают новаторы первого обжимного и проволочно-штрипсового цехов. Резко снизили активность рационализаторы и организаторы технического творчества в четвертом листопрокатном цехе — одном из прежних лидеров

Листопрокатный цех № 6 — один из современных цехов комбината, располагающий современным оборудованием. Однако и здесь новаторам есть где приложить свою смекалку. Совершенствование технологии, повышение производительности агрегатов, улучшение условий труда — многие проблемы волнуют цеховых рационализаторов. Благодаря и их усилиям коллектив ЛПЦ № 6 занимает высокие позиции в социалистическом соревновании, выпускает продукцию высококачества.

Очень слабо ведется работа в листопрокатном цехе № 2.

Относительно равных результатов добиваются новаторы управления главного механика. Здесь тон в соревновании задают рационализаторы ЦРМО № 2. Однако неустойчиво работает механический цех — один из прежних лидеров.

Впервые с начала года хорошо сработали в апреле новаторы цеха благоустройства. Однако в группе обслуживающих цехов невысоких результатов по внедрению предложений добиваются в коллективах ремонтного цеха и цеха подготовки производства.

В. КОСТЕНКО,
начальник бюро ОРИП.

География поиска

Изменить схему теплоснабжения производственных помещений листопрокатного цеха № 3 предложили инженер В. А. Ставничук, механик В. А. Костенков, контролер ОТК А. А. Варфоломеев и начальник лаборатории М. Г. Кожанов. Новшество сберегает 9600 гигакалорий тепла. Экономический эффект внедренного предложения превышает 46 тысяч рублей.

Бригадир А. В. Чemezov, И. А. Крылов и Н. П. Ненов — работники мареновского цеха № 2 — изменили кинематическую и электрическую схемы управления гидроцилиндрами шибберных крановых маслостанций. На 326 тонн возрос выпуск металла. Экономическая эффективность новинки составляет 17 651 рубль.

Мастера цеха ремонта коксовых печей Ш. Сагитжанов, В. М. Винокуров, мастер коксового цеха № 1 В. В. Ермолин и другие новаторы предложили изменить технологию ремонтов простенок на пятой коксовой батарее. Выход кокса увеличился на 6 552 тонны. В денежном выражении экономия превышает 13,9 тысячи рублей.

Изменена схема аварийной сигнализации повышения и понижения температуры в газонагревателях агрегатов № 1—3 на новой газоправочной станции. Это предложили сделать электрослесари КИП и автоматики А. Г. Шуман, К. В. Овсянников и старший мастер листопрокатного цеха № 3 М. А. Штретт. Благодаря внедрению предложения удалось сберечь 5,5 тонны катализатора. Экономическая эффективность новшества превышает 10,7 тысячи рублей.

Творческая бригада новаторов в составе старшего инженера ЦТТЛ Ю. А. Заржицкого, мастера второго обжимного цеха Л. Л. Фукса, заместителя начальника ЦТТЛ А. И. Тихомирова, старшего мастера Д. М. Яхонтова и начальника второго обжимного цеха А. А. Васильева и других внедрила новую конструкцию насадки регенераторов нагревательных колодцев. Экономится около 1,3 тысячи тонн металла. В денежном выражении это составляет 87 133 рубля.

Рационализаторы обжимного цеха № 1 — мастер по механическому оборудованию В. Г. Щуров и помощник начальника цеха С. Н. Астафьев предложили изменить конструкцию рамы передаточной тележки. Экономится 15 тонн металла, или более 7500 рублей.

Среди внедренных в апреле изобретений два наиболее эффективны. Одно из них, разработанное инженерами З. М. Шварцманом, В. Г. Антипановым и другими новаторами, позволило сократить количество формующих клетей при прокатке равнополочных уголков без ухудшения качества продукции.

Второе изобретение разработано И. И. Кузнецовым, Г. Г. Скрипкинским и Е. М. Миловым. Его внедрение позволило обеспечить постоянство расхода напыляемого материала и благодаря этому улучшить качество работы, в два-три раза сократить пылевые выбросы и на 15—20 процентов снизить уровень шума по сравнению с применявшимся ранее дозатором вибрационного действия.

Подготовлено сотрудниками ОРИП комбината.

