

Творческую мысль — в помощь стахановскому движению

Мы на заводе имеем актив изобретателей и рационализаторов рабочих и ИТР — до 400 человек.

Для получения наибольшей пользы от их работы мы должны сконцентрировать внимание изобретателей на разрешение определенных, актуальных для производства вопросов.

На нашем заводе есть еще много таких мест, где творчество изобретателя может дать значительные результаты.

Этой задаче — правильной ориентировке научно-технической мысли изобретателей и рационализаторов служит «Темник узких мест производства».

Техническое планирование изобретательской деятельности на нашем заводе ранее дало уже свои положительные результаты.

В 1934 году был издан первый темник для изобретателей Магнитогорского завода. Наиболее крупные изобретения и рационализаторские предложения, проведенные за этот период, были разработаны по оси не выдвинутых тем (например, измеритель Пешкова, «Прибор для

поднятия сцепки с рельс вагонов» Сухов-Гор'унова, «Механизированная смена скиповых канатов доменной печи» и др.).

Из 147 разработанных в этом темнике тем реализовано уже 120 тем, при годовой экономии от внедрения их 943.000 руб.

Темник безусловно помогает изобретателям и воспитывает из рядовых рабочих новых изобретателей и рационализаторов социалистического производства.

Разработанный вновь, силами самих изобретателей и лучших ИТР цехов, темник для изобретателей охватывает узкие места всех цехов завода.

Его основная цель — добиться расширения узких мест отдельных цехов, использовать лучше отходы нашего производства, улучшить качество продукции, механизировать и облегчить трудоемкие процессы и тем самым помочь нашим стахановцам добиться еще большего перевыполнения норм и цехам достигнуть новых, более высоких мощностей, разработанных прошедшей недавно на нашем заводе отраслевой конференцией металлургов.

Для лучшего ознакомления рабочих и ИТР — изобретателей и рационализаторов с разработанными темами, с сегодняшнего номера газеты «Магнитогорский металл», сектор изобретательства завода совместно с редакцией газеты организует уголок изобретателя, в котором периодически будут освещаться узкие места производства и проводить консультации изобретателей.

Мы призываем всех изобретателей завода к работе по разрешению освещаемых в «уголке» вопросов.

Цеховым секциями инженерно-технических работников и ячейкам ВОИЗа в этом вопросе необходимо будет проявить большую активность, организовать обсуждение тем, создать отдельные группы изобретателей, привлечь конструкторов.

Наши изобретатели уже принесли немалую пользу заводу.

Успешное разрешение разработанных тем в узких местах производства поможет стахановской работе наших цехов.

Ю. К. БИШОФ.
М. Н. ВИСТАНЕЦКИЙ.

ПОМОЧЬ ЗАВОДУ РАБОТАТЬ ПО-СТАХАНОВСКИ

Наш завод имеет большой актив изобретателей, насчитывающий свыше 400 человек. Среди них есть также изобретатели, которые своими предложениями важного повысили производительность труда, сняли простои агрегатов. В лучшем предложении можно отнести предложение группы изобретателей — гг. Гора, Рейзова и Кошелевко, которые применили метод замены канатов скипов на ходу доменной печи.

Применив предложение гг. Горы, Рейзова и Кошелевко, мы ликвидировали простой печи и экономии государству 65 тысяч рублей в год. Немало работает недавно организованная группа изобретателей конструкторского бюро главного механика.

Задача общества изобретателей — развернуть социалистическое соревнование между изобретателями, организовать новые группы изобретателей, дать тематический план.

Характерно отметить, что разработанный темник изобретателей в 1934 году реализован на 87 проц. Экономия от предложенной в 1934 г. выразилась в сумме 1 140 000 руб., экономия от каждого предложения в два раза больше, чем в 1935 году.

В 1935 году тематический план отсутствовал, и изобретатели работали над чем полагали. На 1936 год тематический план уже разработан, и в ближайшем будущем изобретатели получат задание на 1936 год.

Надо сказать, что подчас к реализации рабочих предложений относятся безразлично, в особенности на марте и «Боксе». Некоторые руководители цехов недооценивают работу изобретателей.

Изобретатели завода ознаменуют Первое мая новым притоком рационализаторских предложений.

