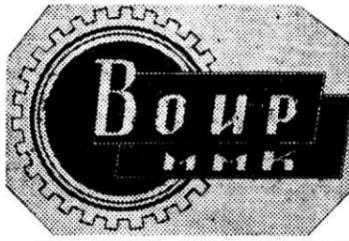


# РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ—В ФОНД СЕМИЛЕТКИ



СОТНИ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ КОМБИНАТА ОДАЮТ СВОЮ ТВОРЧЕСКУЮ МЫСЛЬ ДЕЛУ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА, ДОБИВАЯСЬ ОБЛЕГЧЕНИЯ ТРУДА И ПОВЫШЕНИЯ ЕГО ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ, УЛУЧШЕНИЯ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ, ЭКОНОМИИ СЫРЬЯ И ТОПЛИВА.

СЕГОДНЯ МЫ РАССКАЗЫВАЕМ О РАБОТЕ ЛИШЬ НЕМНОГИХ, ИХ ИНИЦИАТИВА И ОПЫТ ДОЛЖНЫ СТАТЬ ПРИМЕРОМ ДЛЯ ТЕХ, КТО НЕ ПРИОБИЛСЯ ЕЩЕ К РАЦИОНАЛИЗАТОРСКОЙ РАБОТЕ.

ИТАК, ЗА ДЕЛО, ТОВАРИЩИ, ЗА НОВЫЕ ТВОРЧЕСКИЕ ПОИСКИ!

## 30 плюс 15 миллионов

Еще в 1959 году изобретатели и рационализаторы комбината дали слово: за счет экономии от внедрения предложений, внести в фонд семилетки 30 миллионов рублей. В результате внедрения рационализаторских предложений получена экономия значительного количества кокса, электроэнергии, условного топлива, металла, огнеупоров и т. д.

Свое обязательство рационализаторы выполнили за 5 лет и взяли новое обязательство: за оставшиеся два года семилетки дать еще 15 миллионов рублей.

Слово людей творческой мысли — твердое слово. За 5 месяцев 1964 года внедрено в производство 3494 рационализаторских предложения с общей экономией 3158 тысяч рублей.

К сожалению, за общим успехом мы имеем массу недостатков. Во многих цехах и службах комбината имеют место случаи, когда предложения находятся на рассмотрении очень долго и, следовательно, вовремя не внедряются в производство.

Начальнику конструкторского сектора управления главного механика т. Шибаеву, например, потребовался год для того, чтобы дать отрицательное заключение по предложению рационализаторов копрового цеха тт. Кудрицкого и Лобанова.

Особенно часты задержки предложений у главного электрика комбината т. Лысова.

Нетрудно представить, какие потери мы несем из-за халатности некоторых руководителей цехов и отделов, сколько государственных средств можно сэкономить, если бы все руководители более внимательно относились к каждому предложению рационализатора.

Вот, к примеру, план по рационализации в 1963 году не выполнили 22 цеха, при перевыполнении плана в целом по комбинату. За 5 месяцев 1964 года не выполнили план по внедрению предложений 32 цеха, по экономии средств — 34 цеха, тогда как в целом по комбинату план по внедрению и по экономии средств перевыполнен.

Систематически из месяца в месяц не выполняется план в УКХ, ЖДТ, чугунолитейном цехе и др.

В некоторых цехах комбината не разработаны «темники» узких мест производства. Не случайно поэтому в 1963 году отклонено свыше 3000 рационализаторских предложений. Сколько умственного и физического труда пропало даром! А сколько огорчений принесло это рационализаторам!

**Товарищи металлурги—рабочие, инженеры и техники,—вступайте в ряды рационализаторов!**

**УТРОИМ НАШИ УСИЛИЯ В БОРЬБЕ ЗА ДОСРОЧНОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ЗАДАНИЙ СЕМИЛЕТКИ!**

Коллектив рационализаторов комбината с честью выполнит принятые социалистические обязательства: дать за оставшиеся 2 года семилетки 15 млн. рублей экономии. Задача цеховых организаций ВОИР состоит в том, чтобы добиться выполнения плана по рационализации каждым цехом комбината, направлять творчество рационализаторов на решение задач, поставленных XII съездом нашей партии.

