

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 34 (6619)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 21 марта 1981 года
Цена 2 коп.

Решения XXVI съезда КПСС — в жизнь!

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И КАЧЕСТВО ТРУДА — НОРМА КАЖДОГО РАБОЧЕГО ДНЯ!

За строкой Основных
направлений

ПРОЕКТ СДАДУТ ДОСРОЧНО

Основными направлениями экономического и социального развития СССР на 1981—1985 годы предусмотрено внедрение в широких масштабах на предприятиях страны систем автоматизации. Это позволит сделать труд более производительным, уменьшить трудозатраты на производстве.

Коллектив центральной лаборатории автоматизации совместно с техниками доменного цеха и в сотрудничестве с институтом «Проектавтоматика» наряду с другими работами занимается в эти дни усовершенствованием системы управле-

ния электроприводами разливочных машин № 5 и 6 доменного цеха.

Работы ведутся в соответствии с приказом № 1 по комбинату, то есть внедрение проекта системы автоматизированного управления — дело нынешнего года. Предполагаемый экономический эффект составит 5 тысяч рублей. Снижение трудозатрат в управлении электроприводами позволит сократить численность обслуживающего персонала на разливочных машинах.

Как нам сообщили из института «Проектавтоматика», группа, занимающаяся проектом, по графику должна закончить работу к 30 апреля. Коллектив обязался сделать проект досрочно — к дню рождения В. И. Ленина.

Подготовительная работа по внедрению проекта ведется и в доменном цехе.

Н. ВАСИЛЬЕВ.

Позывные

«Красной субботы»

Задачи определили

Деловито проходят встречи членов штаба Ленинского коммунистического субботника листопрокатного цеха № 5. Когда у нас узнали о призыве инициаторов поддержать почин передовых коллективов Москвы, мнение было единодушным: безусловно поддержать.

Сейчас идет обсуждение сроков субботника, вопросов, связанных с расстановкой участников, уточняется перечень мероприятий, которые необходимо будет осуществить в эти полторы недели коммунистического труда.

В окончательном виде

план проведения субботника в пятом листопрокатном будет готов к концу марта. Но уже сейчас ясно, что традиционно основная масса участников будет выполнять работы, связанные с приведением в порядок внутрицеховой и прилегающей к цеху территории. А вот у машинистов кранов и рабочих вальцешлифовального участка есть возможность трудиться на привычных местах — на кранах и станках. Задействован будет также свободный дроссировочный стан.

Известно, сколь серьезное значение придавал В. И. Ленин, первый председатель Совнаркома страны, вопросам экономики в социалистическом хозяйстве. 18 апреля коллектив решил отработать в честь 111-й годовщины со дня рождения вождя на экономлененной электроэнергией.

Н. УРЦЕВ,
секретарь партбюро
ЛПЦ № 5.

ГОДОВЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА К ДНЮ МЕТАЛЛУРГА Дополнительно к плану

С начала месяца коллектив первого аглоцеха трудится с перевыполнением плана производства агломерата. За восемнадцать дней марта доменщики получили его дополнительно свыше 12 175 тонн.

Первенствует в соревновании коллектив первой аглофабрики, который имеет на сверхплановом счете около пяти тысяч тонн агломерата. Стабильно работает здесь трудящиеся второй бригады, которой руководит мастер Н. А.

Якобсон. Этот коллектив произвел сверх задания с начала месяца около 1500 тонн сырья, причем весь агломерат высшего качества. Решив продлить предсезонную вахту до конца 1981 года, коллектив первой аглофабрики успешно справляется с наметенными обязательствами. Не отстают от него и коллективы двух других аглофабрик.

Н. КНЯЗЕВА,
экономист аглоцеха
№ 1.

По всем статьям

Две недели подряд выходит победителем в общекombинатском социалистическом соревновании среди коллективов агрегатов коллектив мартеновской печи № 34.

За семнадцать дней марта сверхплановый счет сталеплавыльчиков агрегата составил 2760 тонн металла, то есть задание они перекрывают без малого на десять процентов. Но это не единственное, чем по праву может гордиться коллектив. Здесь так налажено производство, что два других первостепенных показателя — работа по заказам и удельный расход чугуна — тоже необычайно высоки. Заказы выполняют на 100 процентов, а жид-

кого чугуна на этом большегрузном агрегате расходуются значительно меньше нормы — всего лишь 435 килограммов на каждую тонну стали. Что называется, впереди по всем статьям.

Немалая роль в успехе коллектива принадлежит старшему мастеру Н. С. Ушакову. Под его руководством ведется производство стали и на соседней печи № 33, коллектив которой тоже добился в марте высоких результатов. На агрегате № 34 пример ударного труда показывают смены сталеваров А. Бутова и М. Надеина.

А. МЕЩЕНКО,
экономист мартеновского цеха № 1.

ИЗВЕЩЕНИЕ

24 марта в 17 часов в актовом зале ЦЗЛ состоится заседание общекombинатского постоянно действующего производственного совещания.

Повестка дня:

Освоение новых марок стали и новых профилей проката.

Выполнение норм расхода сырья, топлива, электроэнергии в 1981 году.

На совещание приглашаются все члены ЦДПС, начальники управлений, производств, цехов и отделов, председатели цеховых комитетов профсоюза, секретари партийных организаций и бюро ВЛКСМ, рационализаторы и новаторы производства.

Президиум ЦДПС.

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА — УДАРНЫЙ ФРОНТ!

По плану капитального строительства комбината цех углеродистой холоднокатаной ленты должен вступить в строй действующих в декабре нынешнего года. Для этого по всему пусковому комплексу должно быть выполнено в этом году строительно-монтажных работ на 28 миллионов рублей. Что будет представлять собой новый цех?

