

# СВЕРШЕНИЯ

**М**ОЯ рационализаторская деятельность началась три года назад, вскоре после поступления на работу в пятый листопрокатный цех. За это время я с товарищами подал в общей сложности 36 рационализаторских предложений с экономическим эффектом более 200 тысяч рублей. Только за половину этого года мной подано шесть предложений. Нужно отметить, что крупные предложения у нас подаются редко. В основном творческий поиск направлен на устранение узких мест в нашем большом хозяйстве автоматике, что прямо сказывается на улучшении качества проката, снижении простоев агрегатов. Мы отлично понимаем, что в работе электриков по автоматике мелочей нет: мы в ответе за ритмичную работу листопрокатчиков, а всякого рода задержки, не говоря уж об авариях, которых, кстати, по нашей вине нет, вносят нервозность в работу технологов (мы обслуживаем четырехклеточный стан, два дрессировочных стана и две травильные линии), мешают им высокопроизводительно трудиться.

Вот, например, последнее мое предложение. На дрессировочном стане «1700» было ненадежное реле, которое и технологам, и электрикам доставляло много неприятностей. Пришлось его переделать по своему. У нас очень много различных систем автоматике. Благодаря усилиям рационализаторов на все системы имеется 100-процентный резерв, хотя по проекту это не предусмотрено. А

## ЗА ВСЕ В ОТВЕТЕ

необходимость такая есть, сама жизнь подсказала. Допустим, по проекту на десять усилительных ячеек должна быть одна резервная. Этого, конечно, мало. Например, недели две назад в машзале температура воздуха доходила до 45 градусов, и ячейки одна за другой выходили из строя. Вот мы и делаем дополнительные ячейки, придумываем сигнализацию, которая позволяет в течение одной минуты найти неисправность.

Мы, электрики по автоматике, хорошо понимаем, что наша служба создана для прокатчиков, а не наоборот. Поэтому к просьбам, пожеланиям технологов мы прислушиваемся постоянно. Например, сравнительно недавно вальцовщики четырехклеточного стана жаловались на то, что при прокатке одного из ответственных профилей были трудности при регулировке толщины полосы. А допуски на этот лист по толщине были очень ограничены. Перед нами встала задача улучшить качественные характеристики регулировки за первой клетью. Провели исследования, собрали и обобщили статистические данные, изготовили необходимое оборудование, пустили его в работу. Сейчас, как говорится, ждем подтверждения экономического эффекта. Но уже видно, что наш труд не пропал даром, во всяком случае, выход годного металла увеличился.

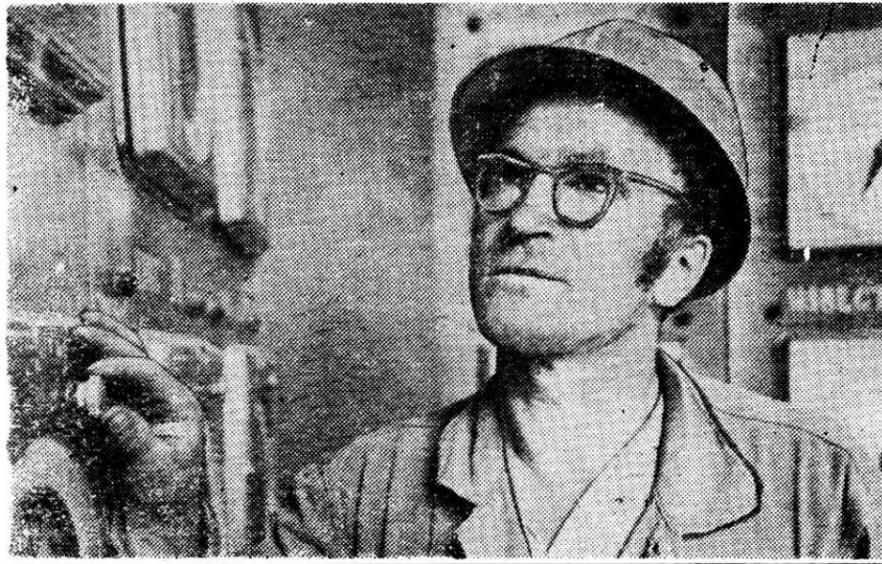
Интересное предложение внесли и внедрили старший мастер по автоматике А. Клименко и бригадир электриков А. Лульберг. На стане были случаи выхода из строя опорных валков после перевалки рабочих валков. А так как мощность двигателей нажимных винтов очень большая, допуски вальцовщик малейшую невнимательность во время сведения валков, и многотонный валок прогибался. За один год запорол три дорогостоящих валка. Наши рационализаторы изготовили автоматическую систему отключения привода нажимных винтов, полностью предохраняющую опорные валки от перегрузок.

