

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Растить фонд новаторских предложений

Главнейшие источники технического прогресса

В сообщении Центрального Статистического Управления при Совете Министров СССР об итогах выполнения государственного плана развития народного хозяйства СССР в 1958 году приведены очень важные показатели по рационализации и изобретательству.

Насколько велика творческая активность трудящихся хорошо видно на примере нашего комбината. За период с 1954 по 1958 г. число рационализаторов и изобретателей на нашем комбинате увеличилось с 1847 до 3149. За это время количество поступивших предложений возросло с 2998 до 5142, а количество внедренных предложений соответственно увеличилось с 1702 до 3042. За пятилетний период экономия средств от внедренных в производство предложений возросла с 8 млн. рублей в 1954 году до 26,8 млн. рублей в 1958 году.

В 1958 году хороших результатов в рационализаторской работе достигли доменный, листопрокатные №№ 1, 3, мартеновский № 2, ремонта промышленных печей, кузнечно-прессовый, кузнечный и многие другие цехи. Здесь перевыполнены планы по всем показателям рационализаторской работы, разработаны предложения с большим экономическим эффектом.

В 1958 году профкомом и дирекцией комбината неоднократно присваивалось звание «Лучший цех комбината по рационализации и изобретательству» доменному, листопрокатному № 3, кузнецкому и цеху ремонта промышленных печей. Звание «Лучший рационализатор комбината» было присвоено более 100 рационализаторам и изобретателям.

Рационализаторы решают крупные вопросы производства, вносят коренные изменения в конструкции агрегатов и в технологические процессы. Для решения крупных вопросов производства в цехах часто организуются коллективные бригады из рабочих и инженерно-технических работников. В аглоцехе № 2 группой рационализаторов в составе тт. Нецрета, Лижевского, Козлова и Фотеева разработано предложение по реконструкции ротора эжегастера агломашин с целью экономии электроэнергии. Длительные опыты, проведенные на двух агломашинах, дали хорошие результаты. На каждой машине

экономится около 100 тысяч киловатт-часов электроэнергии в месяц. При внедрении предложения на всех агломерационных машинах можно получить экономии на сокращении расхода электроэнергии свыше 1 млн. рублей в год.

Многие рационализаторы разрабатывают предложения по механизации трудоемких работ и облегчению труда рабочих. В коксохимическом цехе старший мастер т. Мельников разработал и изготовил машину для чистки дверей коксовых печей. Такая машина смонтирована на коксовыталькователе № 13 и дает в работе хорошие результаты, освободив рабочих от необходимости чистить двери коксовых печей вручную.

В доменном цехе все крупные предложения по новой технике разрабатываются группами рационализаторов, коллективными бригадами. Комплексной бригадой в составе тт. Власова, Шибалева, Беликова, Душкина, Криволапова, Шастина, Морева и других разработано и успешно внедряется в производство предложение по механизации передвижения ковшей во время выпусков. Предложение уже внедрено на четырех доменных печах и дает хорошие результаты. По предварительным подсчетам экономия по предложению составляет свыше 900 тысяч рублей в год.

Надо отметить, что творческая деятельность рационализаторов и изобретателей в доменном цехе приняла широкий размах. Комитетом по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР по трем предложениям доменного цеха — «Экранированные сопла доменных печей», «Односопловая разливка чугуна» и «Усовершенствование подачи пара в межконусное пространство доменной печи» — выдано 20 авторских свидетельств. Среди получивших авторские свидетельства — Герой Социалистического Труда, мастер доменной печи № 5 т. Савичев, старший мастер т. Губенко, электрик т. Шуман, механик участка т. Гормаков и другие товарищи.

Приведенные примеры указывают на то, что наши рационализаторы и изобретатели решают коренные вопросы производства, создают условия для непрерывного роста производительности труда и снижения себестоимости продукции.

