

«Усилия работников промышленных предприятий, транспорта и строительства, научно-исследовательских, проектных и конструкторских организаций должны направляться на... всестороннюю рационализацию производства, его комплексную механизацию и автоматизацию, модернизацию оборудования...».

(Из постановления Центрального Комитета КПСС «О дальнейшем улучшении организации социалистического соревнования»).

АВТОМАТИКЕ — НАШЕ ВНИМАНИЕ!

ОТКРЫТОЕ ПИСЬМО К ТОВАРИЩАМ ПО ТРУДУ

Выполняя решения XXIV съезда партии и стремясь досрочно завершить план первого года девятой пятилетки, коллектив сталеплавыльщиков мартеновского цеха № 1 выдал в этом году десятки тысяч тонн сверхпланового металла.

Этим успехам в значительной мере способствовали внедрение передовых технологических процессов и новой техники, механизация и автоматизация производства.

В течение последних лет в этом цехе освоены продувка ванн кислородом, современные методы разливки стали. Внедрены: приборы для непрерывного замера температуры жидкой стали, термоэлектрический метод определения содержания углерода в промежуточных пробах, система автоматического контроля и управления оптимально напряженным сводом, система автоматического прогнозирования содержания углерода в ванне в ходе доводки плавки на двухванной печи № 29, система автоматического дозирования раскислителей на мартеновских печах №№ 26 и 28 и другие средства автоматизации.

Но все еще велики потери от брака и незаказов, много металла теряется в виде технологических отходов. Имеют место приварки слитков к изложницам, не всегда обеспечивается надежность и качество замеров температуры жидкой стали. Случается, что отказывают в работе системы контроля и автоматизации. Затягиваются сроки внедрения новых средств автоматизации.

Сейчас, как никогда, возросла роль автоматизации производственных процессов. В первом мартеновском, например, чтобы повысить производительность труда и качественные показатели работы, необходимо в этом году внедрить систему автоматического прогнозирования содержания углерода в ванне в ходе доводки плавки на двухванной печи № 32, внедрить систему автоматического дозирования раскислителей на печах №№ 29 и 32, освоить автоматический контроль за уровнем металла в ковше, в кратчайшие сроки после ввода в эксплуатацию освоить приборы и средства автоматизации установки внепечного вакуумирования стали. Чтобы значительно улучшить качество замеров температуры жидкой стали, предстоит испытать систему прямого контроля за качеством замеров с помощью палладиевых вставок. Надо организовать отбраковку и дополнительную техническую обработку защитных трехслойных наконечников для замера температуры жидкой стали с тем, чтобы повысить их стойкость. Предстоит в этом году разработать, испытать и уже в следующем году освоить систему автоматического взвешивания стали в ковше на кране и дозирования ее по изложницам.

В свою очередь, сознавая всю важность автоматизации производственных процессов в деле технического прогресса, сталеплавыльщики первого мартеновского цеха должны тщательно изучить инструкции по эксплуатации систем и средств автоматизации. Грамотно обслуживать автоматизацию, содержать ее в исправном состоянии, настраивать ее на оптимальные режимы ведения технологического процесса. Обучить сталеплавыльщиков грамотному обращению со средствами автоматизации призваны школы передового опыта. Видимо, следует создать в цехе и творческую бригаду по разработке технологических условий для автоматизации производственных процессов.

С каждым днем на многих участках производства ручной труд все более уступает место новой технике, сложным приборам — автоматике. Но, как показывает практика, автоматы, призванные резко увеличить рост производительности труда и улучшить условия нашей с вами работы, не везде и не всегда используются эффективно и служат надежно. Объяснением этому может быть только наше неумение обращаться с новой техникой, правильно, с наибольшей отдачей эксплуатировать автоматы.

Нам думается поэтому, что следует всем, кто по роду своей деятельности соприкасается с разработкой, внедрением и эксплуатацией новейших автоматических средств, объединить свои усилия, точнее продумать каждую деталь с тем, чтобы эти средства автоматизации использовались с максимальной эффективностью.

Мы обращаем ко всем товарищам по труду с призывом включиться в соревнование за повышение эффективности работы систем и средств автоматизации. Грамотное, творческое использование заложенных в средствах автоматизации возможностей позволит всем нам значительно улучшить технологические процессы, добиться увеличения выпуска продукции и тем самым достойно встретить 40-летие комбината.

Д. ПАСЕКА, сталевар печи № 33.
В. ПОЛИЩУК, сталевар печи № 32.
Н. ЗРОБАК, старший инженер ЦЗЛАП.
Д. СМОРЖЕК, электрослесарь цеха КИП и автоматизации.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 108 (4085)
Год издания 32-й

ЧЕТВЕРГ, 9 сентября 1971 года

Цена 2 коп.

В субботу, 4 сентября, на Поля орошения приехали 433 человека из горнообогатительного производства и 100 — из ремонтно-строительного цеха.

Первый субботник принес неплохие результаты. Горняки собрали урожай с площади 13 гектаров, работники ремонтно-строительного цеха убрали 3 гектара картофеля.