Я начал рассказывать о своей рационализаторской работе, но невольно перешел к рассказу о творческой деятельности моих товарищей по труду. И это не случайно. Сама специфика нашей работы, да и сложившиеся традиции таковы, что рационализацией у нас занимаются практически все и, как правило, назревшие производственные проблемы решаются сообща. То есть, у нас, если хотите, создаются и действуют комплексные творческие бригады, а поиск рационализаторов-одиночек просто невозможен. По крайней мере все мои 36 предложений рождены на свет коллективно. Среди моих постоянных соавторов — старший мастер по автоматике А. Клименко, бригадир электриков В. Пузиков и А. Лульберг, электрик по автоматике Н. Пиянзин. Нам под силу самые сложные задачи. Люди опытные, многие работают с пуска цеха. Из восьми членов бригады — 5 инженеров.

Интересная и сложная у нас работа. Пятый листопрокатный традиционно стал своеобразным испытательным полигоном, на котором проходят «обкатку» и доводку многие новшества, рождающиеся в стенах различных научно-исследовательских институтов. Новая техника поступает ежегодно, и не все, конечно, доведено «до ума». Словом, раздолье для наших рационализаторов. Да и само знакомство с новинками, которые еще значатся «опытно-промышленными образцами», общение с инженерами-исследователями обогащают опытом.

**А. ЧИГВИНЦЕВ,**  
электромонтер по автоматике  
листопрокатного цеха № 5.

### НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Большой вклад в успешную работу доменского комбината вносят трудящиеся агломерационных фабрик.

Среди них — старший рабочий производства дозировщик Николай Егорович Полетавкин. Большой опыт работы, исключительная добросовестность при выполнении своих обязанностей позволяют передовику производства добиваться высоких результатов в работе. Родина высоко оценила труд Н. Е. Полетавкина. Он награжден орденом Октябрьской революции, «Знак Почета», медалью «За трудовую доблесть».

На снимке: дозировщик Николай Егорович ПОЛЕТАВКИН за работой.

Фото Н. Нестеренко.

### Тон задают КОМСОМОЛЦЫ

рассказывают о своих профессиях. Устраивают экскурсии с ними на стане.

Конечно, сегодняшние наши успехи это еще не победа. Впереди еще целое полугодие напряженного труда. И первый месяц этого оставшегося отрезка времени третьего года десятой пятилетки мы начали по-ударному. На нашем сверхплановом счету уже более двухсот тонн металла.

**С. ОРЛОВ,**  
посадчик металла стана  
«300» № 3 СПЦ,  
комсорг бригады.

Окончание.  
Начало на 1-й стр.

### Весомая поддержка

Труженики девятого прокатного цеха оказывают большую помощь своему подшефному хозяйству. Большой вклад внесли они, например, в сооружение крытого тока, на котором будет сортироваться зерно урожая 78 года. На специально отведенной для работ по заказам подшефного совхоза площадке в эти днилюдно. Три мостовых крана задействованы в работах по помощи селу. Здесь есть свои лидеры. Это мастер А. В. Самохин, бригадир слесарей Г. И. Шаронов, слесарь В. Б. Яхонтов.

**С. СЕРГЕЕВ.**

## СТЕНД ПОЧЕТА

толию Яковлевичу Зимину, оператору листопрокатного цеха № 3 Рудольфу Павловичу Ермолаеву, подготовителю составов ЦПС Александру Семеновичу Гладских, токарю цеха механикации Александру Васильевичу Рыбакову, слесарю механического цеха Виталию Михайловичу Маркевичу, формовщику фасоннолитейного цеха Василию Андреевичу Гридневу, машинисту котла ПВЭС Михаилу Иосифовичу Зубкову, машинисту турбины ПВЭС Виктору Викторовичу Андрияшину, электрослесарю ЦЛА Валентину Пантелеевичу Губченко, машинисту тепловоза ЖДТ Николаю Федоровичу Малому, машинисту мартеновского цеха № 2 Николаю Александровичу Голубкину, машинисту крана прокатного цеха № 9 Анатолию Федоровичу Захарову, старшему резчику ЛПЦ № 4 Виктору Нико-

лаевичу Давыдову, награвальщику металла ЛПЦ № 4 Анатолию Ивановичу Литвинову, огнеупорщику ЦРМП № 1 Николаю Петровичу Андрееву, агломератчику аглоцеха № 1 Шагиту Шариповичу Садкову, дозировщику аглоцеха № 1 Ивану Николаевичу Бобкову.

