

ДЕЛА И ПЛАНЫ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Коллектив рационализаторов и изобретателей комбината в честь XXIII съезда КПСС брал на себя обязательство внедрить за период с 1 декабря 1965 года по 15 марта 1966 года 1800 рационализаторских предложений с годовой экономией 2 миллиона рублей. Фактически за указанный период внедрено в производство 2015 рационализаторских предложений с годовой экономией 2 миллиона 690 тысяч рублей. Таким образом, принятое рационализаторами обязательство в честь XXIII съезда КПСС значительно перевыполнено.

Многие коллективы цехов достигли хороших показателей по внедрению предложений в текущем году. Особенно отличились: рудообогатительная фабрика, цех подготовки составов, листопрокатный № 3, листопрокатный № 1, рудник, ЦЭС, кузнечно-прессовый, цех вентиляции, цехи ремонта промышленных печей и благоустройства, Агаповский известняковый карьер и многие другие.

Совет ВОИР за достигнутые показатели присвоил звание «Лучший цех комбината по рационализации и изобретательству»: по группе основных цехов — рудообогатительной фабрике, по группе цехов главного механика и главного энергетика — коллективу ЦЭС, по группе вспомогательных цехов и цехов металлоизделий — цеху благоустройства.

Для решения крупных вопросов производства в цехах комбината создаются комплексные бригады из рабочих, мастеров, инженеров и техников. Всего создано в текущем году 69 комплексных бригад. Насколько ценны предложения комплексных бригад показывают следующие примеры.

В листопрокатном цехе № 4 комплексной бригадой в составе сварщика А. Ф. Дарвина, мастеров Г. Н. Харченко и Р. А. Зайцева, старшего мастера Н. М. Лаушкина, начальника лаборатории А. А. Карпова и др. разработан способ удаления сварочного шлака без специальной остановки нагревательных колодцев на спуск шлака. С внедрением предложения сокращены простои нагревательных колодцев и созданы условия для ускорения нагрева металла и увеличения производительности слябинга на десятки тысяч тонн металла в год. Годовая экономия за счет сокращения расхода топлива и увеличения производительности слябинга составляет около 200 тысяч рублей в год.

Много предложений внедряется в производство по улучшению качества продукции.

Рационализаторы листопрокатного цеха № 2 М. Ф. Кочнев, А. А. Басов, Р. А. Сергеев, А. В. Галыгин изготовили трансферкар для транспортировки травленых рулонов металла в листопрокатный цех № 3. За счет этого сокращены простои пятиклеточного стана на 15 часов в год и снижены потери металла в виде обрезки на 222 тонны в год. Экономия по предложению составляет 12635 рублей.

Активное участие в творческой работе принимают наши энергетики. Коллектив авторов ЦЭС в составе А. Ф. Орлова, П. И. Кириенко, В. Н. Корнеева, Е. Ю. Левитского, Б. П. Рогожкина, П. И. Худякова и других предложил способ повышения экономичности турбин № 1 и № 2 путем использования тепла отработанного пара для подогрева воды, потребляемой химводоочистками. С внедрением предложения получена экономия условного топлива 8600 т. в год на сумму 78896 рублей.

Таких примеров разработки и внедрения крупных предложений имеется по цехам комбината много.

Однако следует отметить, что в рационализаторской работе имеются еще существенные недостат-

ки. Главным из них является медленное внедрение предложений в производство. В ремонтном кусте электриков за 2 месяца нынешнего года внедрено только 1 предложение, что составляет всего лишь 10 процентов к намеченному плану. В то же время в этом цехе лежит без движения 31 предложение в ожидании внедрения. Ни начальник цеха т. Алексеев, ни председатель цехкома т. Коваленко не проявляют никакой заботы об ускорении внедрения предложений.

Очень медленно внедряются предложения и в ряде других цехов. В основном механическом цехе выполнение плана по внедрению предложений за 2 месяца составило только 60 процентов, в цехе механизации № 1 — 42 процента, в цехе водоснабжения — 50 процентов, КИП и автоматики — 42 процента, газовом — 50 процентов. Руководители этих цехов и цеховые комитеты профсоюзамало уделяют этому внимания.

По состоянию на 1 марта нынешнего года на комбинате имеется 1413 предложений, которые ожидают внедрения. Наибольшее количество предложений не внедрено в цехах огнеупорного производства, цехе металлической посуды, листопрокатном № 2 и в проволочно-штрипсовом цехе.

