

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского
дважды ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции и ордена Трудового Красного
Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 84 (7437)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 8 июля 1986 года
Цена 2 коп.

Дню металлурга — достойную встречу!



Лидируют в труде

Успешно выполнил
плановое задание июня
и первого полугодия
коллектив проволочно-
штрипсового цеха. Все
коллективы станов отра-
ботали на хорошем про-
изводственном и качес-
венном уровне.

Но лучших результатов
добился коллектив стана
250 № 2, начальник стана
В. А. Меркин. План полуго-
дия бригады стана перевы-
полнили на 3,6 процента,
выдав при этом почти де-
сят с половиной тысяч
тонн дополнительной метал-
лопродукции. Заказы народ-
ного хозяйства с начала го-
да коллектив стана 250 № 2
выполнил также на 100 про-
центов.

Почти треть сверхплано-
вого проката, выданного за
полугодие, — вклад кол-
лектива четвертой бригады,
которой руководит мастер
Г. М. Стародубцев, — 3117
тонн. Лучше других отра-
ботала все шесть месяцев
четвертая бригада и по ка-
честву: снижено количество
брака и вторых сортов, на
100 процентов выполнены
заказы. Успех бригады стал
возможен благодаря сла-
женной работе таких спе-
циалистов прокатного дела,
как вальцовщик В. Н. Ге-
раскин, оператор главного
поста В. Д. Абрамов, опе-
ратор бунтовязальных ма-
шин Н. Н. Бакштейн и дру-
гие.

О. НЕЙВИНА.

Продукция сортопрокатного
цеха идет по многим адресам и
своевременная ее отправка за-
висит от тружеников адъюста-
жа. В числе тех, кто обеспе-
чивает бесперебойную отгрузку —
бригадир Николай Васильевич
ПРОТАСОВ. Умелый организа-
тор, знающий специалист Н. В.
Протасов неоднократно побе-
дитель внутрицехового социали-
стического соревнования, ему
присвоено звание ударника ко-
мунистического труда.

За высокопроизводительный
труд в одиннадцатой пятилетке
Н. В. Протасов награжден орде-
ном «Знак Почета».

На снимке: бригадир погруз-
ки Н. В. ПРОТАСОВ.

Фото Т. Усик.

На Семилукском огнеу-
порном заводе разработа-
на конструкция и изгото-
влена партия станков для об-
резки заготовок корундо-
вых легковесных изделий.
Обработка заготовок про-
изводится алмазными кру-
гами одновременно по двум
противоположным граням.
Станок работает в полуав-
томатическом и ручном (на-
ладочном) режимах. Управ-
ление станком осуществля-
ется с пульта управления.
Для обрезки заготовок со
всех сторон необходимы
три аналогичных станка, с
соответственно установлен-
ными отрезными кругами.
Экономический эффект
от применения таких стан-
ков составляет около 6
тыс. руб./год.

На Череповецком метал-
лургическом комбинате в

Коллектив доменного участка лаборатории № 3 центральной лаборатории
автоматизации ведет большую работу по внедрению новой прогрессивной тех-
ники, позволяющей автоматизировать сложные технологические процессы и по-
высить качество и надежность контроля. В настоящее время идет изучение воз-
можностей использования регулирующих микропроцессорных контроллеров
«Ремиконт-100» для автоматизации выплавки чугуна. О ходе работ рассказывает
начальник лаборатории доменного и сталеплавильного производства Леонид
Аристович СИАМИДИ.

ПО ПРОГРАММЕ ИНТЕНСИФИКАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

Команду дает прибор

Впервые в отрасли в доменном цехе установлен прибор, регули-
рующий подачу газа на фурмы четвертой домны.

— Прежде всего мне хотелось бы
в нескольких словах охарактеризо-
вать прибор, которым мы сейчас за-
нимаемся, так сказать, представить
его. Как известно, ферродинамиче-
ские средства контроля — это вче-
рашний день техники, хотя и по сей
день используются в производстве.
А «Ремиконт-100» — прибор нового
класса, качественно нового, выпол-
ненный на микропроцессорной эле-
ментной базе и специализированный
для решения задач автоматического
регулирования. Привлекают внимание
большие возможности этого устрой-
ства, которые позволяют использо-
вать его для автоматизации довольно
сложных технологических процессов
и целых агрегатов, где при регулиро-
вании нужно учитывать большое ко-
личество параметров.

