

ИДЕТ СМОТР ЭКОНОМИИ И БЕРЕЖЛИВОСТИ

Случается иногда так. Служит в цехе механизм добрую службу, и вдруг в какой-то момент отпадает в нем надобность. То ли приходит ему на смену новый агрегат, то ли нет нужды в той работе, которую он выполнял прежде. Как бы то ни было, а механизм, честно служивший, обрекается на бездействие.

Именно такая судьба постигла электропогрузчик. С некоторых пор не стало для него деятельности в третьем листопркатном цехе.

Да, представьте себе, — огромная машина стояла в цехе без дела. Этот печальный период в биографии погрузчика закончился в ходе рейда за экономию и бережливость.

Для этого, правда, пришлось изменить кое-какие части железного организма, кое-что реконструировать, ибо прежде он был приспособлен для погрузки рулонов, а нынче получил новое назначение — транспортировать оцинкованный металл.

Идею эту подали старший мастер-механик Виктор Петрович Самойленко и бригадир слесарей Антон Иванович Загурский.

Приспособив к погрузчику вилы для укладки жести спереди и сзади, они дали агрегату вторую жизнь.

Теперь пришло время поставить вопрос: в чем здесь экономия, в чем бережливость, помимо того,

ВОСКРЕСШИЙ АГРЕГАТ

что электропогрузчик стал выполнять новые обязанности?

Чтобы внести ясность, посмотрим, как раньше транспортировался оцинкованный металл на расстояние буквально в пятнадцать метров, из пролета в пролет. Для того, чтобы преодолеть этот путь, приходилось следовать, как ни странно, по дистанции огромного размера. Нужно было захватить цепями металл и с помощью электромостового крана отправить его на противоположный конец цеха; затем надлежало воспользоваться следующим видом транспорта: трансферкаром.

Металл укладывался на него и продолжал свой путь уже на колесах в соседний пролет.

Все? Нет, не все. Прежде чем финишировать, предстояло стартовать со второго этажа. Металл в новом пролете подхватывался новым краном и вновь преодолевал расстояние по воздуху. Это все равно, что ехать из Магнитогорска в Москву через Владивосток.

Как раз с помощью погрузчика, вернувшегося к полезной деятельности, листопркатчики получили возможность самым коротким путем доставить металл к месту складирования.

Поскольку краны теперь не гонятся зря из конца в конец, цех получит экономию электроэнергии. Цифра, которой выражается экономия, отнюдь не скучная — 720 тысяч киловатт-часов в год.

Кроме того — немаловажная деталь! — при погрузке на возродившийся агрегат металл вдвое меньше захватывается цепями, а это гарантирует сохранность кромок оцинкованных листов.

Вот вам экономия. Вот и бережливость.

В штабы смотра экономии и бережливости цехов и производств комбината поступают все новые и новые предложения.

О некоторых предложениях трудящихся третьего листопркатного и обжимного цехов рассказывает сегодня по нашей просьбе редактор промышленного отдела студии телевидения Леонид Ветштейн.

Десятник

Когда мы спросили в отделении рекуперации о должности Андрея Павловича Ильича, нам сказали:

— Он у нас десятник.

— Что значит десятник? — удивились мы. Вроде бы в наше время такая должность не встречается.

И тогда нам разъяснили.

— Вообще-то он, конечно, слесарь. А в ходе рейда за экономией подал десять предложений. Вот почему десятник.

Слесарь Андрей Павлович Ильич, человек, переполненный самыми различными техническими идеями. Он едва успевает воплощать каждую свою задумку.

Отделение рекуперации олова не самое большое в прокатном хозяйстве, но узких мест в нем хоть отбавляй.

И можно сказать без всякого преувеличения, что нет на этом участке ни одного звена, где ни применил бы свою смекалку этот рабочий.

На транспортере, куда автоматически загружаются бракованные листы белой жести, устроил он приспособление для выравнивания этих листов в вертикальном положении. В результате пачки металла сразу получаются ровными, не нужно приводить их в порядок после снятия с конвейера.

Здесь же, на транспортере, Андрей Павлович нашел возможность установить автоматический задатчик, что позволяет теперь обслуживать агрегат одному человеку, а не двум, как раньше.

