

Автоматике нужен хозяин

дять и приводить. Но сегодня хотелось бы поговорить не о наших успехах, а о проблемах, которые мешают коллективу.

Многие процессы, где широко применялся ручной труд, удалось автоматизировать в предыдущие годы. И чем дальше, тем больше трудностей на пути автоматизации производства. Если раньше для снижения численности персонала не только на отдельном, но даже на группе агрегатов требовалось выполнить какую-то одну работу, то теперь достижение даже небольшого эффекта требует целого

Окончание.
Начало на 1-й стр.

комплекса работ. Затраты на высвобождение персонала путем автоматизации производства резко возросли: по сравнению, например, с 1971 годом, более чем в шесть раз. В то же время средства на проектирование и ремонт систем и средств автоматизации снижаются. Союзметаллургпром выделил на эти цели вместо обычных 700—750 тысяч рублей в этом году только 200 тысяч. А на будущий год — и того меньше.

К чему приводит такая «экономия», видно на простом примере. Автоматическое управление стрелками и сигналами на железнодорожных станциях горного транспорта позволило бы

высвободить 24 работника, занятых тяжелым и опасным трудом. Найдены исполнители проекта, но из-за отсутствия средств к работе так и не приступил.

Другая трудность. Объем работ по автоматизации, направленных на повышение производительности труда и улучшение условий работы, сегодня становится уже непосильным для одной только нашей лаборатории. Нужно максимально использовать специализированные организации, расположенные в городе, такие, как Промсвязьмонтаж, Уралмонтажавтоматика, Южуралэлектромонтаж и другие. Но в привлечении коллективов этих организаций к

совместной с нами работе нужен хорошо продуманный комплексный подход.

Важная задача — повышение работоспособности систем и средств автоматизации. С каждым годом автотехника все больше становится неотъемлемой частью технологических процессов, и выход ее из строя недопустим. Поэтому требуется постоянно контролировать состояние средств автоматизации. Но и это — не полное решение проблемы. Нужно квалифицированно эксплуатировать автоматическое оборудование.

В положении о центральной лаборатории автоматизации, утвержденном директором комбината, прямо

сказано: эксплуатация внедряемых лабораторией систем и средств автоматизации должна осуществляться коллективами цехов. Всегда ли это требование выполняется?

Автоматизация процессов взвешивания позволила высвободить 72 весовщика и повысить точность этих операций. В штат цеха КИП и автоматизации, куда входит весовой участок, для обслуживания сложного электронного оборудования автоматизированных весов не добавлен ни один человек. Выход из строя автоматизации в любое время может привести к искажению показаний и, естественно, к нарушению технологического процесса.

А. ШЕСТЕРКИН,
начальник ЦЛА
комбината.



Большая работа на комбинате проводится по внедрению новой техники, которая выпускается централизованно, а также по разработке предложений изобретателей и рационализаторов. Много заказов выполняет коллектив цеха механизации управления главного механика. Понимая всю важность выполнения включенных в план заказов, труженики стремятся сделать порученную работу досрочно и с высоким качеством. Здесь в числе передовиков называют токаря-расточника Сергея Алексеевича Копанева.

Ударник коммунистического труда коммунист С. А. Копанев ежемесячно выполняет задания на 35—40 процентов.

На снимке: С. А. КОПАНЕВ за работой.

Фото Н. Нестеренко.

... А СИЛ НЕ ХВАТАЕТ

ние сталеразливочных ковшей, осваивается установка «Орион». Механизированы ремонты мартеновских печей с помощью экскаваторов-планировщиков с навесным оборудованием.

Все это позволило высвободить 45 рабочих. Во втором копровом цехе в результате механизированной разделки негабаритного лома высвобождено 11 рабочих.

В прокатном производстве многое сделано для механизации упаковочных и обвязочных работ, облегчения условий труда подкрановых рабочих.

В цехах ПТНП освоена механическая правка цилиндрических изделий, механизировано эмалирование этих изделий. От тяжелого ручного труда высвобождено 14 человек.

Многое сделано во вспомогательных цехах. В фасоннолитейном цехе внедряются три индукционные печи. Их освоение позволит повысить качество металла и даст экономический эффект в четверть миллиона рублей. Подготовлена к работе установка по изготовлению стержней в этом же цехе, смонтирован шипорезный станок для изготовления шипов стержневых ящиков для моделей.

Не оставлен без внимания один из сложнейших видов ремонта — ремонт мостовых кранов. Ремонтные секции кранов оборудуются тельферами различной грузоподъемности. В старых цехах, где нет возможности оборудовать мостовые краны тельферами, изготовлены гидравлические домкраты повышенной грузоподъемности.

В технологию ремонта прокатного оборудования

хорошо вписался пневмолесный кран грузоподъемностью 40 тонн, особенно удобный при ремонте клещевых кранов. В этом году приобретен еще один такой кран, применение которого даст экономии около 42,5 тысячи человеко-часов в год.

Одновременно с этим продолжается оснащение ремонтных бригад средствами малой механизации.

Объем работ выполнен немалый. Но коллектив ЦЛМ не выполнил в минувшем году задание по высвобождению рабочих от тяжелых условий труда. Это произошло в результате неудовлетворительного выполнения приказов № 1 и 4 по комбинату и № 158 — по Минчермету. Срыв их выполнения случился из-за отсутствия проектной документации или технического решения, отсутствия части оборудования и металлоконструкций. Работы, предусмотренные приказом № 158, будут полностью выполнены до конца года.