Следует однако отметить, что

некоторые начальники цехов, партийные и профсоюзные организации еще мало уделяют внимания вопросам рационализации и изобретательства, еще плохо вовлекают в рационализаторскую работу рабочих и инженерно-технических работников, не заботятся о внедрении предложений в производство, слабо помогают новаторам в их творческой деятельности. Только этим можно объяснить, что в таких цехах, как фасоннолитейный, шамотно-динасовый, котельно-ремонтный, на железнодорожном транспорте и в ряде других показатели по рационализации и изобретательству крайне неудовлетворительные. Фасоннолитейный цех выполнил план 1958 года по внедрению предложений на 58%, а по экономии средств на 19%. В котельно-ремонтном цехе план внедрения предложений выполнен на 73%, а по экономии средств на 7%.

В организации работы с изобретателями и рационализаторами исключительно велика роль инженерно-технических работников. Успех доменщиков в рационализаторской работе объясняется, прежде всего тем, что в этом цехе подавляющее большинство инженерно-технических работ и к ов участвует в рационализаторской работе. Надо добиться того, чтобы каждый инженер, техник, мастер были рационализаторами.

В рационализации производства должны участвовать все, начиная с рабочих и кончая руководящими работниками цехов и комбината. В каждом цехе должны выращиваться и воспитываться свои рационализаторы и изобретатели, творцы новой техники. Необходимо добиться в каждом цехе разработки крупных предложений с большим экономическим эффектом.

Коллектив нашего комбината принял на себя обязательство в 1959 году внедрить в производство 3200 рационализаторских предложений и получить экономии от внедрения в производство предложений 30 миллионов рублей. Нет сомнения в том, что рационализаторы и изобретатели внесут достойный вклад в дело успешного выполнения комбинатом плана первого года семилетки и принятых на себя социалистических обязательств.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа комбината.

Ценное предложение

Недавно на стане «500» была освоена прокатка швеллеров облегченного веса по новым стандартам. Особенность этих профилей заключается в том, что они имеют утонченные полки и стенки, то есть все элементы профиля уменьшены. Прокатка швеллеров облегченного веса сопровождается большими нагрузками на валки и все оборудование привода, поэтому прокатные валки 5, 6, 7 и 9-й клетей имели для швеллера № 14 по два врезанных калибра (рис. 1). Инженер т. Си-

разитдинов предложил перекалибровку бочек валков на указанных клетях с выполнением трех калибров вместо двух (рис. 2).

Внедрение этого предложения позволило значительно улучшить использование парка валков, увеличить количество прокатываемого металла на каждой паре валков, а также намного сократить расход валков на тонну годного проката. Экономия только на одних валках, составляющая в данном случае одну треть стоимости валков по новой калибровке, со-

ставляет 145 тысяч рублей в год.

Увеличение калибров на бочках валков не привело к большому ослаблению буртов и в целом валков. Валки с тремя калибрами показали нормальную прочность при длительной эксплуатации.

На этой основе пересмотрены размеры буртов на валках для многих профилей в сторону их уменьшения, что позволяет увеличить срок службы валков.

Г. ВАСИЛЬЕВ,
инженер.

