



УДЕРЖАТЬ ЛИДЕРСТВО

Много ценных предложений внедрено в прокатном производстве, дающем более 40 процентов общекombинатской экономии. Активно и плодотворно работают рационализаторы и изобретатели пятого листопрокатного цеха, одного из лидеров прокатного передела, положившие в рационализаторскую копилку пятилетки 10 миллионов 579 тысяч рублей.

Внедренное в этом цехе изобретение «Устройство для автоматического регулирования уровня пакетировки листов» (авторы А. А. Бибишев, А. Ф. Бадолин, А. П. Самойлович и А. Г. Шестеркин) позволяет повысить производительность и качество металла и его укладки при разделке листовой продукции, дает экономии более 100 тысяч рублей.

В листопрокатном цехе № 7 используются дисковые ножницы, в числе создателей которых молодые, но известные на комбинате изобретатели-инженеры ЦЗЛ З. М. Шварцман, В. Г. Антитанов, а также руководитель цеха В. А. Хмель. Внедрение этого изобретения позволило на четверть уменьшить ширину обрезных кромок полос на агрегате резки, что дало экономии 2548 тонн металла и сократило простои агрегата. В денежном выражении экономия составила 108 тысяч рублей.

Активными новаторами в производствах и цехах зарекомендовали себя изобретатели доменного цеха конструктор М. И. Шарпов, значительно перевыполнивший пятилетние обязательства и имеющий на своем счету с начала пятилетки 592 тысячи рублей экономии; изобретатель обжимного цеха № 2 слесарь В. И. Фортунатов, при обязательстве 20 предложений и 200 тысяч рублей внедривший с начала пятилетки 46 предложений с суммарной экономией 229,3 тысячи рублей; электромонтер первого листопрокатного цеха М. В. Лорман, при обязательстве 30 предложений и 15 тысяч рублей экономии внедривший 59 предложений с экономией 38,8 тысячи рублей. Таких активистов, успешно выполнявших рационализаторскую пятилетку, на

комбинате десятки.

Заслуживает похвалы активная творческая работа инженеров проектно-конструкторского отдела Ю. В. Сметанкина и Л. Я. Фридмана, центральной заводской лаборатории П. Н. Смирнова и некоторых других, получивших в последнее время решения Госкомитета по делам изобретений и открытий о признании их разработок изобретениями.

Подводя итоги успешной творческой работы накануне Всесоюзного Дня изобретателя и рационализатора, необходимо остановиться и на тех задачах, без решения которых дальнейший прогресс будет затруднен.

Одной из важных задач участников технического творчества является дальнейшее развитие массовых творческих объединений, таких, как общественные конструкторские и патентные бюро (ОКБ и ОПБ); комплексные творческие бригады. Проблемной является и задача увеличения количества используемых изобретений: сейчас в производство внедряется только каждое пятое из них.

Важнейшей частью работы, имеющей и социально-политическое значение, является вовлечение в ряды изобретателей и рационализаторов все большего числа передовых рабочих и мастеров, смекалистой молодежи. Надо продолжить налаживание совместной работы организаций ВОИР и администрации по контролю за использованием рацпредложений и изобретений, активнее заниматься организацией учебы рационализаторов и изобретателей, особенно молодежи, в общественном институте патентования.

От имени совета ВОИР комбината хочу выразить надежду, что актив нашей организации ВОИР, рационализаторы и изобретатели, весь коллектив комбината сделают все для того, чтобы наше предприятие по-прежнему было в первых рядах участников соревнования за достойную встречу XXVI съезда КПСС и успешное завершение десятой пятилетки.

И. МЕЛЕШКО,
старший инженер
отдела изобретательства
и патентования
комбината.

Нас познакомил помощник начальника по оборудованию первого обжимного цеха С. Н. Астафьев.

— В коллективе механослужбы нашего цеха много рационализаторов, творчески мыслящих рабочих. Ну, например, слесарь-инструментальщик Виктор Григорьевич Шадрин...

Знакомство это для Шадрина оказалось неожиданным, и разговор поначалу никак не получался. Да и трудно ожидать от человека скромного, работающего, чтобы он начал рассказывать о себе едва знакомому собеседнику. Чувствовалось, что Виктор Григорьевич искренне недоумевает, почему это газетчику понадобилось рассказывать именно о нем. Но, зная, что Астафьев не предложит случайную кандидатуру, оставалось искать «индивидуальный подход».

