



Птица — крылом, человек — умом

Рационализаторы в борьбе за технический прогресс



«СРЕТЛАЯ ГОЛОВА» — НАЗЫВАЮТ ТОВАРИЩА ПО РАБОТЕ СЛЕСАРЯ ДОМЕННОГО ЦЕХА АЛЕКСЕЯ КОЛЕСНИКОВА. ТОЛЬКО ЗА ПРОШЛЫЙ ГОД РАЦИОНАЛИЗАТОР ПОДАЛ 14 РАЦИОНАЛИЗАЦИОННЫХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ, ИЗ КОТОРЫХ ОДИНАДЦАТЬ ВНЕДРЕНО В ПРОИЗВОДСТВО. ГОДОВАЯ ЭКОНОМИЯ ОТ ВНЕДРЕННЫХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ СОСТАВЛЯЕТ БОЛЕЕ ЧЕТЫРЕХ ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ.

АЛЕКСЕЙ КОЛЕСНИКОВ, КОТОРОГО ВЫ ВИДИТЕ НА СНИМКЕ ЗА РАЗРАБОТКОЙ ОЧЕРЕДНОГО ПРЕДЛОЖЕНИЯ, ЯВЛЯЕТСЯ СТУДЕНТОМ ГОРНОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ИНСТИТУТА.

Фото Н. Нестеренко.

Большой вклад в дело технического прогресса на комбинате вносят рационализаторы и изобретатели. Коллектив комбината брал на себя обязательство внести в фонд семилетки 30 миллионов рублей. Это обязательство было выполнено за 5 лет вместо семи. За семилетку внедрено в производство 48 тысяч рационализаторских предложений и получено экономии от их внедрения 45 миллионов рублей. За счет внедрения предложений экономлено много кокса, условного топлива, огнеупоров, электроэнергии, увеличено производство чугуна, стали и проката. Чтобы показать, насколько велик вклад рационализаторов, достаточно привести только один пример: за годы семилетки за счет внедрения в производство рационализаторских предложений и изобретений увеличено производство проката на 273 тысячи тонн.

В последнем году семилетки рационализаторы и изобретатели внедрили в производство 7200 рационализаторских предложений с годовой экономией 8200 тысяч рублей. В результате внедрения в производство изобретений и рационализаторских предложений за 1965 год снижен расход кокса на 1 тысячу тонн, сэкономлено две тысячи тонн металла, 15 миллионов киловатт-часов электроэнергии, 11 тысяч тонн условного топлива, 4 тысячи тонн огнеупоров, высвобождено рабочих для перевода на другие работы 185 человек. Увеличился выпуск проката на 54 тысячи тонн, тонкого листа на 19 тысяч тонн, угольного концентрата на 34 тыс. тонн и т. д.

Многие коллективы цехов достигли в 1965 году хороших результатов по всем показателям рационализаторской работы. Совет ВОИР и пленум профсоюзного комитета комбината неоднократно присваивали в 1965 году звание «Лучший цех комбината по рационализации и изобретатель-

ству» с вручением переходящего Красного знамени и денежной премии аглоцеху № 1, доменному цеху, первому листопрокатному, второму мартеновскому цехам, цеху ремонта промышленных печей, цеху вентиляции, цеху водоснабжения, цеху электросети и многим другим.

Совет ВОИР и пленум профкома за достигнутые показатели в рационализаторской работе в 1965 году присвоили звание «Лучший рационализатор комбината» 178 рабочим и инженерно-техническим работникам. Среди них травильщик второго листопрокатного цеха т. Шеметов, мастер КХП т. Бакланов, бригадир каменщиков четвертого листопрокатного цеха т. Дмитриев, бригадир слесарей т. Сычев, вальцовщик ЛПЦ № 1 т. Бабанов, механик доменного цеха т. Гоманков, бригадир огнеупорного производства т. Куликов и многие другие.

На комбинате ежегодно расходуются большие суммы средств на развитие массового движения рационализаторов и изобретателей. За 1965 год израсходовано на выплату вознаграждения авторам 276 тысяч рублей и на выплату премий за содействие внедрению предложений 55 тысяч рублей.