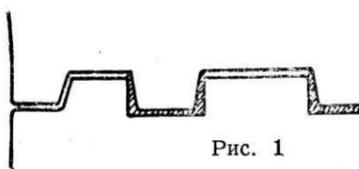


Рис. 1

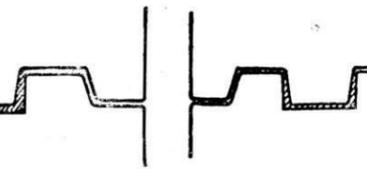


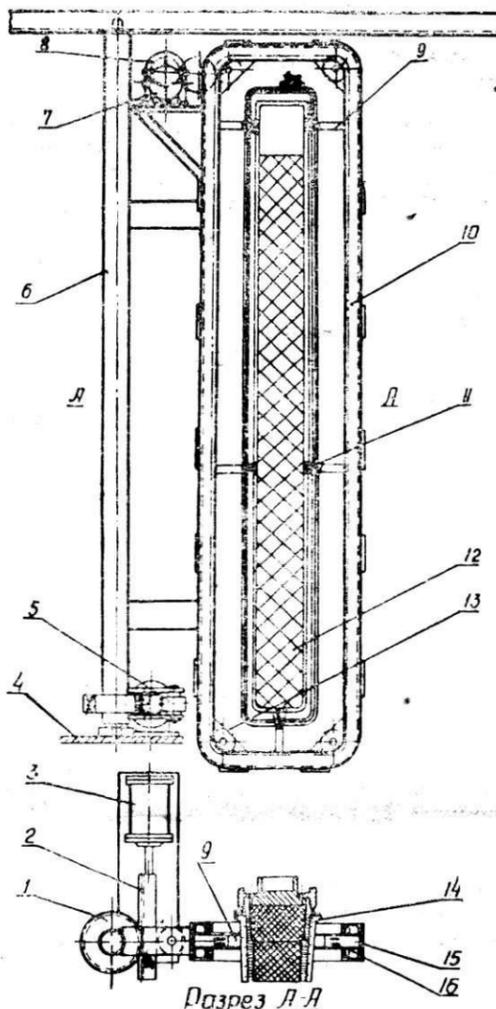
Рис. 2

Механизм по очистке дверей коксовых печей

Нагар кокса на дверях коксовой камеры создает зазоры между дверью и камерой, что приводит к потерям газа.

Для облегчения условий труда и обеспечения качественной и своевременной чистки дверей старшим мастером ремонтного цеха коксохимического производства т. Мельниковым разработан и изготовлен специальный механизм.

Механизм состоит из шарнирной цепи со щетками, прикрепленной к ней в нескольких местах. Щетки представляют собой набор стальных проволочек (11), зажатых между двумя пластинками (14) с помощью болтов. Планки (19), к которым приварены пластины со щетками, прикреплены к осям шарнирной



цепи и болтами к хвостовикам (15), упирающимся в раму (10), поддерживающую цепь. Для направления цепи в углах рамы установлены направляющие звездочки (13), через которые проходит цепь. Одна из звездочек, расположенная сверху у площадки, — приводная. Привод в составе электродвигателя (8), редуктора (7) и пары зубчатых передач приводит во вращение вал, к которому укреплен звездочка. Ввиду того, что привод вместе поворачивается на штанге (6) — электроэнергия подается по специальному кабелю. Поворот штанги с прикрепленной к ней рамой осуществляется пневматическим цилиндром (3), установленным на площадке (4). Силой сжатого воздуха поступательно перемещается шток цилиндра с рейкой (2), зацепленной с зубчатым колесом (1), жестко закрепленным на штанге.

В нерабочем положении механизм поворачивается на штанге, отводится от коксовой камеры. При необходимости очистки дверей включается пневматический цилиндр и механизм подводится к двери.

Внедренный механизм для очистки дверей от нагара облегчает труд дверных, улучшает качество очистки и увеличивает срок службы металлических частей двери. Это дало значительный экономический эффект.

В. ЕМЕЛЬЯНОВ,
инженер.

Первоочередные задачи организации Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов комбината

В столице нашей Родины — Москве продолжает свою работу внеочередной XXI съезд Коммунистической партии Советского Союза. Он утвердит контрольные цифры развития народного хозяйства нашей страны на предстоящее семилетие.

Выполнение семилетнего плана неразрывно связано с творческой активностью масс, непосредственно осуществляющих технический прогресс. Всемерно содействовать развитию техники, оказывать изобретателям и рационализаторам постоянную поддержку и помощь в осуществлении их творческих идей, защищать их права призвано Всесоюзное общество изобретателей и рационализаторов.

Рационализация — это живое творческое дело, не терпящее канцелярицизма и волокиты, равнодушия и косности. Однако имеют-

ся еще случаи, когда некоторые руководители цехов нашего комбината вопросам рационализации и изобретательства не придают должного значения, нарушают существующие положения и инструкции по рационализации, ущемляют интересы новаторов производства. Например, в последнее время снизилась инициатива рационализаторов ТЭЦ из-за неправильного отношения к ним главного инженера т. Кожевникова. По многим предложениям мастеров т. Кожевников дает необоснованные заключения, что это входит в круг их обязанностей, а предложения рабочих он считает «мелочью». В результате на ТЭЦ не выполняется план рационализации и изобретательства.

Неблагополучно обстоит дело с вопросами рационализации в сортопрокатном цехе, горном управлении, фасонно-вальце-сталели-