— Вот вы спрашиваете, почему человек начинает заниматься рационализацией? По разным причинам. Бывает и так, что еще не успел задуманное сделать, а уже подсчитывает, какой это даст эффект.

— Бывает, — соглашались. — Ну, а вы сами почему ломаете голову над новинками?

— Как сказать... Просто из спортивного интереса. Смотришь иной раз, как человек мучается, а дело идет неважно, и думаешь: что тут можно придумать? Иногда получается.

Признается, поначалу казалось, что Виктор Григорьевич чего-то не договаривает. Это и понятно: а что, если твои откровения появятся на газетной полосе? Потом пришлось убедиться в поспешности такого вывода. Но об этом позднее. Сейчас — о том, что удалось сделать слесарю-инструментальщику первого обжимного цеха В. Г. Шадрину.

...Испокон веков, сколько работает слесарь и действует в его технологической цепи транспортер слябов, существовала одна проблема. Время от времени выходили из строя цепи — элементы движителя транспортера. А проблемой была их замена. Специально

для этого транспортер не останавлишь, и приходилось успевать выполнить эту операцию во время профилактической остановки станка. До сих пор кадровые рабочие механослужбы слябинга не могут забыть, каково им приходилось. Несколько человек вставали на неостывший еще транспортер. Огромные усилия требовало снять цепь, а еще больших — установить новую. Работа отнимала иногда не один час. А под ногами — раскаленный металл транспортера, а минутная стрелка все бежит... В коллективе механослужбы замена цепей считалась сущим проклятием. Никакие хитрости слесарей не давали в этой работе существенного облегчения.

Интерес Шадрина

Доводилось участвовать в замене цепей и Виктору Григорьевичу.

— Одно дело, когда смотришь, как парятся другие, и совсем иное — когда встанешь сам на их место. Так и появилась мысль облегчить эту работу, — рассказывает Шадрин.

Ему удалось найти поразительно простой, но эффективный и даже остроумный способ. Как меняют цепи сегодня? Загодя на свободной площадке собирают новую цепь. Отдельные участки соединяют на устройстве, напоминающем кабельный барабан. Ставят его возле транспортера.

Профилактическая остановка слябинга. Кран поднимает барабан над той ниткой транспортера, где надо сменить цепь. В ее крайнее звено продевают металлический прут, зацепляют его за уши на транспортере. Минута — и цепь самими движениями транспортера растягивается по всей длине. Еще несколько минут, чтобы закрепить ее на обих «звездочках» — и можно вытирать руки.

Не случайно, рассказывая об этой находке, Вик-

тор Григорьевич не упоминал об экономической стороне дела. В самом деле, кого удивишь сейчас, сказав, что эффективность предложения такого-то автора превышает десяток тысяч рублей? Что же говорить, если и этого десятка тысяч нет? Да только ли рублем измерить эффект поиска? Поиска, цель которого предельно проста и конкретна: облегчить труд своим товарищам.

Если же говорить о направлении творчества Виктора Григорьевича Шадрина — оно именно таково.

В цехе есть участок с очень сложными условиями работы — шлаковый коридор. Люди и механизмы испытывают здесь большие нагрузки. А работают на электрокарах. И есть

менталки Шадрин увидел еще одну точку приложения «спортивного интереса». Работают здесь слесари, занятые распрессовкой валков: с шейки вала приходится время от времени снимать изношенные ролики. Но за время работы они намертво схватываются с валком. Приходится специальным приспособлением выдвигать ролики. А ход поршня у этого приспособления не позволяет освободить валок за один прием. После первого небольшого прохода надо добавлять надставки — массивные стальные цилиндры. Усилие, развиваемое этим механизмом в момент распрессовки, таково, что надставки порой вылетают, как мячики. Ладно, если такой массивный «мячик»

ударит с опромной силой в железобетонную стену цеха, что частенько бывает. А если на его пути окажется человек? Да и потом, зачем выполнять три-четыре операции, когда можно обойтись одной?

Этот вопрос пришел на ум и Шадрину. И ему —

первому, хотя сам-то Шадрин распрессовкой валков не занимается. Он предложил удлинить плунжер

ровно настолько, чтобы освободить валок единым усилием. Сделал чертежи, расчеты. Специалисты цеха подтвердили — действительно, находка. Надо только изготовить такой плунжер, да в УГМ отнекиваются. Их тоже можно понять: в цехах и без того люди и оборудование перегружены срочными заказами. Но коллектив механослужбы первого обжимного ждет, что и до его заказа дойдут у механиков руки...