Печь для расплавления олова. Конструкция ее была недавно цельной. Считалось, что это так

и нужно, что иначе и нельзя. А между тем, если печь прогорала, то и заменять ее приходилось всю целиком. У Андрея Павловича возникла мысль оделать для печи специальный затвор для разлива олова. Он служит длительное время и, главное, легко поддается замене. Если на замену печи требовалось три-четыре дня, то замена затвора отнимает всего три-четыре часа.

Нужно ли говорить, что это высокоэффективное предложение?

Еще одна новинка слесаря. Называется укладчик-уплотнитель. С помощью несложного приспособления, смонтированного внутри этого устройства, листы жести уплотняются без затрат ручного труда.

Мы-вовсе не задались целью перечислить все, что придумано и внедрено слесарем Андреем Павловичем Ильичем. В отделении рекуперации олова, куда ни повернись, везде можно увидеть следы его новаторской деятельности.

Есть одна интересная черта у рабочего — все свои предложения он внедряет в производство сам. И пока не внедрит, не заполняет рационализаторские бланки. Сначала проверит сам себя, не ошибся ли, добился ли ожидаемой экономии, а уж потом все, как есть, опишет.

Сейчас у него много новых задумок. Войдут они в жизнь так же, как те, о которых мы уже рассказали, и легче будет работать людям, повысится производительность агрегатов, сократится продолжительность различных производственных процессов.

На это и направлен рейд за экономией и бережливостью.

МЕТАЛЛ И... ОТРУБИ

Речь пойдет о самых настоящих отрубях. Тех самых, что являются продукцией нашего мельзавода. Словом, об отрубях в прямом смысле этого слова.

Для тех, кто не знаком с листопркатным производством, покажется, видимо, странным, что этот сугубо сельскохозяйственный продукт имеет отношение к выпуску белой жести. Тем не менее это так.

Отруби — и только отруби — применяются на всех агрегатах горячего лужения. Они служат для окончательной чистки металла на заключительной стадии процесса производства жести, и, следовательно, влияют на ее себестоимость.

Тонна отрубей стоит 60 рублей. К сожалению, отходы мукомольного производства, будучи не вечными, в процессе работы измельчаются, теряют необходимую фракцию. Плюс к тому — загрязняются.

Такими они и передаются Молочно-овощному совхозу для откорма скота.

«Изношенные» отруби стоят 25 рублей тонна.

Как видите, на каждой тонне отрубей листопркатчики теряют шестьдесят минус двадцать пять — тридцать пять рублей. Немало. Можно ли сократить потери?

Есть ли способ более рационально использовать столь необходимый для производства жести продукт?

Такой вопрос интересовал прокатчиков не много ни мало — 10 лет, то есть со дня пуска цеха в эксплуатацию.

Ответ на этот вопрос дали старший лудильщик цеха Закир Галеевич Садыков и старший мастер Борис Васильевич Ксенофонтов.

То, что предложили прокатчики, настолько просто, что, откровенно говоря, мы подумали, стоит ли рассказывать об этом.

Ну, в самом деле, долго ли сообразить, что изношенные отруби можно просеивать и, смешав годную часть со свежими отрубями, снова пускать в дело?

Именно этот выход из положения предложен в ходе рейда.

Мы рассказали об этом для того, чтобы лишний раз напомнить, что, ища сложное решение, можно порой просмотреть простое.

Предложение, о котором идет речь, разумеется, полностью не решает проблему. Но оно позволяет сократить расход отрубей до 300 тонн в год. В денежном выражении это значит — экономия 12 тысяч рублей.

Итак, получен ответ — через 10 лет...

ТОВАРИЩ!
А ТЫ
ПОДАЛ
СВОЕ
ПРЕДЛОЖЕНИЕ?

ВПЕРВЫЕ В СОЮЗЕ

Валок, который мы увидели в отделении рекуперации олова, на первый взгляд не представляет собой ничего необычного. Валок как валок.

Однако, это только первое впечатление. При более внимательном осмотре легко убедиться, что поверхность его отличается более ярким блеском, чем у обычных валков.

Специалист без труда определит, что она покрыта хромом.

Покрывать хромом поверхность металла — значит намного повысить его стойкость, а это — первое качество валка. Это для каждого прокатчика — прописная истина,

и, тем не менее, валки, действующие на станах холодной прокатки, никогда еще в отечественном производстве хромом не покрывали.

Оказывается, это — проблема. Во-первых, надо решить, какой должна быть толщина хромового покрытия.

Во-вторых, необходимо разработать технологию нанесения хрома на поверхность валка.

