

Рационализаторы — в фонд пятилетки

Массовое рабочее изобретательство в цехе водоснабжения

До сентября 1945 года изобретательская и рационализаторская работа в цехе водоснабжения отставала, не носила массового характера. Имелось 19 зарегирированных предложений, поданных за 1942—45 годы. Из них 9 предложений были реализованы, но авторы вознаграждения не получили.

В сентябре прошлого года положение с рабочим изобретательством в цехе водоснабжения резко улучшилось. Как водоснабженцы оживили творческую деятельность изобретателей? Был составлен темник изобретателей. Повседневно велась разъяснительная работа среди коллектива цеха: проводились беседы на собраниях и производственных совещаниях, вопросами рационализации занималась и стенная газета, освещая из номера в номер роль рационализаторов и их достижения.

Мы добились систематического и своевременного рассмотрения поданных предложений. Стали ежемесячно включать в планы-графики участков ежемесячную реализацию предложений. Добились, наконец, своевременного оформления реализованных предложений в секторе изобретательства комбината и выплаты премий авторам.

Эти меры помогли достигнуть определенного успеха.

План поступления, внедрения рационализаторских предложений и экономии от их внедрения цехом в 1945 году был перевыполнен в шесть раз.

На 1 июля 1946 года количество рационализаторов в цехе возросло с 15 до 67 человек, в том числе рабочих с 6 до 47 и инженерно-технических работников с 9 до 20 человек. 22 процента рабочих цеха и 67 процентов инженерно-технических работников являются активными рационализаторами производства.

Среди рационализаторов имеется 5 женщин и 5 молодых рабочих.

За это время подано в цехе 169 предложений, в том числе 75 в 1946 году. Из них реализовано 71 с годовой экономией 600.000 рублей, в том числе 40 предложений реализовано в 1946 году. Из 71 реализованного предложения 48 оформлено в секторе изобретательства и по ним выплачено авторам премий около 16.000 руб. Годовой план реализации предложений по цеху уже перевыполнен в 5 раз.

Изобретатели и рационализаторы принесли и приносят большую пользу производству цеха.

Мастер т. Леонов А. М. предложил рационализаторскую конструкцию переносного стендера, соединенного с инжектором для одновременной откачки воды из водопроводных колодцев при проверке гидрантов. Это предложение реализовано, успешно эксплуатируется и дает годовую экономию свыше 10.000 рублей в год.

Слесарь контрольно-абонентного бюро т. Приходько Г. М. предложил рационализаторскую конструкцию станка для ремонта водометров, улучшающего качество ремонтов и обеспечивающего соблюдение условий техники безопасности. Предложение реализовано и успешно эксплуатируется.

Слесарь т. Козлов предложил приспособление к строгальному станку, позволяющее производить на нем прострожку канавок шпонов в муфтах. Предложение реализовано и эксплуатируется.

Бригадир т. Васильев В. М. подал ряд

предложений по рационализации и техническому усовершенствованию водяного обогрева уплотнений сегментных затворов плотины № 2, им же предложена конструкция клапана к стоякам воздухопровода для размыва льда; применение клапанов позволит избежать значительных расходов электроэнергии на обогрев стояков. Клапан проходит последние испытания.

Нач. насосной станции т. Мозговой Н. И. предложил оригинальную конструкцию двухбарabanной электрифицированной лебедки для замены ею ручных лебедок на очистке подземных водосточков. Лебедка проходит испытания.

Инженер т. Минервин Г. Д. предложил оригинальную конструкцию гидравлического сигнализатора перепада уровня воды на решетках РЕКС насосной станции № 1, предупреждающего электромашиниста о начале засорения решет. Предложение реализовано и проходит последние испытания.

Мастер т. Коваль В. Н. изобрел снаряд для гидравлического побуждения окислителя в тоннельных прокатках, успешно решив задачу, над которой безуспешно работал в 1939—1941 гг. научно-исследовательский институт ВОДГЕО. Он же предложил конструкцию снаряда для гидравлической очистки подземных водосточков. Эти предложения проходят последние испытания, которые будут закончены в июле. Экономия по этим предложениям достигает 300.000 рублей.

Инженер Меерович М. А. предложил элементы конструкции насоса марки УВ завода горнорудного оборудования для приспособления этого насоса к перекачке на большое расстояние шлама после мокрой газоочистки. Этим решен насболевший вопрос удаления шлама из бассейна Дорра № 1. Предложение реализовано и дает экономии около 500.000 рублей в год.

По предложению механика цеха т. Посьпайко Г. М. осуществлен и успешно используется наждачный станок оригинальной конструкции, дающий гарантию соблюдения условий техники безопасности при работе на нем.

Им же предложен и осуществлен способ реставрации поломанных лопаток рабочих колес насосов, позволяющий восстановить и в течение суток, вновь пустить в работу на длительный срок поломанное рабочее колесо.

40 предложений из 169 поданных имеют характер технического усовершенствования, являясь результатом серьезной и вдумчивой разработки их авторами.