Сейчас уже создано и существует
немало систем и приборов, таких, как
РПИВ, РП-2, «Контур», «Каскад» и дру-
гие. Но мы решили отдать предпоче-
тение «Ремиконту-100», и вот почему.
Во-первых, он представляет собой
программируемое устройство, кото-
рое настраивается на решение тре-
буемой задачи непосредственно на
объекте. В процессе настройки опе-
ратор назначает алгоритм управле-
ния, конфигурирует управляющего
контура, параметры статической и ди-
намической настройки. Устанавлива-
ются также сигналы задания и режи-
мы управления. И второе: програм-
мировать «Ремиконт-100» может спе-
циалист, обслуживающий аналоговую
аппаратуру и знакомый с метода-
ми математического программирова-
ния. Причем реализуемые прибором
алгоритмы не фиксируются жестко и
могут изменяться непосредственно
оператором на месте эксплуатации.
Иными словами, в отличие от других
приборов такого класса, «Ремиконт-
100» довольно прост в обращении.

Два месяца назад мы установили
«Ремиконт-100» на четвертой домен-
ной печи, возложив на него функции
контроля и распределения природ-
ного газа, поступающего на фурмы.
Практически это только первый шаг
по автоматизации всего доменного
процесса, в дальнейшем мы думаем
более широко использовать на дом-
нах «Ремиконт-100». Пока же решили
проверить действенность прибора на
одном аспекте. Каковы были резуль-
таты? Очень обнадеживающие. «Реми-
конт-100» с высокой точностью регу-
лирует подачу газа на фурмы, равно-
мерно распределяет его, обеспечивает
стабильное соотношение «газ—ду-
те». Переход с одного режима уп-
равления расходом газа на другой
осуществляется с помощью неслож-
ного переключения тумблера и кно-
пок без изменения алгоритмов и
программы. А программный режим,
введенный по просьбе технологов до-
менного цеха, позволяет изменять
общий расход природного газа в за-
висимости от периода плавки. Даже
по самым приблизительным подсче-
там использование «Ремиконта-100»
позволяет получить экономию кокса
примерно на один процент.

Работы по установке и введению в
строй этого прибора проводились ин-
женерами нашей лаборатории С. А.
Кульдевым и В. А. Иванниковым, ак-
тивно участвовали в них также инже-
нер ПКО В. С. Липай, старший мастер
цеха КИПиА В. А. Маевский, зам. на-
чальника доменного цеха Ю. В. Фе-
дулов и другие.

Следует отметить, что подобный
опыт использования «Ремиконта-100»
в доменном производстве был пер-
вым в отрасли. В дальнейшем он по-
лучит широкое применение в кон-
вертерном производстве стали.

Записала
В. БЫСТОВА.

Потерям металла — заслон

Итак, позади июнь.
Можно уже сейчас проан-
ализировать по свод-
кам ОТК работу цеховых
коллективов комбината,
проделанную по борьбе
с потерями металла из-
за брака и за последний
месяц полугодия, и за
все полугодие в целом.
Июнь был далеко не са-
мым удачным месяцем
по количеству потерь:
9502,9 тонны продукции
отправлено в брак по
разным причинам. Доста-
точно высоки были и
суточные потери. В от-
дельные дни они дости-
гали 340, 473 тонн. 22 ию-
ня коллективы цехов до-
стигли наивысшей за
все шесть месяцев сум-
мы потерь: 729,1 тонны.
В итоге за полугодие ме-
таллурги потеряли из-за
брака более 55 тысяч
тонн металла, т. е. боль-
ше одной трети выдач-
ной за это же время до-
полнительной стали.

К концу полугодия не-
сколько улучшили каче-
ственные показатели
коксостроения. Если в
первом квартале средне-
месячные потери от бра-
ка здесь составляли 78—
93 тонны в месяц, то уже
во втором квартале —
55—65 тонн.