Для решения крупных вопросов производства в цехах комбината создаются комплексные бригады рационализаторов из рабочих и инженерно-технических работников. Всего создано в 1965 году 227 комплексных бригад. Ими разработано и внедрено в производство 222 рационализаторских предложения с годовой экономией около двух миллионов рублей.

Для оказания помощи рационализаторам в 26 цехах созданы отделы конструкторских бюро с числом участников 300 человек. ОКБ разработало 250 рационализаторских предложений с экономическим эффектом 450 тысяч рублей. Хорошо работают ОКБ в листо-

прокатном цехе (руководитель т. Сулаков), в коксохимическом производстве (руководитель т. Арцибашева), в листопрокатном цехе № 1 (руководитель т. Мелешко).

Творческая активность трудящихся комбината растет. В настоящее время проводится рейд по изысканию резервов экономии энергоресурсов. За полтора месяца рейда поступило от трудящихся 1700 рационализаторских предложений. В целях дальнейшего развития технического творчества, с 1 января по 1 октября 1966 года по предприятиям Челябинской области объявлен смотр на лучшее предприятие по изобретательству и рационализации, лучшую комплексную бригаду, лучшего рационализатора и т. д. Главным в этом смотре будет разработка и

внедрение в производство рационализаторских предложений, направленных на увеличение производства металла и сокращение потерь металла в виде брака, обрезки и т. д.

Коллектив рационализаторов и изобретателей приложит все усилия к тому, чтобы выполнить обязательство, принятое в честь XXIII съезда КПСС — внедрить за период с 1 декабря 1965 года по 15 марта 1966 года 1800 рационализаторских предложений с годовой экономией два миллиона рублей — и внесет достойный вклад во всесоюзное движение за экономию металла, начатое по инициативе коллективов московских и ленинградских предприятий.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа комбината.



В трамвайном управлении хорошо знают мастера пневматического и тормозного оборудования Альбину Ивановну Борзенкову. Она не только хороший работник, но активный рационализатор. Альбина Ивановна систематически совершенствует отдельные узлы тормозного оборудования.

Немало ценных предложений на счету умелого мастера. Экономический эффект от внедренных предложений Борзенковой в прошлом году составил более шести тысяч рублей.

На снимке:
А. И. Борзенкова.
Фото Нестеренко.

Потери уменьшились

полнительно получают на аглофабрике № 4 за счет внедрения предложения, разработанного комплексной бригадой рационализаторов, в которую входят Игорь Дмитриевич Юдин, Семен Савельевич Бондаренко, Ирина Дмитриевна Титова и Любовь Борисовна Райс.

По их предложению установлены дополнительные гидрокислоты с насосной установкой, что значительно уменьшило потери твердых частиц концентрата в сточных водах.

Ценное предложение рационализаторов одобрено агломератчиками.

Ю. ВАЛЕЙШО, начальник БРИЗа ГРУ.

Помогла механизация

Для того, чтобы сократить расход кокса на выплавке чугуна, доменщики проводят ряд технических мероприятий, повышают температуру горячего дутья, борются с потерями тепла, повышают коэффициент полезного использования воздушонагревателей.

При температуре горячего дутья в 850—900 градусов потери тепла от теплоизлучения его в окружающую атмосферу чугунными фурменными соплами составляет 80 градусов. Для ликвидации этих потерь в доменном цехе, впервые в стране, были применены экранированные сопла. Но с дальнейшим повышением температуры горячего дутья нужны были сопла новой конструкции с большим сроком службы и наименьшими потерями тепла. Были разработаны и внедрены сопла с теплоизоляционной футеровкой. Их изготовление требовало значительных трудовых затрат. Приготовление изоляционной футеровки производилось вручную.

Группой рационализаторов це-

ха В. С. Княшко, М. В. Яхонтовым, В. А. Фарафоновым, А. Л. Шатиным был разработан проект по механизации процесса изготовления новых и реставрации бывших в употреблении сопел.

В результате была создана механизированная мастерская. Работы по внедрению этого мероприятия проводила бригада механизаторов цеха во главе с И. Т. Кондрашовым.