Особенно хорошо потрудились в этот день трудящиеся РСЦ. Спорилась работа у коллектива второго участка под руководством начальника участка Н. Ф. Рудина и мастеров В. С.

ДОБРОЕ НАЧАЛО — ПОЛОВИНА ДЕЛА

Шелепова и В. С. Ленкова. Группа работников первого участка была ровно наполовину меньше соседнего коллектива — 29 человек. Но и здесь мастера Е. С. Гавриляк, П. М. Метальников сумели хорошо организовать субботник. Не отставали от своих товарищей и снабженцы РСЦ, все тринадцать человек под руководством Г. Е. Цагунна трудились, что называется, не разгибая спины. И не удивительно было, что к половине первого дня

ремонтники и строители уже выполнили свою норму. На следующий день свой воскресный выходной провели на совхозных полях 321 работник горнообогатительного производства и 115 человек из ремонтно-строительного цеха. Первые убрали 9 гектаров, вторые — 3 гектара картофеля.

Шестого сентября автобусы доставили на картофельные поля отделения 383 человека горняков и 84

человека железнодорожников, обслуживающих ГОП. Трудящиеся горнообогатительного производства убрали 13 гектаров и железнодорожники 2,5 гектара картофеля.

Положено неплохое начало в уборке картофеля.

Выездная редакция «Магнитогорского металла»: А. СКУЛКИН, инструктор парткома комбината, А. КУЗЬМИН, агроном отделения «Поля орошения», М. КОТЛУХУЖИН, литсотрудник «ММ».

ОБГОНЯ ВРЕМЯ

За шесть первых дней сентября на складе холодного чугуна во втором копровом цехе сумели опередить время почти на сутки. Дополнительно к заданию подготовлено к переплавке 330 тонн лома, отгружено сверх плана 1900 тонн металлургического лома.

Хорошо начали сентябрь и копровики южного скрапоразделочного участка. Дополнительно к плану шести суток разделано 2450 тонн лома.



Трудящиеся комбината на уборке овощей.

Фото Н. Нестеренко.

Магнитогорск — Кузнецк — Нижнетагильск

Итоги выполнения производственного плана за август и с начала 1971 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК			КМК			НТМК	
	За м-ц	С нач. года		За м-ц	С нач. года		За м-ц	С нач. года
Чугун	100,4	101,5	Чугун	100,3	99,6	Чугун	100,1	100,7
Сталь	100,7	101,3	Сталь	100,5	100,6	Сталь	100,8	101,2
Прокат	100,7	101,3	Прокат	100,4	100,5	Прокат	101,0	100,8
Кокс	101,7	103,3	Кокс	100,3	100,9	Кокс	101,5	101,6
Руда	101,3	101,9	Руда	100,2	100,7	Руда	102,3	103,1
Агломерат	103,1	103,7	Агломерат	100,9	101,1	Агломерат	101,9	101,6
Огнеупоры	98,9	91,2	Огнеупоры	101,5	102,4	Огнеупоры	101,3	102,1

Итоги выполнения производственного плана за август 1971 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,4	Мартеновский цех № 1	100,3	Доменный цех № 1	100,0
Мартеновский цех № 2	100,0	Мартеновский цех № 2	100,9	Мартеновский цех № 2	97,3
Мартеновский цех № 3	100,5	Обжимный цех	100,3	Копровый цех	101,1
Обжимный цех	101,0	Копровый цех	103,3	ЖДЦ	104,5
Копровый цех № 1	100,2	ЖДТ	101,7	Доменная печь № 4	92,1
ЖДТ	101,7	Доменная печь № 1	100,9	Доменная печь № 3	100,9
Доменная печь № 2	100,7	Доменная печь № 3	94,9	Доменная печь № 2	101,1
Доменная печь № 3	100,8	Доменная печь № 2	101,1	Мартеновская печь № 2	101,1
Доменная печь № 4	100,2	Мартеновская печь № 3	100,1	Мартеновская печь № 3	100,1
Доменная печь № 6	100,2	Мартеновская печь № 10	104,7	Мартеновская печь № 7	95,3
Доменная печь № 7	100,0	Мартеновская печь № 11	100,2	Мартеновская печь № 15	100,5
Мартеновская печь № 2	100,4	Мартеновская печь № 12	101,1	Мартеновская печь № 8	100,5
Мартеновская печь № 3	100,8	Мартеновская печь № 13	100,7	Блюминг № 2	101,5
Мартеновская печь № 11	100,2	Мартеновская печь № 25	101,1	Бригада № 2 блюминга № 2	101,7
Мартеновская печь № 12	101,1	Мартеновская печь № 22	100,6	Среднелистовой стан	100,1
Мартеновская печь № 13	100,7	Блюминг № 2	101,5	Стан 500	100,1
Мартеновская печь № 25	101,1	Листопрокатный цех	100,2		
Мартеновская печь № 22	100,6	Среднесортный стан	100,3		
Блюминг № 2	101,5				
Бригада № 2 блюминга № 2	101,7				