Страница ВОИР

ПОЗАДИ НАПРЯЖЕННЫЙ 1975 ГОД, ЗАВЕРШАЮЩИЙ ГОД ДЕВЯТОЙ ПЯТИЛЕТКИ. РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ И ИЗОБРЕТАТЕЛИ КОМБИНАТА, НАМНОГО СОКРАТИВ СРОКИ, ВЫПОЛНИЛИ ПРИНЯТЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПО ВКЛАДУ В РАЦИОНАЛИЗАТОРСКИЙ ФОНД ПЯТИЛЕТКИ. ПРИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАХ ВНЕДРИТЬ В ПРОИЗВОДСТВО 49450 РАЦИОНАЛИЗАТОРСКИХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ И 300 ИЗОБРЕТЕНИЙ С ЭКОНОМИЧЕСКИМ ЭФФЕКТОМ 95 МИЛЛИОНОВ РУБЛЕЙ, В ПРОИЗВОДСТВО ВНЕДРЕНО БОЛЕЕ 53 ТЫСЯЧ РАЦИОНАЛИЗАТОРСКИХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ И 338 ИЗОБРЕТЕНИЙ. ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ ОТ ВНЕДРЕНИЯ СОСТАВИЛ ОКОЛО 130 МИЛЛИОНОВ РУБЛЕЙ. ТОЛЬКО В ЗАВЕРШАЮЩЕМ ГОДУ ПЯТИЛЕТКИ В ФОНД ЭКОНОМИИ ВНЕСЕНО БОЛЕЕ 30 МИЛЛИОНОВ РУБЛЕЙ. ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ ИЗОБРЕТЕНИЙ И РАЦПРЕДЛОЖЕНИЙ В 1975 ГОДУ СЭКОНОМЛЕНО СВЫШЕ 4000 ТОНН ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ И БОЛЕЕ 400 ТОНН ЦВЕТНЫХ, 67,1 МЛН. КВТ.-ЧАСОВ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ, ОКОЛО 30 ТЫСЯЧ ТОНН УСЛОВНОГО ТОПЛИВА.

МАСТЕР

РАБОТАЕТ в электроремонтном цехе мастер механического участка Андрей Николаевич Осипов. Умелый организатор производства, чуткий воспитатель молодых рабочих, опытный специалист, он давно снискал себе добрую славу и уважение в коллективе. Андрей Николаевич — ветеран труда ММК, в 1973 году ему присвоили звание «Лучший мастер-воспитатель» (сейчас он — член совета ветеранов комбината). И коллектив, возглавляемый таким авторитетным вожаком, на хорошем счету: производственный план здесь постоянно перевыполняется, уже несколько лет по вине ремонтников не было ни одного случая простоя цехового оборудования.

Андрей Николаевич работает в электроремонтном с 1939 года. Начинал станочником, потом, уже после войны, закончил школу мастеров, вечернее отделение техникума. И вот уже свыше 20 лет работает мастером.

Механический участок. Здесь воплотились в жизнь десятки задумок новаторов. Своими глазами увидеть новинки приходят и молодые, и кадровые рабочие. Все восемь слесарей участка — авторы многих интересных рацпредложений.

...Около полугода назад привезли в цех с блюминга № 2 на ремонт мощный электродвигатель. Требовалось заменить коллекторы. А при сборке оказалось, что отверстия крепления коллекторов не совпадают с отверстиями в корпусе двигателя. И вот тут-то пригодилась смекалка новатора. Предложил Осипов хитроумное приспособление, при помощи которого удалось-таки расточить отверстия. Работали круглосуточно, и через трое суток двигатель был отремонтирован.

Все кажется просто: подумал — придумал. А на самом деле это было замечательное по задумке и конструктивному решению приспособление. Причем, выполнено оно было в сжатые сроки. Нет необходимости здесь описывать его суть. Важен результат. Ведь положение сложилось не из приятных. У обжимщиков не было резерва, а во что бы обернулся выход из строя второго двигателя? И вовсе не случаен успех новаторов. Общий успех. Осипов предложил идею, а работал над ее воплощением целый коллектив.

Рассказывал Андрей Николаевич о многих своих

«мелких» работах, которых у него, кстати, немало. Но не было при этом в его голосе пренебрежения. Они нужны для производства — и это главное.