ПОДДЕРЖИВАЕМ ВЫСТУПЛЕНИЕ СТЕННОЙ ГАЗЕТЫ

Разговор о неудовлетворительной работе холодильника на стане 300 № 1 ведется уже не первый год. Дело в том, что штанги, поступающие на рольганг после холодильника, часто искривлены, имеют загнутые концы, а то и вовсе перевернуты вверх «ножками». Все это создает тяжелые условия работы для правильщиков и сдерживает производство.

В ноябре 1982 года, когда на рапорте у начальника цеха в очередной раз зашел разговор о положении на холодильнике, В. А. Фельдшеров поставил вопрос ребром: что делать дальше? Старший мастер по ремонту механического оборудования стана 300 № 3 Семен Васильевич Григорчук решил взяться за решение этой проблемы.

Надо сказать, что Семен

ЗУБЧАТЫЕ РЕЙКИ... БЕЗ ЗУБЦОВ?

Васильевич, проработавший в цехе 37 лет, в совершенстве знает все тонкости в работе механического оборудования и любит «расширять» узкие места. В его активе — сотни рационализаторских предложений, которые сберегли цеху не одну тысячу рублей. Человек он думящий, творчески подходит к решению возникающих проблем, постоянно работает над совершенствованием оборудования и повышением его надежности.

Вот несколько последних примеров. Удлинение бочек валков шестеренных клетей позволило исключить попадание воды в ванны клетей. В итоге срок службы клетей возрос в несколько раз. На приводах 8-й—10-й клетей установлены текстолитовые подшипники взамен подшипников скольжения. Новые охлаждаются водой,

а прежние смазывались маслом. Межремонтный срок службы этих узлов увеличился минимум до года, а старые подшипники приходилось ремонтировать чуть ли не ежемесячно.

Взявшись теперь за изучение холодильника, Григорчук обнаружил, что шаг зубьев на подвижных и неподвижных рейках неодинаков. Изготовление реек — процесс сложный и трудоемкий. И начинается он с разметки. Стоит разметчику ошибиться на 1—2 миллиметра — и качество неподвижных рейки не получится. Затем — штамповать. Она занимает очень много времени, поэтому новые рейки изготавливаются практически раз в четыре года — перед очередным капитальным ремонтом. Как же быть?

У Семена Васильевича появилась смелая мысль:

сделать рейки гладкими, без зубцов. Изготовить такие рейки в цехе большого труда не составит, ведь нужную полосу можно прокатать на стане 500.

Засев за расчеты, Григорчук определил, какой длины и ширины должны быть подвижные и неподвижные рейки. Его идеи и выкладки поддержал начальник цеха В. А. Фельдшеров. И уже в январе нынешнего года во время текущего ремонта стана 300 № 1 на левой стороне холодильника все зубчатые неподвижные рейки были заменены новыми, гладкими. Первые же дни работы показали, что холодильник с рейками без зубцов по крайней мере не хуже, чем с зубчатыми рейками.

Эксперимент будет продолжен. На очереди — замена рабочих, подвижных реек. В случае успеха нов-

шество сулит большую выгоду. Прежде всего, значительно сократятся трудозатраты во время ремонтов холодильника. Если зубчатые рейки только одной стороны холодильника менялись во время капитального ремонта на протяжении пяти-шести суток, то все рейки новой конструкции можно будет заменить за сутки. А самое главное — штанги

с холодильника должны сходиться ровными. Значит, часть профилей можно будет пропускать на резку без правки в правильных машинах.

Эксперимент на холодильнике стана 300 № 1 начался успешно. Пожелание автору новой конструкции реек Семену Васильевичу Григорчику успешного завершения работы.

В. МЕЛЬНИКОВ,
мастер по ремонту электрооборудования стана 300 № 1.

От редакции. Готовя заметку В. Мельникова в номер, мы связались с начальником стана 300 № 1 В. Г. Остапенко и попросили обрисовать положение дел на сегодня.

Виктор Григорьевич ответил:

— Ожидаемого эффекта от новшества мы пока не получили. Вероятно, остаются некоторые дефекты при изготовлении реек — возможно, незаметная кри-

зиса. В процессе работы эти дефекты сказываются. И пока что терпим большие убытки.

Однако от новинки не отказываемся — все расчеты убеждают, что первоначальные наши ожидания были обоснованными. Сейчас заказали гладкие рейки цеху металлоконструкций. С получением их поиски продолжим. Эксперимент продолжается, и, думаю, впереди — успех.