Неудовлетворительное выполнение заданий по высвобождению численности персонала и мероприятий названных приказов в немалой степени объясняется объективными факторами. Можно назвать основные из них. Это недостаточная мощность цеха механизации и неуклюжесть его кадров. Годовое производство цеха составляет 100 тысяч станко-часов. Уже сейчас выданы заказы на 102 тысячи. То есть, намечаемые мероприятия не обеспечиваются мощностью цеха. Приходится вести «срочную» работу в зависимости от важности отраженных в них мероприятий. Коллектив цеха практически ничего не делает для горно-обогатительного про-

изводства, очень немногочислен для капитальных ремонтов — помогает доменному цеху, коксохимикам помогает только в восстановлении вышедшего из строя оборудования. Основная же мощность цеха направлена на изготовление и сборку средств механизации для сталеплавильного производства, главным образом для шибберной разливки стали. Мало делается для нужд прокатного передела.

Если прежде мы были первыми в создании новинок, то теперь комбинат в этом отношении вплотную догоняют череповчане, металлурги Запсiba и Липецка. Если положение в корне не изменить, мы утратим занятые позиции в ближайшие 2—3 года. Немало делается для механизации адъюстажных работ. Созданы траверсы с кольцевыми захватами, траверсы для пачек листа, механизирована увязка сортового металла и обвязка пачек листа. Сделать можно и нужно еще больше, но коллективу цеха механизации это не по силам.

Не решен вопрос обеспечения цеха механизации материалами, сортовым и листовым прокатом, комплектующими изделиями для создания средств механизации. Дело в том, что сразу после разработки чертежей руководители цеха получают жесткие сроки выполнения заказов, так что не остается времени для подачи заявок на материалы и изделия. Плохо с инструментом. Многие станки морально устарели, а иные — физически, так что трудно поддается ремонту и поглощаются без того слабые силы ремонтников цеха.

Перераспределение — причем, по независящим от руководителей цеха причинам — мощностей приводит к

тому, что на окладе оседают незаконченные детали и приспособления, которых ждут в цехах комбината.

Мощности цеха можно увеличить, но нет свободной площади для установки новых станков, для складирования запчастей.

Есть и другие трудности. Невысок удельный вес высших разрядов, поэтому молодежь не видит стимула, перспектив дальнейшего квалификационного роста. Люди начинают уходить...

Цеху механизации очень нужны сейчас автопогрузчики и тельферы, бульдозеры и автовышки. МПТС, другие остродефицитные средства механизации.

Может возникнуть вопрос: почему при постоянном росте капиталовложений, направленных на механизацию производственных процессов, отдача снижается? Дело в том, что с каждым годом для высвобождения рабочего от тяжелого ручного труда требуется все больше материальных средств и оборудования. Для сравнения: в 1971 году для того, чтобы высвободить одного рабочего, требовалось затратить 1,5 тонны оборудования и 2,7 тысячи рублей. В минувшем году на эти цели требовалось соответственно уже 3,3 тонны и 8,6 тысячи.

Решение всех этих проблем мало зависит от коллективов центральной лаборатории и цеха механизации. Здесь нужна помощь руководства комбината. Что касается самого коллектива лаборатории — его важнейшей задачей остается с повышенным вниманием относиться к выполнению намеченных программ по созданию средств механизации.

А. НАЧИНКИН,
и. о. начальника ЦЛМ
комбината.

П Д П С ПОСТАНОВИЛО

В постановлении, принятом на постоянно действующем производственном совещании 25 сентября, подчеркиваются достижения коллективов центральных лабораторий автоматизации и механизации в деле дальнейшего внедрения средств механизации и автоматизации на комбинате. Отмечены успехи механизаторов и коллектива лаборатории автоматизации. В то же время совещание пришло к выводу о недостаточности предпринимаемых сегодня усилий.

Принимая во внимание актуальность проблем развития средств механизации и автоматизации в цехах и производствах комбината, участники постоянно действующего производственного совещания в принятом постановлении наметили серьезную программу повышения эффективности работ по автоматизации и механизации производственных процессов, высвобождению работников и повышению производительности труда, облегчению условий работы. В постановлении, в частности, говорится о необходимости:

руководству и профсоюзным комитетам цехов комбината использовать положительный опыт партийных бюро ЦЛА, ОНОТиЗ, ЦЛМ по проведению совместных заседаний с участием представителей партийных бюро цехов и производств по вопросам разработки и внедрения мероприятий по механизации и автоматизации производственных процессов.

Совещание рекомендовало начальнику технического отдела комбината В. Г. Антипину повысить роль перспективного планирования путем разработки целевых программ общекомбинатского масштаба.

При решении вопросов снижения трудозатрат за счет внедрения средств автоматизации и механизации на начальнику ОНОТиЗ комбината Г. С. Андронову предложено предусматривать в штатных расписаниях дополнительный обслуживающий персонал — за счет высвобождаемого — в количестве, необходимом для обслуживания вновь вводимых средств автоматизации, механизации и новой техники.

Заместителям главного механика и главного энергетика А. Г. Минаеву и А. С. Евдокимову предложено рассматривать вопрос о целесообразности создания специального подразделения для технического обслуживания сложных электронных систем учетной и контрольной техники.

До 1 января следующего года заместителем директора Ф. И. Пивоварову и главному энергетнику С. В. Мурунцу рекомендовано рассмотреть вопрос о целесообразности создания специального подразделения для технического обслуживания сложных электронных систем учетной и контрольной техники.