Большим недостатком в рационализации является задержка выплаты вознаграждения авторам, а также оплата предложений без подсчета экономии.

В результате выплаты вознаграждения без подсчета экономии искусственно занижается экономическая эффективность от внедренных предложений, а это приводит к неправильной выплате вознаграждения авторам.

Рационализация и изобретательство являются большим источником технического прогресса на комбинате, так как в рационализаторской работе участвуют ежегодно тысячи человек. Они решают важнейшие вопросы производства. Вместе с тем еще имеются большие резервы в развитии массового технического творчества трудящихся.

В целях широкого привлечения рабочих, инженеров, техников и служащих к непосредственному участию в работе по разработке и внедрению в производство наибольшего количества изобретений и рационализаторских предложений и достижения наивысшей экономии от их внедрения областной совет ВОИР и областной комитет профсоюза рабочих металлургической промышленности проводят с 1 января по 1 октября 1966 года смотр на лучшее предприятие по изобретательству и рационализации, лучшую комплексную творческую бригаду, лучшее общественное патентное бюро и лучшего рационализатора.

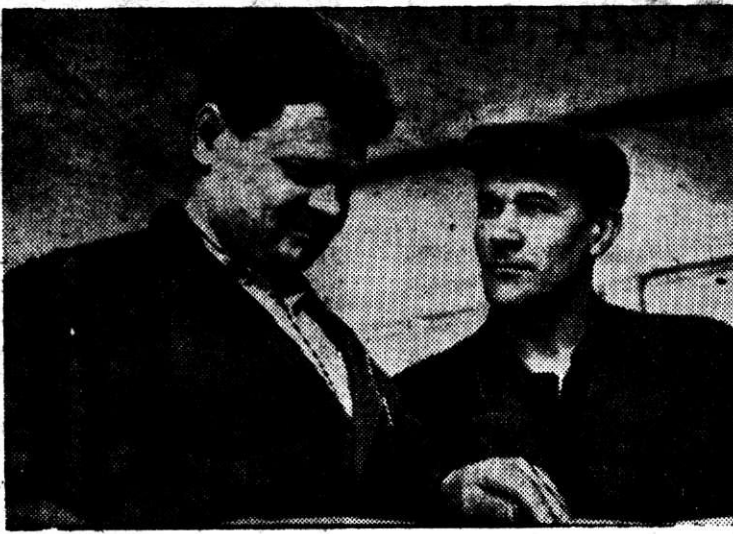
Приказом директора комбината для премирования цехов-победителей в смотре рационализаторской работы выделены две премии по 400 рублей, четыре премии по 300 рублей и пять премий по 200 рублей.

Кроме того выделено 12 больших премий для премирования за лучшие предложения по экономии и увеличению производства черных металлов, экономии цветных металлов, сырья, топлива, энергозатрат и по улучшению качества выпускаемой продукции.

Задача состоит в том, чтобы за период смотра вовлечь в рационализаторскую работу больше рабочих, инженеров и техников, разработать и внедрить в производство максимальное количество изобретений и рационализаторских предложений.

Нет сомнения, рационализаторы и изобретатели внесут достойный вклад в дело технического прогресса на комбинате и выполнение производственного плана первого года пятилетки.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа комбината.



В цехе механизации много активных рационализаторов. Только за прошедший год резьбовойщик Сергей Лаврентьевич Арапов подал 12 рационализаторских предложений. На счету слесаря Николая Логинова шесть предложений. **НА СНИМКЕ:** С. Арапов (слева) и Н. Логинов. Фото Н. Нестеренко.

ПРЕДЛОЖЕНО, РАЗРАБОТАНО, ВНЕДРЕНО

* В первом огнеупорном цехе внедрена и успешно эксплуатируется механизация транспортировки полуфабриката из прессового отделения в печное.

Установленные пульсирующие толкатели позволили уменьшить грудные затраты и на этой операции, что дает экономию более 2 тысяч рублей в год.

Разработали это предложение рационализаторы цеха Иван Михайлович Звекос, Никифор Алексеевич Шеголев, Матвей Зельманович Шварцман и Виктор Яковлевич Селиверстов.