Перед цехом стоит ряд серьезных проблем по механизации трудоемких работ, повышению производительности и улучшению условий труда. Без помощи рационализаторов и изобретателей цех не может справиться при наличии небольшого количества рабочих с эксплуатацией значительного возросшего хозяйства цеха.

Задачи перед изобретателями поставлены. Над многими из задач изобретатели тт. Коваль, Леонов, Васильев, Приходько и другие серьезно и успешно работают. Изобретатели в цехе пользуются почетом. Помощь им со стороны администрации и по линии общественных организаций обеспечена, и мы уверены, что изобретатели и рационализаторы цеха водоснабжения эти задачи успешно разрешат, внося ценный вклад в дело выполнения и перевыполнения плана первого года четвертой сталинской пятилетки.

М. А. МЕЕРОВИЧ, начальник цеха водоснабжения ММК.  
Г. Д. МИНЕРВИН, отв. по рационализации.

„Под сунком“

Еще в сентябре 1944 года я подал рационализаторское предложение, которое тогда же было применено в производстве основного механического цеха. Это приспособление для снятия запыльков лерок — круглых плашек.

До применения этого предложения снятие запыльков лерок производил слесарь вручную, затрачивая на каждую лерку 22 минуты. Применяя мое рационализаторское предложение, эту работу стали производить на токарном станке, обрабатывая в смену сто штук лерок.

За внедренное предложение я должен был получить вознаграждение. Но сколько я ни ходатайствовал, все же не смог достичь цели. Два раза делал чертежи и оба

раза они где-то терялись в нашем цехе. Наконец, отослали чертежи в БРИЗ комбината. Оттуда запрашивают справки из бухгалтерии о сумме экономии, о количестве штук изготовленных лерок. Бухгалтерия описывает — и дело тянется бесконечно.

Два — три месяца назад я дал еще одно предложение, которое было применено при выполнении одного заказа. Оформить же его через БРИЗ, добиться вознаграждения я и не решаюсь, учитывая, что все материалы об этом предложении, так же как и о предыдущем, где-то залыгут под сунком бризовских канцелярий.

В. ПАХУШКИН, мастер основного механического цеха.

О СОДЕРЖАНИИ № 7—8 ЖУРНАЛА „СТАЛЬ“

В Законе о пятилетнем плане восстановления и развития народного хозяйства СССР отводится особое место трубной промышленности. В связи с этим обстоятельством представляет несомненный интерес для широкого круга читателей передовая № 7—8 журнала «Сталь», рисующая пути организации и роста производства труб в Союзе.

Напечатанная в порядке обсуждения статья П. Гельды и О. Есины «О диссоциации окислов в процессе их восстановления» устанавливает несостоятельность двухстадийной гипотезы восстановления окислов.

В связи со значительной загрязненностью окисляющихся углей основных бассейнов СССР, весьма актуальной является статья доц. Л. И. Улищко по вопросу обогащения коксующихся углей. Автор прав, считая обогащение коксующихся углей первоочередной задачей коксохимической промышленности.

Доц. В. Г. Воскобойников сообщает о результатах поведения сульфидной и сульфатной серы при восстановительной плавке.

Статья доц. С. И. Савири содержит анализ поверхностных явлений в процессе выплавки стали и намечает пути рационализации производства стали в маргеновских и электрических печах. Как видно из сообщений инженеров Носова, Нейланд и др., задачу выплавки хромоникель-модифицированной стали в 350-т основной маргеновской печи можно считать успешно разрешенной. Выплавка стали не представляет особых затруднений, качество стали — удовлетворительное.

Инж. П. В. Заборский делится успешным опытом Гурьевского металлургического завода в отношении рациональной калибровки и прокатки тавриков из легированной стали.

Детальное описание процесса непрерывной плавки сварки труб и оборудования для этой цели приведено в статье проф. Емельяченко и инж. С. Е. Василенко.

Инженеры М. П. Брайун и П. Е. Воронюк, базируясь на результатах детальных исследований устанавливают природу кам-

невидного и нафталинистого излома и указывают способы его исправления.

Интересному вопросу, примененная защитной атмосферы при отжиге стальной проволоки посвящена статья В. Я. Каца. Наилучшей конструкцией для светлого отжига, по мнению автора, является ко-локольная печь с масляным ватвором.

В результате изучения раскислений в стали ЭЖ1-3 инж. В. Ф. Лошкарев приходит к выводу, что наблюдаемые при травлении извилисто, составленные как бы из отдельных точек трещины представляют не дефект, а результат выправливания крупных форсированных скоплений.

Для повышения стойкости легированных валков Г. И. Аксенов и И. А. Соболевский рекомендуют термическую обработку валков вести так, чтобы в закаленном слое не было остаточного аустенита.

Инж. А. П. Торопанов, подводя итоги многочисленных исследований, приходит к выводу, что применение для отливки изложниц модифицированного перлитного чугуна дает значительную экономию металла и топлива в сталеплавильном производстве, в связи с удлинением срока службы изложниц.