**В. ХАНДУС,**  
председатель совета ВОИР комбината.

## ТВОРЧЕСКИЙ ПОИСК

Долгое время большим вопросом в цехе горячей прокатки тонкого листа была утечка кислорода в магистрали через вентили. Бригадир слесарей М. Ф. Иваненко не раз задумывался над вопросом изменения конструкции вентилей. Наброски, чертежи, затем испытание новых конструкций вентилей, но это долго не давало положительных результатов. Утечка кислорода продолжалась. Неудачи не разочаровали рационализатора, а как бы подстегнули на новые творческие поиски.

Детально изучая новые конструкции вентилей, Михаил Фе-

дорович пришел к выводу: нужен вентиль мембранного типа. Начались новые поиски. И вот наконец-то найдена надежная конструкция.

Новые вентили, присоединенные к магистрали, работали без утечки. Началась замена вентилей старой конструкции.

Так предложение рационализатора М. Ф. Иваненко дало возможность сэкономить не одну тысячу кубометров кислорода.

**И. ДАВЫДОВ,**  
ст. контролер ОТК  
листопрокатного цеха № 1.

Много ценных предложений по экономии электроэнергии, сырья, топлива, увеличению производительности труда подали работники огнеупорного производства. До 80 процентов предложений техническим советом принято к внедрению.

Испытание и внедрение — самый важный и основной этап в претворении в жизнь рационализаторской мысли. В основном этому вопросу и было посвящено состоявшееся недавно постоянно действующее производственное совещание. Возглавляет его старший мастер т. Павлов В. Г. На этом совещании присутствовало большинство рационализаторов, руководители участков и молодые специалисты производства. Были вскрыты недостатки и причины, тормозящие внедрение предложений, намечены мероприятия по улучшению работы, принято решение о выборах участковых уполномоченных по БРИЗу, о разработке темника «узких» мест в огнеупорном производстве.

## Решает ПДПС

**Ю. ФЕДОРОВ,** исполнитель по БРИЗу.

## В честь Дня металлурга

### Заслон потерям

Аппаратчик цеха ректификации коксохимического производства Дмитрий Кириллович Харций предложил изменить схему отвода конденсата от кубов ректификации бензола.

Раньше конденсат от кубов отводился в один общий трубопровод. При попадании примесей в конденсат на каком-либо одном кубе, приходилось сбрасывать в канализацию весь конденсат. Сейчас конденсат отводится от каждого куба отдельно.

Внедрение этого предложения даст экономию конденсата свыше 9200 тонн в год.

**Н. ЩЕПИНА,**  
инженер по БРИЗу КХП.

### В копилку семилетки

Около 50 тысяч киловатт-часов электроэнергии экономит предложение по усовершенствованию схемы питания осветителей петлеузелов агрегата электролитического лужения цеха жести комбината.

Авторы предложения — бригада молодых рационализаторов в составе бригадира электриков Александра Мурашова и электриков Владимира Краснова, Николая Григорьева и Бориса Каптуренко.

**В. ТИМШИН,**  
исполнитель по БРИЗу  
ЛПЦ № 3.

На нагревательных колодцах слябинга для нагрева слитков применяется доменный и коксовый газы. Существовавшая схема автоматического регулирования соотношений газов в смеси газовой смеси. При этом регулирование ведется не по перепаду давления на дросселях, а по измерениям расходов доменного и коксового газов.

Для измерения расходов установлены компенсационные дифманометры, у которых выходное напряжение ферродинамических датчиков имеет линейную зависимость от измеряемых расходов. Регулирование соотношения осуществлено бесконтактным регулятором БР-21 в комплексе с исполнительным механизмом БИМ-25/120.

### Выход найден

На гидравлическом уравнивании валков рабочих клетей стана «2500» разводка труб располагалась внизу, по фундаменту клетей. Это было неудобно в эксплуатации и, кроме того, трубы подвергались механическим повреждениям и коррозии. Мастер Василий Иванович Коротков и бригадир слесарей Михаил Федорович Защелин разработали и осуществили реконструкцию разводки трубопроводов высокого давления гидравлического уравнивания. В результате сократились простои стана «2500», уменьшились потери металла. Экономия составила свыше 7 тысяч рублей.

**П. КЛОЧКО,**  
инженер по БРИЗу ЛПЦ № 4.

### Решение тов. Миронова

Стан «1450» листопркатного цеха № 1 иногда лихорадило из-за неудовлетворительной работы пружинных муфт привода подающего рольганга.

Задумался над этим бригадир слесарей Николай Лукьянович Миронов и успешно решил задачу. Установленные по его предложению зубчатые муфты работают

хорошо. Цех имеет экономию свыше 500 рублей в год.