* Комплексная бригада рационализаторов кузнечно-прессового цеха, в которую входят Федор Цимбалюк, Сергей Николаевич Каменских и Борис Дмитриевич Казанцев, совместно с заместителем главного механика Николаем Гайдуковским разработали и внедрили

предложение по вторичному использованию патронов для отливки изложниц.

С внедрением предложения уменьшаются затраты на изготовление новых патронов почти на 5400 рублей в год.

* Старший мастер машинного цеха ТЭЦ Василий Балбашев совместно с мастером Андреем Хатунцевым разработали и внедрили предложение по использованию конденсата пара третьей ступени основных эжекторов турбогенераторов.

С внедрением предложения экономится в год более 5000 тонн пара, который ранее сбрасывался в канализацию.

Денежная экономия составляет более 6 тысяч рублей в год.

* Бригадир слесарей обжимного цеха Анатолий Малышев сделал значительные усовершенствования

маркировочной машины в потоке стана «450» блюминга № 2. Он установил второй молоток на ударном механизме, который позволяет менять клейма, не останавливая блюминга.

Экономия времени работы мощного прокатного агрегата составляет 45 часов в год, а денежная экономия составляет около 20 тысяч рублей.

* Конструктор железнодорожного транспорта Татьяна Борисовна Курочкина совместно с мастером Федором Егоровичем Скрыбным разработала улучшенную конструкцию оси натяжного колеса тракторов С-80, используемых на отвалах.

Сокращены затраты на ремонт тракторов и изготовление запчастей.

Экономия составляет около 2 тысяч рублей.

ЭКОНОМИЯ — 500 ТОНН МЕТАЛЛА

В проволочно-штрипсовом цехе на стане «250» № 2 изменена схема работы ротационных ножниц. Сейчас импульс на включение ножниц, при порезке переднего конца прокатываемой штуки, подается более своевременно, что позволяет экономить около килограмма металла на каждой заготовке.

Годовая экономия составляет более 500 тонн металла-катанки.

Разработали это предложение бригадир электриков, коммунист Александр Корольков и электрик Иван Марков.

Рационализаторы того же цеха коммунисты Семен Романович Руховец и Василий Михайлович Кочетков уменьшили технологию подготовки заготовок для прокатки широкой ленты (шириной 200 миллиметров и более).

С внедрением этого предложения увеличился развес рулонов до 7 тонн, что позволило увеличить производительность более чем на два процента. Экономия от внедрения этого предложения составила около шести тысяч рублей.

И. МЕЛЕШКО.



Весомый вклад в сбережение государственных средств вносят рационализаторы комбината.

Только в одном фасонно-сталелитейном цехе за прошлый год внедрено сто тридцать предложений с большим экономическим эффектом.

Много предложений поступает и в этом году от рационализаторов, которых вы видите на снимке (слева направо): формовщик В. Г. Чешев, бригадир слесарей Г. М. Рожнов, механик цеха Р. А. Тушаев, формовщик А. М. Добровольский и мастер стержневого отделения П. М. Чунтонов за обсуждением одного из предложений.

Фото Н. Нестеренко.

ПРАВИЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

В коксохимическом производстве на отсадочных машинах углеобогатительной фабрики были установлены авторегуляторы АРПГ, которые по истечении времени пришли в негодность.

Для нормальной работы требовалась полная замена старых авторегуляторов на новые со значительными материальными затратами. Работники цеха К. Г. Лобов, В. В. Жигалов, И. Г. Подкопаев, А. А. Бабердин предложили увеличить срок службы старых авторегуляторов за счет их восстановления путем проверки и простройки плоскости существующего направляющего шибера и изготовления новой наделки.

В результате чего значительно сокращены материальные затраты, тем самым срок службы увеличен и получен экономический эффект в сумме 1615 рублей в год.

На кислородной решефере глухого пара колонны № 1 лопнул штуцер диаметром 89 миллиметров на половину диаметра по электросварке. Штуцер напил и дальнейшая работа была невозможна. Необходима была остановка колонны 1 и 2 для пропаривания в течение 10—12 часов, после чего можно было производить ремонт. Для этого нужно было разобрать полностью колонну, извлекать поврежденную царгу со штуцером...

С целью сокращения времени и средств на ремонт работники цеха И. М. Черкашин и В. И. Шаламов предложили штуцер уплотнить асбестовым прографиченным шнуром без разборки. Получен экономический эффект в сумме 1230 рублей.

В. КИЯШКО,
общественный корреспондент ЦИИИЧермета.