За время, прошедшее после пуска пятого листопрокатного цеха, на Магнитке не было объекта подобного масштаба. Ведь общая сметная стоимость цеха превышает 140 миллионов 800 тысяч рублей. Новый цех отличается и своими размерами, и насыщенностью оборудованием, и технологией. Общая длина главного корпуса составит около километра. Здесь будет установлено 12 тысяч тонн технологического оборудования, смонтировано 26 кранов. Функционирование агрегатов и систем цеха обеспечат 280 километров технологических и сантехнических трубопроводов.

Цех углеродистой холоднокатаной ленты станет первым в своем роде цехом в нашей стране. Сейчас остродефицитную ленту при-

ходит покупать за рубежом. А машиностроители, в том числе предприятия автомобилестроения, с каждым годом требуют такой ленты все больше. Решить проблему дефицита должен строящийся на комбинате цех мощностью 300 тысяч тонн холоднокатаной ленты в год. Он обеспечит потребности Камского автогиганта в комплектующих изделиях и материалах.

Работа в новом цехе потребует высокой квалификации персонала. Руководством комбината принято решение на три четверти обеспечить новый цех кадрами из действующих подразделений прокатного передела. Но и в этом случае потребуются дополнительные обучение персонала, хотя оно займет меньше времени и окажется более эффективным. К сожалению, комплектование кадрами идет медленно. Не везде с пониманием встречаются просьбы руководителей нового цеха о переводе рабочих и специалистов. Видимо, кое-кто забыл собственные аналогичные проблемы...

Потребность в высококвалифицированных опытных кадрах диктуется особенностями технологии нового

цеха. Здесь будет выпускаться лента толщиной в 1,8—4 миллиметра, причем предусмотрено производство ленты толщиной в 0,5 миллиметра. Ширина готовой ленты составит 10—405 миллиметров, хотя возможно ее увеличение и до 450 миллиметров. Минимальные допуски: для некоторых партий продукции они составят по ширине 0,07 миллиметра и не более миллиметра — по толщине. Шероховатость поверхности холоднокатаной ленты должна быть не ниже 9-го класса. Ясно, что обучить новичков такой высокоточной работе за короткое время невозможно.

Подкатом восьмой листопрокатный цех будет обеспечиваться станами 1450 и 2500 горячей прокатки. Для подачи в цех подката строится железнодорожная ветка. Будут изготовлены специальные платформы грузоподъемностью до ста тонн.

Сложностей в строительстве нового цеха немало. Например, кровля. Это будет четырехслойный водоизоляционный «ковер» по цементной стяжке с феноластовым утеплителем, уложенный на профилированный настил. В травиль-

ном отделении вместо профнастила — металлические плиты. На фонарях «ковер» будет трехслойным. Трудоемкость кровельных работ, таким образом, очень велика. К сожалению, к этим работам хотя и приступали, но вели их робко, и сегодня кровля существует на мизерных площадях. Ближайшее потепление грозит работающим внизу строениям и монтажникам обильным «душем».

Пожалуй, наиболее заметны особенности нового цеха в травильном отделении. Обработка металла здесь впервые на комбинате будет выполняться в растворе соляной кислоты. Полоса из 16-процентного раствора кислоты с температурой 65—70 градусов проходит промывку в холодной воде, затем — нейтрализацию в слабом растворе едкого натра, следом — промывку горячей водой при температуре около 80 градусов и, наконец, сушку горячим воздухом.

В травильном отделении особенно нужны высококвалифицированные кадры. Травильщиков, работающих в листопрокатных цехах и пожелавших перейти в

(Окончание на 3-й стр.)

ПУСК — В ДЕКАБРЕ

НА СТРОИТЕЛЬСТВЕ ЦЕХА УГЛЕРОДИСТОЙ ЛЕНТЫ

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Макеевском металлургическом заводе с целью повышения эффективности использования материальных ресурсов и улучшения качества нормирования расхода металла разработаны и внедрены методики, алгоритмы и программы сбора, обработки и накопления информации о расходе металла на 1 т проката.

Применение ЭВМ позволило вести обработку отчетных данных о расходе металла при производстве проката по группам: группа проката, укрупненная марочная группа стали, качественные характеристики.

Входной информацией служит рапорт производства станом. Выходная информация используется в бюро нормирования технического отдела и в отраслевой автоматизированной системе управления при решении задач.

На Нижнеднепровском трубопрокатном заводе исследовали различные способы ввода редкоземельных металлов (РЗМ) в металл и их количество. Было установлено, что наиболее эффективным является введение 1,5—2,0 кг РЗМ на тонну металла.

Применение РЗМ в качестве раскислителей сни-

жает содержание кислорода в готовом металле на 34%, водорода и азота — до 10%.

На Енакиевском металлургическом заводе разработана бесконтактная система управления электроприводом уравнительных клапанов доменной печи № 4, в основу которой положены типовые пусковые тиристорные устройства ПТУ-242 и бесконтактные путевые выключатели на магнитоуправляемых герконовых выключателях. Путевые выключатели разработаны лабораторией автоматизации ЦЗЛМ. Схема предусматривает пуск и динамическое торможение, точную остановку электропривода.

В СевГОКе применен новый способ восстановления блоков двигателя ЯМЗ-240Н. Новая технология состоит в следующем: предварительно обрабатываются поврежденные места блоков, при этом поверхность должна быть чистой и гладкой. На поврежденные места накладываются специальные резиновые и металлические накладки. Величина их должна превышать поверхность поврежденного места в 3—4 раза.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.