

und Techniker. Auch unsere Erfinder im Werk — die Fachleute, die sich mit der Ausarbeitung aktueller technischer Probleme, mit der Vervollkommnung der Technik und der Technologie befassen — standen bei dieser großen Sache nicht abseits. So schlug der Ingenieur des zentralen Forschungslaboratoriums, der Kommunist Popow vor, den Gehalt an Molybdän in den Legierungen zu verringern. Seinen Vorschlag begründete er nicht nur wissenschaftlich, sondern führte ihn auch in der Produktion ein. Das Ergebnis war bei jedem Schmelzgang eine Einsparung von drei bis fünf Prozent Molybdän gegenüber der früher bestehenden Norm. Eine Gruppe wissenschaftlicher Mitarbeiter des zentralen Forschungslaboratoriums führte in den Stahlgießabteilungen solche Rationalisierungsmaßnahmen ein, die die Möglichkeit geben, in den Gußstücken den Gehalt an teurem Nickel durch billigere Legierungselemente zu senken.

Als Menschen mit Forschergeist bezeichnet man bei uns im Werk die Rationalisatoren und Erfinder. Jeder von ihnen ist bestrebt, seinen Beitrag für eine würdige Vorbereitung des XXII. Parteitages zu leisten.

So beunruhigte zum Beispiel den Obermeister Genossen Solodichin stark, daß die Elektrostahlschmelzöfen beim Auswechseln des Futters sehr lange — acht bis 14 Stunden — stillstanden. Wieviel Metall kann man in dieser Zeit schmelzen! Natürlich gibt es noch nicht solche feuerfesten Stoffe, die es ermöglichen, ohne periodische Auswechslung des Futters zu arbeiten. Man müßte aber diese erzwungene Reparatur beschleunigen und damit den Stillstand des Ofens verringern. Viele Vorschläge wurden gemacht. Aber alle waren nichts als halbe Maßnahmen bei der Lösung dieser Aufgabe.

Bei seinem schöpferischen Suchen fand Genosse Solodichin endlich einen Ausweg. Er schlug vor, die ganzen Traggerüste des Ofens durch einsetzbare auszuwechseln. Wenn jetzt die Reparatur durchgeführt wird, muß man nicht mehr in den Ofen steigen, das glühende Futter zerschlagen und es danach hinausbringen. Mit einem Brückenkran wird der abnehmbare Teil des Traggerüstes des

Ofens abgehoben und zur Reparaturabteilung gebracht, wo bereits vorher ein neues Traggerüst mit neuem Futter vorbereitet wurde. Es wird nun montiert. Der Vorteil liegt auf der Hand, wenn man berücksichtigt, daß die Zeit für die Reparatur in der ersten Stahlgießabteilung von acht bis zehn Stunden auf vier bis fünf Stunden, das heißt auf die Hälfte gekürzt wird. In anderen Abteilungen ist der ökonomische Nutzeffekt noch bedeutender: dort dauerte die Reparatur der Öfen früher bis zu 14 Stunden; durch die Anwendung der neuen Methode werden ihre Stillstandszeiten beim Wechseln des Futters fast auf ein Drittel gesenkt.

Der Ingenieur der Schmiedeabteilung, Genosse Arapow, machte einen Vorschlag zur Mechanisierung eines sehr schweren Arbeitsvorganges — der Beschickung des Heizofens mit Rohlingen. Früher brachten in der Regel fünf bis sechs Arbeiter vom Beschickungstisch aus die Rohlinge in den Ofen. Jetzt aber setzt ein Arbeiter mit einem Knopfdruck den Mechanismus in Tätigkeit, und die Rohlinge gelangen ohne Handarbeit in den Ofen.

Allein in sechs Monaten dieses Jahres gab die Einführung von Verbesserungsvorschlägen dem Werk die Möglichkeit, 250 Tonnen Metall, 70 Tonnen Brennstoff, 650 000 Kilowattstunden Elektroenergie und 420 Tonnen feuerfester Stoffe einzusparen. Besonders dankbar sind die Hüttenwerker, daß viele Arbeiten bedeutend erleichtert wurden.

Unser Werkkollektiv hat die patriotische Initiative der Moskauer, die zu Ehren des XXII. Parteitages in den sowjetischen Werken und Fabriken einen Wettbewerb für die beste Produktion der Welt entfaltet, mit ganzem Herzen unterstützt. Auf Vorschlag des Parteikomitees kontrollierten die Genossen ständig, wie die neue Technologie des Schmelzens von Stählen und Legierungen mit den Methoden des Umschmelzens, durch das Elektroschlackeverfahren und eines anderen \* Vakuum-Umschmelzens eingeführt wird. Diese Technologie ermöglicht es, die technischen und Verwendungseigenschaften des Metalls bedeutend zu erhöhen. Gegenwärtig werden in der Anlage für das Umschmelzen durch das Elektroschlackeverfahren bereits 30 Sor-