В социалистическом соревновании за звание «Лучший исследователь» за второй квартал признан победителем старшего инженера лаборатории сталеплавильных процессов ЦЗЛ ударника коммунистического труда Алексея Алексеевича Ковалева.

В соревновании за звание «Лучший конструктор» за второй квартал признан победителем инженера-конструктора проектно-конструкторского отдела механизации УГМ ударника коммунистического труда Анну Ивановну Гусеву.

## НЕУТОМИМОСТЬ ИССЛЕДОВАТЕЛЯ ПОИСКА

расчеты показали, что без увеличения стойкости рабочих валков прокатного стана это большое мероприятие не даст значительного эффекта: валки приходится часто менять. Инженеры лаборатории В. И. Куликов и Н. Л. Зайсанова при непосредственном участии начальника цеха Г. Г. Караганова и старшего мастера А. Г. Чеснокова занялись этим вопросом. И решение было найдено: внедрили технологическую смазку валков, новый способ их охлаждения. В результате активная поверхность охлаждения увеличилась более чем в два раза, температура валков уменьшилась в среднем на 20 градусов, получена значительная экономия воды.

Совершенствование методов обработки металла — одно из важнейших направлений деятельности лаборатории. Старший инженер В. И. Куликов, техник З. Ф. Черняева совместно с НИИметмашем ведут большую работу по внедрению системы автоматического регулирования толщины металла при прокатке полос на стане «1450». Проводимые исследования показали, что эффект должен быть значительным. Продолжается поиск методов увеличения прокатки металла по минусовым допускам. И результат уже дает себя знать: благодаря мероприятиям, предложенным коллективом лабо-

ратории, в листопрокатных цехах № 1, 2, 3 за май этого года полученная экономия составила 781 тонну металла. Так нововведения влияют на ритм и характер производства: поток металла возрастает, а его качество остается на должном уровне.

Защита металлов от коррозии — забота лабораторного участка технической химии, руководит которым Н. Г. Марченко. Известно, что лучшим средством защиты от окисления металла при отжиге является защитный газ, состоящий в основном из азота. Для выработки защитного газа имеются специальные установки. Но стоят они дорого. В то же время многие кислородные заводы, выделяя из воздуха кислород, выбрасывают в атмосферу азот. Инженеры лаборатории задались вопросом: нельзя ли использовать этот азот? И пришли к выводу, что можно и вполне эффективно. Лабораторные исследования показали, что капитальные вложения на это потребуются незначительные.

Деятельность лаборатории тонкого листа и жести, объединяющей 35 опытных специалистов, не ограничивается кругом тех вопросов, которых мы здесь коснулись. Работы ведутся по многим направлениям

**Г. СЕДОВА.**

В соревновании коллектива инженерных служб комбината по ускорению внедрения в производство достижений науки и техники и увеличение на этой основе мощностей по выпуску продукции высшего качества за второй квартал признан победителем коллектив проектно-конструкторского отдела.

За успешное выполнение условий соревнования за второй квартал присвоить звание «Лучший мастер комбината» с выделением денежной премии мастеру доменного цеха Станиславу Андреевичу Киселеву, мастеру мартеновского цеха № 2 Анатолию Григорьевичу Глазкову, мастеру цеха подготовки составов Уралу Файзрахмановичу Хайрулину, мастеру цеха ремонта металлургических печей № 1 Тадею Николаевичу Ячишину, мастеру прокатного цеха № 9 Валентину Ивановичу Андронову, мастеру сортопрокатного цеха Николаю Денисовичу Мишукову, мастеру листопрокатного цеха № 4 Вилу Мухамедовичу

Минулину, мастеру электро-ремонтного цеха Геннадью Алексеевичу Зеленскому, мастеру кислородно-компрессорного производства Евгению Иосифовичу Малахову, мастеру механического цеха Борису Андреевичу Синягину, мастеру ЦРМО № 1 Ивану Филипповичу Силивончику, мастеру ЦРМО № 2 Валерию Степановичу Устьянцеву, мастеру КХП Борису Васильевичу Сухо-рукову.

В соревновании коллективов цехов и производств за максимальный вклад в строительство сельскохозяйственных объектов за второй квартал признан победителем коллектив мартеновского цеха № 1. Выделить для поощрения наиболее отличившихся работников мартеновского цеха № 1 (головная организация), цеха вентиляции, цеха металлоконструкций, центральной лаборатории автоматизации, строительного монтажного управления УКСа денежную премию в сумме 500 рублей. Отметить хорошую работу по оказанию шефской помощи селу коллектива сортопрокатного цеха.

Окончание.  
Начало на 1-й стр.