Далее, необходимо знать, какая должна быть сама основа валка.

И, наконец, нужно вычислить, сколько это даст экономии. Последняя задача, надо полагать,

более простая, чем все остальные, однако она не может быть решена, если не будут решены все предыдущие.

В ходе рейда прокатчики решили ускорить решение всех задач. Несколько валков уже хромированы.

По предварительным подсчетам, стойкость валков увеличится вдвое.

Мы рассказали вам об одном из экспериментальных валков с хромовым покрытием. Об одном из первых валков в отечественной промышленности, который найдет применение на стане холодной прокатки.

Пожелаем прокатчикам успехов в этом интересном деле.

Много интересных замыслов претворили в жизнь обжимники металлургического комбината.

В ходе общественного смотра они подали более 150 предложений, дающих производству значительный экономический эффект.

Мы познакомим вас с некоторыми лучшими участниками рейда, чья творческая мысль движет технический прогресс.

Председатель цеховой комиссии секретарь партбюро Владимир Иванович Иванов провел нас по цеху, где мы встретились с передовиками обжимного производства.

100.000 МЗ!

Одним из первых мы представим вам мастера-механика второго блюминга Виктора Васильевича Голубенко.

В ходе рейда он стал автором и соавтором более двадцати предложений. Одно из них, разработанное им в содружестве со своими коллегами, дает огромный экономический эффект — около 100 тысяч рублей.

Об этом предложении стоит рассказать подробнее.

В ТВОРЧЕСКОМ ПОИСКЕ

Во время выдачи и посадки металла в ячейки нагревательных колодцев не требуется подача воздуха и доменного газа, так как металл уже нагрет.

Раньше в этих случаях газ все-таки поступал в ячейку, ибо ничто ему не препятствовало. Нужно, не нужно, а газ идет. Идет впустую. Из ячейки пышет пламя.

Нехорошее это пламя. От него преждевременно сгорают крышки нагревательных колодцев, а заодно с ними досрочно выходят из строя напольно-крючные краны. Плюс ко всему создается загазованность на рабочей площадке...

Теперь пламени уже нет. Его не стало благодаря отсечке, установленной на газопроводе и воздухопроводе. Теперь при выдаче и посадке газ отсекается.

В этом — смысл предложения, которое позволяет экономить око-

РЕПОРТАЖ ИЗ ОБЖИМНОГО ЦЕХА

150 ЧАСОВ!

Интересная идея принадлежит старшему мастеру кранового хозяйства третьего блюминга Ивану Кузьмичу Василенко.

На клещевых кранах по его предложению реконструирован механизм передвижения тележки. До реконструкции выходили из строя скаты и редукторы. Краны простаивали.

Простоит кран час — потери 42 рубля. На ликвидации аварии кран простаивал сутки. В году случалось до 7 простоев подобного рода.

После реконструкции простои крана по этой причине исключены полностью.

Новатор вернул производству 150 часов работы этих механиз-

мов. Это очень ценное предложение, если учесть, что работа блюминга определяется кранами.

1,5 СЕКУНДЫ!

Электрик Виктор Константинович Носков сумел решить проблему, над которой ломали голову сотрудники научно-исследовательских институтов.

Он синхронизировал работу планетарных ножиц, в зависимости от нагрузки стана «450», увеличив тем самым пропускную способность стана. Раньше полосы металла задерживались на ножицах три секунды, а теперь — только полторы.

А секунды у металлургов — это тонны металла!

В 100 РАЗ!

Механик Василий Гаврилович Санталов, один из старейших работников обжимного цеха. Он придумал устройство с водяным охлаждением для опорных балок нагревательных колодцев. Это

устройство дало цеху огромную экономию.

Дело в том, что на колодцах опорные балки подгнивали.

Устройство, которое предложил Василий Гаврилович, увеличило срок их службы в 100 раз!

5000 ТОНН!

Мастер-механик второго блюминга Назар Макарович Суханов — автор шести предложений. Одно из них, усиливающее крыло лейки на блюминге, намного сократило простой стана.

В результате обжимники получили возможность катать дополнительно 5 тысяч тонн металла.

На этом мы заканчиваем наш репортаж из обжимного цеха. Добавим только, что здесь отлично подготовились к рейду, о чем свидетельствует, в частности, большое количество плакатов и стендов, из которых можно узнать о достижениях каждого участка цеха с начала общественного смотра.