

AMIRŐL MEGFELEDKEZTEK A TERVEZŐK — S AMIT MEGOLDOTT AZ ÚJÍTÓ

Az oroszlan yi palatörő üzemben tetemes anyagi kárt és sok bosszúságot okoztak a szén közé keveredő csavarok, vasdarabok. Az őrlőberendezésekben hol itt, hol ott törték össze egy-egy fogaskereket, vagy nehezen pótolható kényesebb alkatrészt.

Nap mint nap kisebb, nagyobb üzembizavarok akadályozták a folyamatos termelést, az alkatrésztörésekből eredő közvetlen anyagi kár egy esztendő alatt közel 100 ezer forintba duzzadt.

A nyár folyamán elfogytak az őrlőgépek tartalékalkatrészei is, s már-már attól tartottak az üzem dolgozói, hogy a legközelebbi fogaskerék törésnél hosszú időre megbénul a palatörő működése. Az üzem létesítésekor ugyan két darab mágneses vaskiválasztó berendezést is felszereltek, de ezek a gyakorlatban nem váltak be, s a bányából érkező szénből szükségmegoldásként kézi erővel válogatták ki a különféle vasdarabokat.

Ennél a módszernél termé-

szetesen a leggondosabb elővigyázatosság mellett is, óhatatlanul becsúszott egy-egy csavar, vagy egyéb fémtárgy, az őrlőmalmok könnyen sérülő alkatrészei közé.

Bőle János, a palatörő üzem művezetője viszonylag egyszerű, de ötletes újítást dolgozott ki, amely a megvalósítása óta eltelt két hónap alatt mindeddig elejét vette a további alkatrésztöréseknek.

Az őrlőberendezések előtengelyére olyan nyírócsapszeges tárcsát szerelt, amely az ékes meghajtás helyett biztosítja az erőátvitelt. Ezzel a megoldással az őrlőbe bekerülő vasdarabok csupán a csapszegeket törik szét, s miután így megszakad az összeköttetés a meghajtómű és az őrlőberendezés forgó részei között, azonnal leáll az egész gépezet.

A csapszegeket, — amely tilléres áru — 5 perc alatt cserélni lehet, így az üzembiztos és folyamatos termelés a jövőben már jelentősebb időkiesés és anyagi kár nélkül biztosított.