**М. ИВАНЕНКО.**

### Брак исключен

Рационализаторы проволоочно-стрипового цеха Е. А. Плешаков и П. С. Козлов предложили установить регулируемый трамплин новой конструкции на стане «300» № 2. На центральном рольганге этого стана до внедрения предложения было много простоев и брака из-за несовершенной конструкции трамплина. Сейчас настройка значительно упрощена, простои и брак исключены. Экономия — 3544 рубля в год.

**И. ДОРОШЕНКО,**  
мастер-механик ПШЦ.

### Огромная экономия

Комплексная бригада рационализаторов — мастеров и газовщиков доменного цеха — в составе тт. Иванова, Баранова, Сазонова, Будаева, Сидицына, Румянцева, Гришина и других разработала и внедрила предложение по изменению режима нагрева дутья. С внедрением предложения повышена температура дутья и снижен расход кокса. Годовая экономия по предложению — 112 тысяч рублей.

**В. ГОЛЧИН,**  
нач. БРИЗа комбината.



НА СНИМКЕ: НИКОЛАЙ ЛУКЬЯНОВИЧ МИРОНОВ — БРИГАДИР СЛЕСАРЕЙ ЛИСТОПРОКАТНОГО ЦЕХА № 1, ОДИН ИЗ ЛУЧШИХ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ ЦЕХА. ЗА ВРЕМЯ РАБОТЫ В КОЛЛЕКТИВЕ ЛИСТОПРОКАТОКОВ РАЗРАБОТАЛ И ВНЕДРИЛ ДЕСЯТКИ РАЦИОНАЛИЗАТОРСКИХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ ПО УЛУЧШЕНИЮ КОНСТРУКЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ, ОБЛЕГЧЕНИЮ РЕМОНТА, УМЕНЬШЕНИЮ ПРОСТОЕВ СТАНА «1450».

## Затраты снижены

Во время капитального ремонта воздухогревателей доменных печей в зимние месяцы актуальным вопросом является обогрев рабочих мест при кладочных работах. Это связано со значительными дополнительными затратами, которые составляют свыше 17 процентов стоимости огнеупорных работ.

Для улучшения условий труда и качества кладки группа рационализаторов в составе мастера доменного цеха М. В. Яхонтова и работников управления «Уралдомремонт» В. Н. Еремина и Х. И. Ахметзянова предложила и внедрила систему обогрева рабочих мест теплым воздухом от воздухопровода холодного дутья (с температурой воздуха плюс 80 — плюс 100 градусов С).

При ремонте воздухогревателей подвод теплого воздуха производится непосредственно от магистрали холодного дутья в подналадочное устройство через планку шибера.

Экономический эффект внедренного предложения составляет свыше 30 тысяч рублей в год.

**А. ВИРЯСОВ.**

## РАБОТАЕТ АВТОМАТИКА

Н. А. Лаушкин, Н. П. Сычков, Б. Д. и Надиктов Н. И. предложили и осуществили новую схему автоматического приготовления газовой смеси. При этом регулирование ведется не по перепаду давления на дросселях, а по измерениям расходов доменного и коксового газов.

Для измерения расходов установлены компенсационные дифманометры, у которых выходное напряжение ферродинамических датчиков имеет линейную зависимость от измеряемых расходов.

Регулирование соотношения осуществлено бесконтактным регулятором БР-21 в комплексе с исполнительным механизмом БИМ-25/120.

Работа схемы регулирования соотношения происходит следующим образом. При увеличении расхода смеси на нагревательные колодцы падает давление смешанного газа, при этом регулятор давления дает команду исполнительному механизму на открытие регулирующего дросселя. При открытии дросселя увеличивается расход доменного газа. Одновременно с этим увеличивается напряжение на выходе ферродинамического датчика ДФ-4 и на входе бесконтактного регулятора БР-21 поступает сигнал рассогласования.

Регулятор БР-21 через блок дросселей насыщения воздействует на исполнительный меха-

низм, который открывает дроссель коксового газа до тех пор, пока не восстановится соотношение доменного и коксового газов до заданной величины.

Внедрение предложения позволило уменьшить простои стана и тем самым увеличить производительность. Получен экономический эффект около 18 тысяч рублей в год.

**В. НИЯШНО.**



Стр. 3. 28 июня 1964 года