Что касается отношения Шадрина к экономической стороне своих поисков, с этим все ясно. В заявке на предложение — тот самый барабан — он указал свое имя среди нескольких других. Тех, кто постоянно работал на замене цепей...

Ю. СКУРИДИН.

Рационализаторы третьего листопрокатного цеха вносят весомый вклад в общекombинатскую копилку экономии государственных средств, а также в увеличение выпуска продукции и улучшение ее качества. Рационализаторам цеха большую помощь оказывает общественное конструкторское бюро, которым руководит Владимир Павлович Сулаков. Только в этом году ОКБ приняло участие в разработке 48 тем.

На снимке: члены ОКБ мастер производства Владимир Феликсович Мицшен, слесарь Михаил Иванович Егоров, инженер-конструктор Василий Иванович Давыдов, конструктор-руководитель ОКБ Владимир Павлович Сулаков, чертежник Нина Федоровна Осипова, бригадир слесарей Заир Галиевич Садынов, экономист Виктор Филиппович Тимшин за обсуждением очередного предложения. Фото Н. Нестеренко.



Окончание.
Начало на 1-й стр.

Группа рационализаторов кислородно-компрессорного производства в составе мастера М. В. Щеникова, старших мастеров А. К. Зотова и А. И. Сошина, начальника ККП М. А. Петрова предложила новую схему автоматического включения электромагнитных клапанов. Внедрение новинки увеличивает производство кислорода на 585 тысяч кубометров, экономический эффект составляет 36 834 рубля.

Технолог Р. С. Полей, старший нормировщик М. В. Пинский из цеха ремонта металлургического оборудования № 2 и старший мастер сортопрокатно-

Рационализаторская география

го цеха С. В. Григорчук предложили изменить технологию восстановления шевронных валков. Это позволяет увеличить срок службы оборудования и за счет этого сберечь 9158 рублей.

Реализация предложения мастера Н. И. Коваленко и старшего мастера ТЭЦ В. В. Астафьева по реконструкции узлов питания котлов № 5 и 6 обеспечивает экономии 2738 тысяч киловатт-часов электроэнергии, что составляет в денежном выражении 12 289 рублей.

Бригадир огнеупорщиков П. И. Рязанов, огнеупорщик А. И. Котельников, старший мастер Б. А. Пинтя и несколько других работников доменного цеха предложили иной способ ремонта чулуновозных ковшей. Благодаря внедрению новинки сэкономлено 1380 тонн шамотного кирпича и 1079 кубометров природного газа. Экономический эффект превышает 44 тысячи рублей.

Изменение кладки сводов шлаковиков однокапельных маргеновских печей, как предложили на-

чальник ЦРМП № 1 Ф. А. Мухаметзянов и главный стапельщик комбината И. Х. Ромазан, дает экономический эффект более чем 48 тысяч рублей. Новая технология кладки сберегает 789 тонн шамотного кирпича.

Реконструкцию гризелей в коксовом цехе № 3 предложили осуществить бригады слесарей коксохимического производства В. М. Ципин и В. С. Чебаненко и начальник кузовного ремонтно-механического цеха КХП С. П. Грачев. В результате увеличился срок

службы 14-валкового проката. Экономический эффект составляет 16 582 рубля.

Экономии 14 230 киловатт-часов электроэнергии, или 1468 рублей, обеспечивает изменение схемы питания электроосвещения стеллажей на одном из участков девятого прокатного цеха. Авторы предложения — электрик Н. В. Негодяев и бригадир электриков А. Л. Баранников.

Старший резчик первого обжимного цеха В. Г. Липодат внес предложение «Защитное перекрытие на

вертушке под обрез». Его реализация позволяет получать дополнительно 1890 тонн обрезного металла. Экономический эффект составляет 3383 рубля.

Электрик Р. А. Ганев и помощник начальника четвертого листопрокатного цеха Ю. А. Тихомиров предложили изменить систему возбуждения двигателей главного привода кистевой группы клетей стана «2500». Благодаря высвобождению шести трансформаторов экономия составляет 54 433 рубля.

Материалы подготовили инженеры-кураторы БРИЗа комбината.