



Итоги выполнения производственного плана за октябрь и с начала 1981 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	100,1	100,1	Чугун	90,5	90,7	Чугун	100,2	99,2
Сталь	100,2	100,0	Сталь	86,9	94,2	Сталь	97,7	99,3
Прокат	100,5	100,4	Прокат	92,2	91,5	Прокат	100,0	98,2
Кокс	100,0	100,0	Кокс	60,1	74,1	Кокс	100,6	100,6
Руда	101,2	102,6	Руда	—	—	Руда	100,9	99,2
Агломерат	100,2	100,8	Агломерат	100,1	88,6	Агломерат	105,6	100,3
Огнеупоры	100,2	100,0	Огнеупоры	102,4	99,8	Огнеупоры	100,4	97,0

Итоги выполнения производственного плана за октябрь 1981 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,1	Доменная печь № 1	92,6	Доменный цех № 1	100,1
Доменная печь № 2	100,1	Доменная печь № 4	85,8	Доменная печь № 2	рем.
Доменная печь № 3	100,1	Доменная печь № 2	88,1	Доменная печь № 4	100,9
Доменная печь № 4	100,1	Мартеновский цех № 1	88,6	Доменная печь № 3	100,2
Доменная печь № 6	100,1	Мартеновский цех № 2	83,2	Мартеновский цех № 2	100,3
Доменная печь № 7	100,2	Мартеновская печь № 2	81,2	Мартеновская печь № 2	81,2
Мартеновский цех № 2	100,1	Мартеновская печь № 3	92,9	Мартеновская печь № 3	92,9
Мартеновский цех № 3	100,1	Мартеновская печь № 10	73,5	Мартеновская печь № 17	101,7
Мартеновская печь № 2	100,5	Мартеновская печь № 10	85,9	Мартеновская печь № 13	95,9
Мартеновская печь № 3	100,5	Мартеновская печь № 8	88,6	Мартеновская печь № 25	102,4
Мартеновская печь № 11	100,4	Мартеновская печь № 15	72,7	Обжимный цех № 3	100,1
Мартеновская печь № 12	97,2	Обжимный цех	96,0	Блюминг № 2	100,2
Мартеновская печь № 13	103,3	Листопрокатный цех	100,1	Бригада № 2 блюминга № 2	99,2
Мартеновская печь № 22	94,9	Среднесортный стан	91,1	Среднелистовой стан	100,9
Мартеновская печь № 25	102,4	Копровый цех	102,1	Стан «500»	100,1
Обжимный цех № 3	100,1	ЖДТ	104,5	Копровый цех № 1	100,9
Блюминг № 2	100,2	ЖДТ	104,5	ЖДТ	101,3
Бригада № 2 блюминга № 2	99,2			ЖДТ	
Среднелистовой стан	100,9				
Стан «500»	100,1				
Копровый цех № 1	100,9				
ЖДТ	101,3				



механизацию производственных процессов в промышленности. В целях ускорения работ в этом направлении на комбинате 1 августа 1959 года была создана центральная заводская лаборатория автоматизации производства (ЦЗЛАП), с образованием которой начались планомерные работы по автоматизации ММК. И результаты этого не замедлили сказаться. Так, только за 1959—1965 годы коллективом лаборатории было вы-

полнено свыше 250 работ, позволивших высвободить 1383 человека, получить экономический эффект свыше восьми миллионов рублей, облегчить условия труда многим сотням трудящихся. В 1964 году было принято решение о производстве металла в поле мнусовых допусков и о поставке его потребителям по теоретическому весу. В сотрудничестве с прокатчиками этой проблемой успешно занимался коллектив лаборатории автоматизации. Способы учета продукции с применением средств автоматизации защищены рядом авторских свидетельств, выданных работникам комбината А. С. Бодокимову, А. П. Самойлюкевичу, А. Ф. Бадолину, А. Г. Шестеркину.