И все-таки был крупный успех. Год назад группа рационализаторов электроремонтного цеха, в которую вошел и Осипов, предложила новую технологию ремонта статора турбогенераторов типа Т-2270 мощностью 24 тыс. квт. 120 суток требовалось на его ремонт по старой технологии. И творческая бригада, в работе которой не последнюю роль сыграл мастер Осипов, предложила совершенно иной метод восстановления турбогенератора. Если раньше при значительных повреждениях активного железа требовалась полная разборка обмотки статора, разборка значительной части магнитопровода, то при ремонте очередного турбогенератора поврежденный металл удалили методом высверливания. Через 10 суток работа была окончена. Это предложение позволит экономить ежегодно 175 тысяч рублей.

Успешно завершил Андрей Николаевич Осипов свою рационализаторскую пятилетку. Он внедрил в производство 20 предложений с общей эффективностью 42311 рублей. Но неизмеримо большим оценивается новаторский труд мастера, привившего любовь к подлинно творческому труду многим своим товарищам по работе, ученикам.

Б. ЮРЬЕВ.

НА СНИМКЕ: А. Н. ОСИПОВ.

РУБЕЖИ НОВАТОРОВ

СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1976:

Увеличить количество рационализаторов и изобретателей до 8,6 тысячи человек.

Подать в Государственный комитет по делам изобретений и открытий 70 заявок на предполагаемые изобретения.

Использовать в производстве 85 изобретений.

Использовать в производстве 10500 рационализаторских предложений.

Получить экономию от использования изобретений и рацпредложений в 24 миллиона 200 тысяч рублей.

Сэкономить от использования изобретений и рационализаторских предложений 16 тысяч тонн черных металлов, 80 тонн цветных металлов, 16 миллионов киловатт-часов электроэнергии, 12 тысяч тонн условного топлива и других материалов.

Снизить трудоемкость на 7 000 нормочасов.

Высвободить 80 рабочих с переводом на другие работы.

1976—1980:

Увеличить количество рационализаторов и изобретателей до 9,5 тысячи человек.

Подать в Государственный комитет по делам изобретений и открытий 370 заявок на предполагаемые изобретения.

Использовать в производстве 450 изобретений.

Использовать в производстве 54200 рационализаторских предложений.

Получить экономию от использования изобретений и рацпредложений в 123 миллиона рублей.

Сэкономить от использования изобретений и рационализаторских предложений 100 тысяч тонн черных металлов, 500 тонн цветных металлов, 100 миллионов киловатт-часов электроэнергии, 70 тысяч тонн условного топлива и других материалов.

Снизить трудоемкость на 40 тысяч нормочасов.

Высвободить 500 рабочих с переводом на другие работы.

РЕЗУЛЬТАТ ПОИСКА

С большим творческим подъемом трудится бригада электромонтеров-автоматчиков 5-го листопрокатного цеха, руководимая А. Лульбергом. Бригада небольшая. Это — инженер-автоматчик Н. Пиянзин и техник А. Иванов. Все они активные рационализаторы. На их счету за прошедший год около 40 рационализаторских предложений, экономический эффект от внедрения которых составил 60 тысяч рублей.

У каждого человека, условия труда которого связаны с творческим поиском, есть особенно памятные работы.

Такое рационализаторское предложение есть и на счету бригады А. Лульберга. Об их предложении хотелось бы рассказать подробнее.

Ненадежная работа тиристорных преобразователей цеха доставляла много хлопот электромонтерам-автоматчикам. Характеристики тиристорных преобразователей для каждого электродвигателя разные. В случае выхода из строя преобразователя не всегда находился резервный. Их ремонт был связан с большими трудностями, терялось много времени.

Смелую идею внес Н. Пиянзин. Он предложил зарезервировать все тиристорные преобразователи цеха, что позволило бы в случае выхода из строя рабочего преобразователя перейти на резервный.

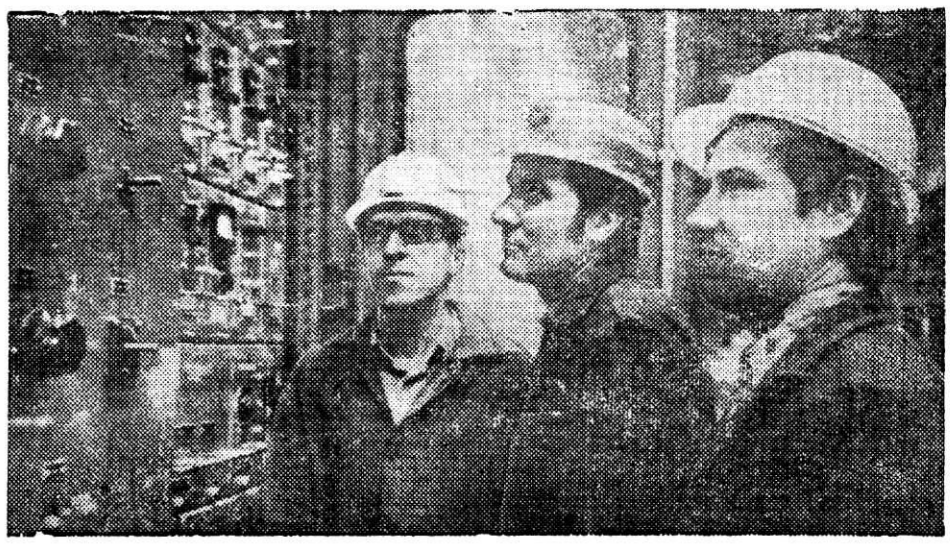
Проектная организация, проектировавшая эти преобразователи, узнав о смелом решении бригады, заверила их, что сделать это невозможно. Но бригаду не остановило это заключение.

