

ПРОБЛЕМЫ ПРОИЗВОДСТВА НА МИНУСОВЫХ ДОПУСКАХ

Рост производства продукции комбината складывается из многих резервов. Этот источник неисчерпаем.

Новые возможности у листопрокатчиков и сортопрокатчиков возникли после того, как коллективы стали прокатывать металл с минусовыми допусками. Сущность этого прогрессивного метода в том, что при одинаковом весе увеличивается количество готовой продукции в штучках.

Допустим, из трехтонного слэба нужно получить лист пятимиллиметровой толщины и длиной 12 метров. Листопрокатчиком можно уменьшить толщину листа на четыре десятых миллиметра. Для заказчика эта разница существенного значения не имеет, поэтому считается, что заказчик получает лист толщиной в пять миллиметров.

Четыре десятых миллиметра, взятые по ширине и длине листа, складываются. Таким образом металл после прокатки удлиняется на 2—3 метра. Лист затем режется на необходимые размеры, укладывается в пачки. В каждой

— 2—3 дополнительных листа. Вес металла тот же, а листов больше. Значит возрастает и количество изделий из этого листа. Заказчик, хотя и принимает металл по весу, использует его в штучках. Приrost листа на каждую тонну металла и есть условная или теоретическая единица веса. При существующем сейчас в стране дефиците металла это новшество — богатая золотоносная жила. Только в листопркатном цехе № 4 за два месяца работы по-новому сэкономлено свыше 13 тысяч тонн металла. А в течение года эта цифра возрастет до двух миллионов тонн. Это сотни тысяч дополнительных изделий химической, автомобилестроительной, трубопркатной и других отраслей промышленности страны.

Помножим эту экономию на число заводов, выпускающих сортовой металл, и можно представить, какой мощный ресурс

идет в помощь народному хозяйству страны. Выгода более рационального режима прокатки металла очевидна и уже ощутима для потребителей. Но почему только потребителю? А потому, что заказчик сейчас получает дополнительное количество штучной продукции и не платит за нее ни копейки, так как металл ему передается по старым расценкам по весу, а не в условных тоннах. У руководителей отдела сбыта продукции комбината до сих пор нет договоренности по этому вопросу с Министерством черной металлургии СССР.

Возникают проблемы и внутрицеховые. Еще, например, не выяснено, каким образом удастся вести прокатку листа в строгом соответствии с теоретическими подсчетами. Иначе говоря, если будет известно сколько можно получить штук листа того или иного профиля от определенного веса металла, можно ли это осуществить на практике. Стоит вальцовщику чистовых клетей ошибиться, отступить на какую-то долю миллиметра от нормы, и бу-

дет разница в штучках проката. А такая опасность сохранится, пока стан не будет полностью автоматизирован. Автоматикой сейчас регулируется обжим металла не по всей длине. Головная часть полосы пока не подвергается равномерному обжатию.

Ее удастся обуздать лишь с появлением очередных приборов службы автоматизации. Только в этом случае можно получить гарантию строгого соблюдения режима минусовых допусков. Чем скорее недостающие автоматические приборы удастся смонтировать и опробовать, тем больше будет выход годной продукции, меньше второсортной и беззаказной.

Разумеется, автоматика все не решает. Многие зависит и от людей, обслуживающих агрегаты и приборы. Листопркатчики за эти несколько месяцев работы по-новому вошли в ритм, все реже возникают у них ненормальности в технологическом процессе. Рабочие понимают, что высокая точность, жесткий режим прокатки металла требует от них большей

внимательности, бдительности и стараются не терять даром ни одной секунды времени. Был случай, когда после перестройки стана на другой профиль, автоматика «зашлила». Нажимные винты пошли не вниз, а вверх, шестая клеть, как говорят листопркатчики, разгрузилась, и металл двинулся в следующую клеть с превышением по толщине. Рабочим вальцовщик Василий Чернышев успел заметить надвигающуюся беду, быстро дал нагрузку на шестую клеть и предотвратил аварию. Подобный случай, когда автоматика подвела, произошел также на агрегате, который обслуживает вальцовщик Юрий Штепа. Он также вовремя пришел на помощь автоматике.