Большой вклад в выполнение этого комплекса работ внесли, кроме названных выше товарищей, Ю. Н. Кремлев, М. А. Яременко, Н. Г. Моисеенко, Г. Ф. Швайдер, Г. А. Бричко, Ю. А. Фотев, Г. П. Дмитриенко. В 1966 году на комбинате впервые в стране было начато оборудование мартеновских печей установками «термо-ЭДС» для контроля содержания углерода в стали непосредственно из печи и внедрение систем не-

НА ПЛЕЧИ МАШИН

равнием скорости разгрузки породы и промпродукта в зависимости от высоты слоя постели (А. В. Григорьев, В. Д. Зверев).

В 1968—70 годах все десять доменных печей комбината были оснащены системами автоматического распределения дутья и природного газа по фурмам. В этой работе участвовали Ф. В. Ашикминт, М. А. Торчинский, Д. В. Лорман, В. А. Евстигнеев, А. А. Петров, А. Н. Захаров и Н. Н. Сажнев. В 1969 году за создание и внедрение комплекса высокоэффективных систем автоматического регулирования на непрерывных станах холодной прокатки Государственная премия СССР была присуждена тогдашнему директору ММК А. Д. Филатову, начальнику прокатного отделения ЛПЦ № 3, ныне директору комбината Л. В. Радюкевичу и заместителю главного энергетика С. Е. Хусиду.

В течение 1966—70 годов за счет работ по автоматизации было высвобождено 950 человек, получен экономический эффект 15 млн. рублей. Период наиболее бурного развития автоматизации производственных процессов по всем переделам приходится на 70-е годы. За это десятилетие выполнено более 600 работ, что позволило высвободить для комплектования новых участков производства более двух тысяч человек, получить экономический эффект свыше 20 миллионов рублей.

А всего за 1959—81 годы коллектив ЦЗЛА выполнил свыше тысячи работ, позволивших высвободить 4700 человек, облегчить условия труда тысячам трудящихся, получить экономический эффект около 47 миллионов рублей.

К 50-летию комбината коллектив лаборатории принял повышенные обязательства и уверенно претворяет их в жизнь.

В 1948 году главный инженер комбината К. И. Бурцев, начальник цеха КИП и автоматики С. Е. Хусид, инженер М. А. Ситков и другие были удостоены такого же звания за разработку и внедрение комплексной автоматизации станов «300» № 3 и «300» № 2.

Много систем автоматики было внедрено во всех производствах в 50-х годах. Например, уже к 1956 году только на сортовых станах действовало свыше 120 автоматизированных систем. На рубеже 50—60-х годов был взят курс на комплексную автоматизацию и

прерывного автоматического измерения температуры жидкой стали. Метод разработан кафедрой физики МГМИ, защищен авторским свидетельством. Во внедрение его в производство большой вклад внесли Д. В. Лорман, В. А. Ковылин, Н. П. Зробак, М. М. Четвертков, В. К. Мирошников.

Своего рода революцией в средствах автоматизации на комбинате можно назвать впервые в стране внедренную на ММК автоматизированную систему раздельной сортировки жести по толщине и проколам на агрегате резки ЛПЦ № 3 с использованием логических элементов серии «ЭТ» (М. А. Шварцгорн, Б. Н. Гринблат, А. Ф. Бадоллин). Опыт разработки систем автоматизации с применением новой элементной базы «Логика-Т» был использован в 1970 году в ЛПЦ № 3 при внедрении систем автоматической сортировки листов на двенадцати агрегатах лужения (А. Ф. Бадоллин, Я. И. Митлин).

В 1968 году впервые в стране в коксохимпроизводстве были внедрены автодозаторы шихты с применением ленточных питателей и магнитоупругих датчиков. Это предложение защищено авторским свидетельством (А. А. Гулянский, А. В. Григорьев, В. И. Махнборода). Первые в стране в КХП были автоматизированы отсадочные машины с регули-

А. МЯГКОВ, заместитель председателя профсоюзного комитета ЦЗЛА.

ПРАЗДНИЧНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ В МАГНИТКЕ