Мартеновские цехи,
напротив, к концу квар-
тала увеличили сумму
потерь из-за брака в
среднем на 500 тонн по
каждому цеху.

В обжимных цехах луч-
шие качественные пока-
затели у коллектива пер-
вого цеха. У него же и
наиболее ровное поло-
жение: в среднем 104—
123 тонны некачествен-
ного металла. Во втором
обжимном колебания из-
за месяца в месяц самые
замечательные: от 161 до 383
тонн потеряннного метал-
ла. В третьем цехе прак-
тически все полгода по-
казатели по браку самые
ровные, но самые неза-
метные из трех цехов:
300—400 тонн в месяц.

Среди листопрокат-
ных цехов несколько
улучшили качественные
показатели к концу по-
лугодия коллективы ли-
стопрокатного, четверто-
го, пятого и шестого це-
хов.

Из всего сказанного
следует и такой вывод:
в большинстве коллек-
тивов вопросами качества
по-прежнему серьезно
недостаточно серьезно.
Сегодня такое отноше-
ние к потерям металла
не может устраивать
интересы всего коллек-
тива комбината.

Новое на предприятиях страны

сортопрокатном цехе на
стане 280 в связи с пере-
ходом на заготовку боль-
шого сечения (квадрат
80×80 вместо квадрата
60×60 мм) разработан меха-
низм толкателя бунтов ка-
танки моталок с механиз-
мом передачи бунтов на му-
фельный конвейер. Толка-
тель предназначен для пе-
ремещения бунтов массой
55 кг со скоростью 0,95
м/с (ход штанги 1900 мм).
Привод толкателя состоит
из двигателя МТК 211-6
(мощность 7,5 кВт, частота
вращения 895 об/мин), ре-
дуктора КЦ1-200-6,3-41Ц
(мощность 8,5 кВт, частота
вращения 1000 об/мин),
тормоза ТКП 220-IV-I (мо-
мент торможения 13 кг/м),
командоаппарата КА 4028-2.

Для соединения валов ис-
пользованы зубчатые муф-
ты.

На Нижнетагильском ме-
таллургическом комбинате
с целью повышения срока
службы оборудования на
базе специального токар-
но-карусельного станка КУ-
101 внедрен процесс элек-
троалмазного шлифования
контактных поверхностей
больших конусов и чаш за-
сыпных аппаратов домен-
ных печей.

Применение электроал-
мазного шлифования кон-
тактных поверхностей, на-
плавленных композицион-
ным сплавом релит-мель-
хиор, лентой ПЛАК-179 по-
зволило сократить процесс

шлифования в 4 раза по
сравнению с обычным ал-
мазным шлифованием. Зна-
чительно улучшилось ка-
чество обработанных по-
верхностей, что позволило
увеличить срок службы за-
сыпных аппаратов.

Экономический эффект
составил 200 тыс. руб./год.

На Запорожском коксо-
химическом заводе коксо-
вые батареи № 5 и 6 обо-
рудованы системами бес-
пылевой выдачи кокса, со-
стоящими из зонта, уста-
новленного на дверце ма-
шины и оснащенной
стыковочными телеско-
пами, коллектора, проло-
женного вдоль батареи и
имеющего 62 отсечных

клапана, работающих по-
парно, сухого инерцион-
ного пылеосадителя; мель-
ничного вентилятора и
скруббера-промывателя.
Перед выдачей кокса зонт
дверце-машины машины по-
дключается телескопами к
клапанам на коллекторе, за-
тем приводом открываются
клапаны и начинается отсос
пылегазовых выбросов, об-
разующихся при выдаче
кокса из печи. Пылегазовый
поток через зонт, телеско-
пы и клапаны поступает в
коллектор, затем в очист-
ные аппараты и сбрасыва-
ется в атмосферу. Водос-
набжение системы беспы-
левой выдачи кокса осуще-
ствляется до оборотной
схеме. Снижение выбросов
пыли в атмосферу после
внедрения системы соста-
вит 1,5 т/сут.

Обзор подготовлен
инженерами ОНТИ.