Статья канд. техн. наук Т. А. Гевондяна содержит подробное описание прибора для испытания лент спиральных пружин.

В разделе «Информация и хроника» помещен интересный обзор научных работ, рассмотренных на сессии по металлургии и термообработке, посвященной памяти проф. С. С. Штейнберга и составленной инж. В. Д. Садовским и И. Н. Богачевым.

Небольшая заметка инж. А. Л. Гершунца посвящена вопросу производства шлаковых цементов в Донбассе.

Ряд интересных сообщений приведен в разделе «Новости иностранной литературы», в частности реферат Н. И. Красавцева о теории работы доменной печи при высоком давлении на коллошнике, реферат инж. И. А. Юхеда о нагревании проволоки и фильера при вольфрамовании, реферат В. Г. Воробьева о новой типанной стали для высококачественных эмалированных изделий.

Инж. З. И. КОПЕЛЬМАН.

Вместо фельетона

„ЗАНИМАТЕЛЬНАЯ АРИФМЕТИКА“

Перелистав «Занимательную арифметику» Перельмана, вы узнаете много неожиданной вещи, задумаетесь над необычайнейшими задачами-загадками. Их можно решить, приложив смекалку.

Но любая смекалка бессильна перед «занимательной арифметикой» автобазы комбината. Здесь любой математик станет втупик. Вот одна из таких задач-загадок. Расстояние от автобазы до дворового цеха комбината приблизительно 1,5 километра. Машина выехала из автобазы, согласно отметке в путевке, в 18 часов 30 минут. Спрашивается: когда прибудет машина в дворовый цех при скорости, примерно, 15 км. в час? Задача для младшего школьника. Но он ее не решит. Не решите и вы. Ответ удивит не только математиков, но и физиков.

Шофер Польский 5 августа выехал с автобазы, согласно путевке, выписанной диспетчером автобазы Ковалевой, в 18 час. 30 минут, а прибыл в дворовый цех в... 18 часов 10 минут, перекрыв, таким образом, все существующие в природе скорости и, вопреки законам физики, лишь повернув время вспять. Изрядно удивившись, работники дворового цеха спросили его:

— Как же так получилось?

Гольский, не разобрав, в чем дело, смущенно ответил:

— А я заезжал домой переодеться. При такой задаче путевок «авансом», с «загоном» на посторонние разъезды, можно ожидать, что по путевке машина выедет сегодня, а... вчера благополучно явится к месту назначения.

Но чаще, конечно, бывает наоборот. Злополучные полтора—два километра машина проползает со скоростью черепахи.

Дворовый цех получил задание: собрать весь разбросанный чулун в чушках с заводской площадки и сдать его в литей-

ный цех. 5 августа в пять часов вечера, согласно выписке, должны были прибыть в дворовый цех пять автомашин. Диспетчер автобазы Ковалева на запрос диспетчера цеха отвечала:

— Все машины отправлены во время, они уже выехали.

Но в путевках отмечено рукой Ковалевой время отправки машин: 17 час. 10 мин и 17 час. 30 мин. Только шофер Махия (машина № 237) показал путевку, где отмечено 16 час. 30 мин. А приехал он в дворовый цех в 18 часов, совершая рейс от автобазы полтора часа. Шоферу, понятно, задали вопрос, где он был. Нямало не смутясь, Махия ответил:

— Какое вам дело? И вообще пошли вы все подальше... Свой ответ он заключил непечатным пожеланием.

Грубость и самоуправство — это болезнь многих шоферов автобазы. Прибытие с опозданием на объект почему-то не считается у автотранспортников нарушением трудовой дисциплины. А от подобных опозданий теряется немало драгоценного рабочего времени, задерживается выполнение серьезных, ответственных заданий.

Мало того, диспетчеры автобазы нередко сами покрывают фактические прогулы шоферов в середине рабочего дня, отмечая неправильно время отбытия с базы и, таким образом, поощряя разъезды по своим нуждам в ущерб делу.

Пора положить конец непорядкам в работе автотранспорта. Четкая работа со строжайшим учетом каждой минуты, а не «занимательная арифметика» нужна Магнитогорскому комбинату. Это должен учесть и принять к руководству заместитель начальника автобазы т. Черкасский.

А. ЕЛЬКИН.

ИЗВЕЩЕНИЕ

8 августа 1946 года в 7 часов 30 минут вечера во Дворце культуры металлургов состоялся собрание комсомольского актива завода с вопросом: «Задачи заводской комсомольской организации в связи с постановлением бюро обкома комсомола «О работе заводского комитета ВЛКСМ».

Докладчик секретарь обкома комсомола т. Сурниченко.

Вход по пропускам.  
И. о. ответственного редактора  
Н. Г. КОНДРАТОВСКАЯ.

секретаря — АТС, 3-31-33.  
Заказ № 4416. Тираж 3.000.