ГОГОЛЕВ.
Председатель ВОИЗ завкома металлургов.

НАШЕ КОЛЛЕКТИВНОЕ ТВОРЧЕСТВО

В котельно-ремонтном цехе изобретатели работают по плану. У нас составлен темник, который раздан изобретателям.

В нашем цехе не во всех отделениях рационализировано рабочее место, и здесь открывается большое поле деятельности для изобретателей.

Мы организовали группу изобретателей из пяти человек и работаем вместе. Безусловно, пять человек лучше могут обдумать предложение. Поэтому наши предложения авторитетны и их быстро реализуют.

Нами предложены «двойное горно», «зонвейер для передвижения деталей в кузнечном отделении» и др. В ближайшие дни закончим разработку предложения «о правке пня для проката».

Сейчас за правку пня платят 50 рублей, а мы думаем снять стоимость работы до 2 рублей.

Наша группа также работает над вопросом применения штамповки кессонных для мартевского цеха, их сейчас делают вручную.

Плохо, что выплату премий затягивают, подсчет экономии производят слишком медленно.

Наши изобретатели работают дружно и Первое мая встретят потоком новых предложений.

НЕННО.
Мастер котельно-ремонтного цеха.

НЕ ДАЮТ ОСВОИТЬСЯ С РАБОТОЙ

Такелажники парокрана «Горбань» в механическом цехе почти ежемесячно меняются. Только научит такелажник привыкать к работе, как по приказу администратора его переводят на другую работу.

В результате всего этого мы не можем работать подлинно по-стахановски. 14 апреля нам сменили такелажника. В это время нам пришлось развешивать готовое литье по ячейкам. Такелажник работать не умеет, в результате мне приходилось поднимать краном одну и ту же деталь по три раза.

Начальник цеха тов. Подкопаев заявляет, что машинисты плохо работают. Но в самом деле виноваты не машинисты, а администрация цеха, непрерывно сменяющая такелажников.

Б. Ф.

Пьяница Голубев не наказан

В газовом цехе старшим газоподготовкой и подменным мастером работает Голубев. 16 апреля Голубев должен был выйти работать в ночную смену. На работу он не вышел.

Как выяснилось после, Голубев на работе не был потому, что он был пьян. Казалось бы, что профсоюзная организация должна была поступок мастера Голубева обсудить на профсоюзном собрании и сделать из этого соответствующие выводы.

Но ничего этого сделано не было. О Голубеве не только не говорили на рабочем собрании, но даже не появилось приказа начальника цеха по этому поводу.

АСТАПОВ.

Не могут собраться составить акт

1 апреля в коксовом цехе был вынут ротор с молотков дробилки углеподготовки для ремонта. 5 апреля его отправили в основной механический цех. До сих пор ротор не исправлен исключительно потому, что одновременно с его отсылкой в механический цех не отправлен дефектный акт на его ремонт.

На отдела главного механика ежедневно вносят и накладывают о том, что нужно прислать дефектный акт. Но помощника начальника коксового цеха Фарберова и ведущего технико-производственным отделом Гуля не волнует то, что ротор может пролежать еще очень продолжительное время.

ЮХИМУК.

Трудно дожидаться ссуды

На различных машинах доменного цеха есть уполномоченный кассы взаимопомощи — тов. Халин.

В выполнении своих обязанностей он относится очень халатно. Рабочий второй бригады различных машин тов. Карюк подал ему заявление 1 января о выдаче ссуды в сумму 100 рублей. До сегодняшнего дня Карюк этой ссуды не получил.

1 февраля стахановец-смазчик тов. Донец тоже подал заявление о выдаче ссуды, но денег также не получил.

ПЕТРЕЧКО.

СМЕНА КАНАТОВ НАХОДУ

Ценное изобретение инженеров Гора, Рейзова и Кошелевко

Смена канатов скипов доменной печи занимала 24 часа. На такое же время приходилось останавливать доменную печь, чтобы сменить сработанные канаты.

Этим вопросом заинтересовался Центральный институт труда. После ряда усовершенствований он добился смены канатов за 19 часов. Изобретатели гг. Гора, Рейзова и Кошелевко после упорной работы довели смену канатов вместо 19 часов до 5 часов 30 минут.