Это свидетельствует о высоком чувстве ответственности коллектива листопркатного цеха за свой труд.

Внимательно изучая все стороны жизни коллектива в цехе, на каждом шагу сталкиваешься с примерами большой заинтересованности трудящихся в делах производства, высокой их сознательности. Это создает уверенность, что коллективу по плечу любые задачи. В. АГРОНОВ.



Алексей Михайлович Серебряков — бригадир слесарей листопркатного цеха № 2. Он член совета ВОИР комбината. За годы работы т. Серебряков внес много рационализаторских предложений. Экономия от их внедрения — десятки тысяч рублей. На снимке: рационализатор ЛПЦ № 2 А. М. Серебряков.

ХРОНИКА ОДНОГО ДНЯ

30 июня 1929 года. На всю жизнь останется в памяти этот день.

Наша группа путейцев-строителей уже около двух недель ведет схватку с природой, ручьями и речушками, холмами и оврагами, чтобы проложить капитальную железную дорогу к горе Магнитной. Едва солнечный луч коснулся вершины горы, у подножья которой наша группа расположилась табором, мы, нагруженные кайлами, путевскими, ключами и другим необходимым инструментом, как и во все предыдущие дни шли к убегающему вдаль стальному туго натянутому полотну. Сегодня над нами не висело «гробовое» молчание, как это было зачастую раньше.

И кто бы мог подумать, что нас словно подменил нивест откуда пришедший слух, что, мол, не сегодня-завтра по нашей дороге пройдет поезд. Мы мало верили в то, что это произойдет именно сегодня, но от одного известия на душе становилось веселее, хотелось как можно быстрее приступить за работу... А вдруг!

Работа спорилась как никогда. Далеко раздавался веселый перестук молотков попеременно со звонким мальчишеским смехом.

Подшло время обеденного перерыва.

Мы, прежде чем тронуться к палаткам, где нас ждал обед, еще долго и безрезультатно вглядывались вдаль. Настроение заметно упало. После обеда я вместе с десятком ровесниками остался в палатке, где мы рисовали предупредительные сигнальные знаки, транспаранты и прочую мелочь. Поначалу мы еще прислушивались к стуку молотков о рельсы, доносившемуся в палатку, а вдруг сейчас крикнут, но потом перестали, с головой уйдя в работу.

И вдруг выстрелом: — «Идет!» Как угоревшие, опрокидывая скамейки, мы выскочили на улицу. Моему взгляду представилась картина, которую и сейчас помню до мельчайших деталей. Ребята, бросив работу, потрясали в воздухе руками, ключами, в воздух летели шапки. Дикое «Ура!» летело из перекошенных ртов ребят. Такого грома мне не доводилось еще слышать. А на противоположной стороне полотна три лошади, осклаив от страха зубы, развевая хвосты, бешено скакали в глущь степи. Поезд, призывно гудя, приближался. Бригадировый, лет двенадцати, четырнадцати пастух-казашенок, прижав к груди лохматую шапку, улепетывал вслед за перепуганными овцами, только босые пятки сверкали.

Оглушительно визжа, развевая черный шлейф дыма, поезд надвигался на нас желанным, добрым духом, нашей мечтой. С грохотом катились украшенные флагами, лозунгами, транспарантами теплушки вагонов. От веселых лиц, взлетающих и падающих кепок рябило в глазах. Переворачивая душу, перекрывая грохот вагонов, в такт стучащим на стыках колесам дружно неслось:

Мы — красивые кавалеристы.
И про нас
Былинники речистые
Ведут рассказ...
Я стоял как зачарованный, глядя на мелькающие теплушки, руки, буденовки, лица, слушая боевую песню, звучащую в такт с моим сердцем. На глаза невольно накатились слезы, в горле застрял какой-то комок.