Много энергии и творческой смекалки проявили А. Н. Колесников, А. П. Гудин, И. Ф. Бадол, Н. А. Касьянов и другие.

Механизация изготовления новых и реставрации бывших в употреблении сопел доменных печей дала возможность облегчить труд рабочих, сократить затраты и улучшить качество теплоизоляционной футеровки, что привело к повышению их стойкости.

Годовой экономический эффект от внедрения этого мероприятия составил 14 тысяч рублей.

М. ШАРАПОВ,
инженер-конструктор
доменного цеха.

ЭКОНОМИЯ — 8 ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ

Творческая комплексная бригада рационализаторов третьего листопрокатного цеха в составе Александра Наумова, Алексея Пистуна, Бориса Берлина, Александра Мурзикова и Николая Григорьева решила важный вопрос по улучшению работы агрегатов электролитического лужения. Она разработала конструкцию и осуществила автоматическое опускание карманов штабелирующего устройства. Раньше эти операции осуществлялись оператором.

За счет внедрения этого предложения получен экономический эффект около 8 тысяч рублей.

В. ТИМШИН,
мастер ЛПЦ № 3.

Кантующие ролики стана

В проволочно-штрипсовом цехе на стане «250» № 1 существующие геликондажные кантующие проводки в процессе работы имеют ряд недостатков: они громоздки в изготовлении, мал срок их службы, требуют больших затрат на изготовление, ремонт. Много уходит времени на их замену, велики расходы электроэнергии на силу трения между гранями скручиваемой полосы и рабочими поверхностями проводов.

Работники цеха А. В. Мерекин, Н. Ф. Гришук, А. А. Кугушин предложили новую конструкцию кантующих роликов вместо геликондажных проводов.

Новая конструкция отличается от имеющихся в настоящее время других конструкций такого типа значительным уменьшением своих габаритов, которое получено за

счет применения неподвижной оси ролика, установки подшипников качения в теле ролика и вынесения устройства для регулировки положения роликов за пределы станин рабочей клетки.

Принципиально новая конструкция роликов позволила разместить их в габаритах станин рабочей клетки. Внедрение данного предложения позволило уменьшить затраты на изготовление и ремонт кантующих проводов, сократить расход электроэнергии на черновой группе клетей, улучшить качество продукции, уменьшить время перевалки и настройки клетей.

В результате применения кантующих роликов получен экономический эффект более 12 тысяч рублей в год.

С. КНЯШКО,
общественный корреспондент
ЦИН ЧМ.

РЕМОНТ КОКСОВЫХ ПЕЧЕЙ

В цехах коксохимического производства при горячих ремонтах нижней части третьей зоны простенок коксовых печей на глубину 3—4 вертикалов выкладываются перемычки на пятом вертикале по всей высоте печи. Верхняя часть кладки третьей зоны простенков подвергается резкому охлаждению, а также значительному разрушению, что приводит к дополнительным материальным затратам и увеличению срока простоя печи на ремонте.

Для сокращения простоев печей при ремонтах и увеличения их стойкости работники цеха А. И. Самохвалов, М. Н. Кудряв-

цев предложили горячий ремонт нижней части третьей зоны простенков коксовых печей производить следующим образом: выкладывать перемычку на 5-м вертикале не по всей высоте печи, а на размер 1400 миллиметров. В армирующей раме устанавливать рамку, изготовленную из 40-миллиметровых уголков, высотой 1600 мм, шириной 580 мм с закрепом в нижней части анкеровых колонн. На выложенную перемычку в печи и установленную рамку в армирующей раме кладут три трубы диаметром дюйм с четвертью, на которые укладываются два листа железа (360×

1500 мм) толщиной 1 мм. Это железо закрывается одним слоем листового асбеста.

В армирующей раме выкладывается перемычка из легковесного шамотного кирпича до свода печи и уплотняется асбестовым раствором. Предложенный способ позволил сократить температуру кладки, уменьшить простои ремонтируемых печей и ликвидировать падение графита и кирпичей со свода печи.

Получен экономический эффект около 4 тысяч рублей.

Н. ЩЕПИНА,
инженер тех. отдела КХП.