Когда началось развертывание стахановского движения, изобретатели гг. Гора, Рейзова и Кошелевко решили добиться еще меньших простоев печи. После ряда опытов им удалось совершенно ликвидировать простой печей. Смену канатов производят на ходу, без остановки печей.

Смена канатов скипов на ходу впервые применяется на нашем заводе. По имеющимся сведениям, на других металлургических заводах смена канатов вызывает простой котельной печи не менее 6—8 часов.

Предложение изобретателей имеет большое значение для других заводов нашего Союза.

Стоит указать, что такие результаты изобретатели добились благодаря коллективному творчеству. вполне понятно, что группа изобретателей может больше сделать, нежели один. Гг. Гора, Рейзова и Кошелевко по ряду предложенных им вошли государству за 1935—1936 годы 400 тысяч рублей.

Немало группа изобретателей организована в конструкторском бюро главного механика. Но надо отметить, что коллективное творчество на заводе находится в самом зачаточном состоянии. Из 400 изобретателей можно найти всего 3-4 группы.

Стахановское движение ставит перед изобретателями большие задачи.

ШВАРЦМАН.

ТЕМНИК ДЛЯ ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ

Тема № 5.

Изменить конструкцию кессона мартевской печи

Кессон газового пролета представляет сваренное из листового железа полое тело. В работе печи он часто прогорает в каком-либо одном месте и тогда вынуждены менять его на новый, что сопряжено с остановкой печи до 4 и более часов.

Нужно предложить кессон, состоящий из отдельных секций, чтобы можно было свободно менять отдельные секции, не прекращая работы печи. Конструкция должна быть простой в смысле ухода за ней во время работы печи, она должна обеспечить возможность наиболее интенсивного охлаждения водой и максимальную продолжительность службы кессона (две кампании печи).

Тема № 13.

Изменить конструкцию желоба для заливки жидкого чугуна

Желоб для заливки чугуна в печь сильно закоксовывается, носки бы трю сгорают. Основная часть желоба разрушает рабочую площадку между головками печи, куда желоб устанавливается после слыва чугуна.

Необходимо предложить заливочный желоб, который не закоксовывается так быстро, чтобы длительность службы носка увеличилась. Носок необходимо так укрепить, чтобы

его без всяких задержек можно было сменить. Низ желоба должен обеспечить полную устойчивость его.

Тема № 18.

Разработать приспособление для кантовки ковшей

Различочные ковши кантуются с помощью стального тросса, который является дефицитным материалом и, кроме того, при этом затрачивается некоторое время на заводку тросса через скобу под ковшом, что приводит к простоям крана.

Необходимо предложить приспособление, постоянно укрепленное на ковше, чтобы была возможность без всяких задержек производить кантовку ковша. Приспособление должно быть прочным.

Тема № 19.

Разработать приспособление для выдавливания стакана

Стакан из стального ковша после разливки сейчас выдавливается различочными краном с помощью ковша. Такой способ приводит к задержке разливочного крана на 10—25 минут.

Необходимо предложить приспособление для выдавливания стакана, когда ковш находится на запасном постаменте. Приспособление должно обеспечить выдавливание стакана в течение не более 15 минут. Обслуживать приспособление должны не более 1—2 человек.

ЛУЧШИЕ СТАХАНОВЦЫ НЕ УЧАТСЯ НА КУРСАХ МАСТЕРОВ

Службе движения внутризаводского железнодорожного транспорта предоставлено 25 мест для посылок на курсы мастеров социалистического труда.

Прошла уже 15 дней с тех пор, как на курсах мастеров социалистического труда проводятся занятия. Но из службы движения не участвует ни один человек. Выделенные на курсы товарищи обращались к профессору службы движения тов. Сарому,

чтобы узнать, приняты ли они на курсы.

— Не мое дело, я списки подал. Обращайтесь в дорком к Молчанову, — ответил им тов. Серый. Обращались рабочим к Молчанову, но здесь получили такой же ответ:

— Это не мое дело, я профессор Сарого!

Таким образом рабоче-стахановцы службы движения до сего времени не участвуют.

ГУДОВ.