Поиск продолжался в течение двух лет. За это время было внесено много предложений. Были и неудачные. Но неудачи не обескураживали бригаду. Составлялись новые электросхемы, проводились новые испытания. Пришлось основательно покопаться в технической литературе. Вот так по крупицам и создавалось оптимальное решение этой проблемы.

— Конечно, в начале работы было немало «шуток» в нашу сторону, — рассказывает Н. Пиянзин. — Говорили, что эта проблема нам не по плечу. Особенно эти разговоры усиливались тогда, когда нас постигала неудача. Но мы были уверены: найдем выход! Эта уверенность нас не подвела. Выход найден. Экономический эффект от нашей работы составил 25 тысяч рублей.

Ю. ПОПОВ.

НА СНИМКЕ: активные рационализаторы пятого листопрокатного цеха электромонтеры по обслуживанию систем автоматики Николай Павлович ПИЯНЗИН, Анатолий Анатольевич ИВАНОВ, Виктор Сергеевич ОСАДЧИЙ.



Рационализаторская география

КОМПЛЕКСНАЯ творческая бригада доменного цеха, в которую вошли старший мастер Ю. П. Шошин, молодые рационализаторы конструкторы В. Я. Волобоев и С. П. Янковский и слесарь А. Н. Юлдашева, разработала рационализаторское предложение по замене литых чугунных плит экранирования площадок литейного двора и поддоменника на сварные. Проще, с меньшими трудовыми затратами стало изготовление этих плит, повысилась их стойкость, стал безопаснее труд рабочих, обслуживающих печи. Экономический эффект в денежном выражении составляет 8,6 тысячи рублей в год.

* * *

В УГЛЕПОДГОТОВИТЕЛЬНОМ цехе коксохимпроизводства бригадой рационализаторов, в которую вошли мастера В. И. Темников и Р. А. Ахмиров, бригадир электромонтеров А. Ф. Гамзин, электромонтер В. С. Иванов и другие специалисты, разработано предложение, с использованием которого изменена система замера уровня шихты в силосах и угольных башнях. При этом уровнемер установлен на реверсивную тележку, которая обслуживает все действующие емкости. Получена значительная экономия кабельной продукции, сокращены трудовые затраты, уменьшено число работающих уровнемеров с 7 до 2 штук. Экономический эффект составляет 15,5 тысячи рублей.

* * *

БРИГАДА рационализаторов цеха улавливания № 1 коксохимпроизводства в составе начальника цеха Л. М. Андреева, мастера Е. И. Анищенко, старшего инженера Ф. С. Зайцева и других работников изменила схему всасывающего коллектора к барельетным насосам отделения конденсации второго блока. Изменено место установки задвижек, что позволило подключить насосы к бакам барельетной воды без прекращения ее подачи на газосборники. Использование предложения позволило уменьшить потери коксового газа и химических продуктов и получить экономический эффект 7,2 тысячи рублей в год.

* * *

ОКОЛО трех тысяч килограммов ценного ферросплава — ферромолибдена сэкономлено рационализаторами - сталеплавильщиками в мартеновском цехе № 3 за счет использования предложения по усовершенствованию технологии легирования стали молибденом. Экономический эффект составляет 24,3 тысячи рублей в год. Авторами предложения являются специалисты цеха и управления комбината Е. П. Гредиев, И. Н. Борисов, Е. С. Солопов, В. М. Сандаев и другие.

* * *

„СПОСОБ обнаружения металлических предметов в потоке материала», заимствованный горняками из патентной литературы, внедрен на рудообогатительной фабрике горно-обогатительного производства. Он облегчает труд рабочих, обслуживающих дробилки и продляет срок службы оборудования.