Последний вагон скрылся за поворотом. А вдогонку ушедшему поезду, растянущийся цепью, опережая друг друга, бежали, скакали верхом на приземистых лошадях неизвестно откуда взявшиеся казахи, пропылили две верблюжьи упряжки, из которых веселым букетом выглядывали пестро разодетые местные жители.

Так я встретил ПЕРВЫЙ поезд на Магнитку.

В. ТОМЧУК,
бригадир монтажников
ЦЗЛАП.

ЭЛЕКТРОННЫЕ ПОМОЩНИКИ ЭКОНОМИСТОВ

ОБЪЕМ планово-экономической информации уже сейчас достигает в стране астрономических цифр в пять миллиардов условных единиц, а к 1980 году увеличится почти в два раза. Очевидно, что обрабатывать и использовать этот поток данных можно только с помощью счетно-вычислительной техники. Вот почему придается такое серьезное значение делу механизации экономических расчетов.

Недавно в Москве была организована выставка электронно-счетных машин машинной компании «Фриден». О некоторых ее экспонатах хочется рассказать подробнее.

ПРЕЖДЕ ВСЕГО бросалась в глаза необычная вычислительная машина с телевизионным кинескопом, отличающаяся динамичностью формы. Это новинка счетной техники — «электронный калькулятор» модели ЕС-130, в котором числа изображаются на экране в виде четырех тридцатираз-

рядных регистров. Кроме выполнения четырех арифметических действий, машина извлекает корни и работает со скоростью, измеряемой в тысячных долях секунды. Подобно отечественной «Вятке», она собрана на транзисторах и электронных реле.

Интересна вычислительно-печатающая фактурная машина модели 5015. В отличие от устройств с механическими счетчиками она имеет электронный транзисторный блок с 12 двенадцатизначными и ячейками памяти и съемной панелью программирования (вместо традиционной шины настройки со стопсами). Как и фактурные машины из ГДР, применяемые в СССР, французская модель 5015 оборудована перфорационной приставкой, дублирующей обрабатываемую информацию на многоканальной ленте.

Привлекла внимание специалистов суммирующая машина АДД «Пунш», также снабженная перфорационной приставкой. Получаемая перфолента — дубликат первичных документов — может в дальнейшем использоваться для обработки на ЭВМ или создания массива перфокарт для счетно-перфорационных машин.

ПРИНЦИПИАЛЬНО новое, весьма оригинальное конструктивное решение имеет автоматическая клавишная пишущая машина «Флексорайтер» с перфорирующим и считывающим устройствами. В нее можно вводить закодированную информацию, причем гарантируется ее безошибочное считывание, печатание и вывод.

В машину поступают перфокарты или картоленты с краевой перфорацией, несущие информацию и программу уп-

равления, благодаря чему машина автоматически печатает основной документ, одновременно перфорирует и выпускает через выводящее устройство перфокарту или перфоленту. Это позволяет использовать ее не только при бухгалтерских и финансовых работах. Она облегчит труд работников органов снабжения в тех случаях, когда печатание коммерческой переписки нужно сочетать с последующим контролем и регистрацией реализации или приобретения товаров. Пригодится она и банковским служащим, и связистам при механизации почтовых работ, и везде, где необходимо составлять отчеты, а затем проверять учитываемые объекты.

Характерной и отличительной чертой демонстрируемой техники фирмы «Фриден» является то, что на одних машинах первичные документы

создаются, на других обрабатываются, на третьих размножаются, но почти на всех одновременно изготавливаются источники информации, передаваемые для окончательной обработки на быстродействующие счетно-перфорационные или электронно-вычислительные машины.

В заключение хотелось бы отметить и приятную особенность выставки — наличие не только демонстрационного, но и машинного зала. Чувствовалось, что организаторы ее и содействовавшая им Всесоюзная торговая палата приложили много стараний для всестороннего ознакомления посетителей с моделями машин, с особенностями их эксплуатации и возможностью применения в СССР.

(«Экономическая газета»).