

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

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 108 (4245)
Год издания
тридцать третий

ЧЕТВЕРГ,
7 сентября
1972 года

Цена 2 коп.

Хороших производственных показателей в августе добился коллектив фасонно-вальце - сталелитейного цеха. Производственный план им выполнен на 102,2 процента. Заказчики сверх плана получили 225 тонн качественного литья. Повышение производительности труда составило в августе 7,9 процента. По сравнению с тем же периодом прошлого года отлито больше на 870 тонн фасонного

УСПЕХ ЛИТЕЙЩИКОВ

литья, на 847 тонн мутьды, на 221 тонну чаш. При выполнении срочных заказов для сталеплавильщиков отлично потрудились формовщики А. М. Добровольский, Н. В. Глоба, А. П. Приказчиков, Д. И. Филатов. На 108,6 процента выполнил план сталевар П. М. Шевченко.

И сентябрь для литейщиков начался успешно. Беспочинит только затяжка ремонтов цеховых мартеновских печей из-за недостатка рабочих. Одна из них в августе простояла на ремонте 14 суток вместо 10 по плану.

М. КОСТИНА,
экономист ФВСЛЦ.

Важной составной частью технического прогресса в черной металлургии является автоматизация технологических процессов.

Новое постановление ЦК КПСС предусматривает ускорение и углубление работ по автоматизации основных технологических процессов в черной металлургии, повышение качества средств автоматизации, широкое использование вычислительной техники в системах автоматизации и увеличение выпуска специалистов — создателей и эксплуатационников автоматизированных систем.

Магнитогорский горно-металлургический институт более десяти лет выпускает специалистов по автоматизации. В институте студенты обучаются в лабораториях, имеющих новейшие средства автоматизации. Широко используются при обучении «ЦВМ», «ВЭСМ-4», «Мир», «Сетунь» и более двух десятков аналоговых вычислительных машин.

Подготовку студентов ведут высококвалифицированные преподаватели, доценты, кандидаты технических наук В. М. Рябков, В. Н. Заверюха и др. Выпускники МГМИ инженеры В. В. Кожевников, Н. И. Соловьев, Н. Н. Сажнев и другие являются ведущими специалистами ММК в области автоматизации.

У нас нет сомнений, что поставленную задачу по увеличению и улучшению выпуска специалистов по автоматизации институт успешно выполнит. Кафедра теплотехники и

автоматизации металлургических печей и другие кафедры института в сотрудничестве со специалистами ММК ведут работы по созданию новых систем автоматизации металлургических процессов.

Ученые и инженеры кафедры ТИАМПИ совместно с инженерами комбината

металла, регулирование положения продувочных фурм и т. д.).

Над решением этих проблем с помощью автоматических систем совместно с работниками комбината успешно работают кандидат технических наук А. И. Влохин, Н. М. Баженов и другие.

Системы автоматического регулирования теплового режима нагревательных колодцев и методических печей, разработанные под руководством кандидатов технических наук Б. Н. Парсункина и В. М. Рябкова, обеспечивают быстрый и качественный нагрев металла перед прокаткой.

Эффективное использование больших вычислительных машин, имеющихся на комбинате, возможно в системах автоматизированного управления участками и комплексами металлургического производства.

В настоящее время решаются задачи планирования снабжения мартеновских цехов шихтой, внутрицехового планирования и управления производством с применением цифровой вычислительной машины.

Ученые МГМИ приложат все силы для ускорения работ по автоматизации технологических процессов на комбинате и надеются в этом получить полную поддержку от работников ММК.

В. СИВОЛАПОВ,
доцент, кандидат технических наук, и. о. заведующего кафедрой МГМИ.

● АВТОМАТЫ —
НА СЛУЖБУ
МЕТАЛЛУРГАМ!

Веление времени

М. А. Торчинским, Д. В. Лорманом, В. А. Ковылиным и работниками мартеновских цехов создана система регулирования теплового режима мартеновских печей, успешно работающую на печах без применения кислорода.

На печах с интенсивным применением кислорода возникли новые проблемы (согласование скоростей нагрева и обезуглероживания

Работать, как в августе!

Успешно завершил выполнение производственной программы августа коллектив стана 250 № 2 проволочно-штрипового цеха. Особенно высокопроизводительно работал стан, когда на смену заступала вторая бригада. Коллектив ее работал слаженно и ритмично в течение всего месяца. Большая часть сверхплановой продукции, выданной на стане, приходится на долю именно второй бригады, которой руководит мастер Иван Герасимович Зыбинский. 167 тонн товарного проката дополнительно к месячному плану выдал

прокатчики этой смены для мезиного производства. На стане 300 № 2 отлично закончил август коллектив первой бригады, где мастером Завдар Шайхутдинов. Выдав сверх месячной программы 400 тонн продукции, прокатчики этой смены в полтора раза против намеченной обязательствами цифры сократили объем брака и выпуск вторых сортов.

К сожалению, высоких темпов производства обоим передовым коллективам не удалось сохранить в сентябре. Особенно неустойчиво работает сейчас стан

300 № 2. Основная причина резкого снижения производительности кроется в нехватке металла и неудовлетворительном выполнении сталеплавильщиками заказов производственного отдела. Станы простаивают из-за несвоевременного обеспечения их заготовками. На стане 300 № 2 прокатчики вынуждены переходить с одного профиля проката на другой по 8, а то и по 10 раз в течение одной только смены. Каждая перестройка ведет к увеличению выпуска брака и вторых сортов. Прокатчики сортопрокатного цеха в большой претензии к сталеплавильщикам.

М. ХАЙБАТОВ.

Коллектив мартеновского цеха № 1 успешно справился с августовским планом.

На снимке сталевар печи № 31 Герой Социалистического Труда Михаил СОРОКИН.



НАБИРАЮТ ТЕМПЫ

На 104,3 процента выполнили план в августе трудящиеся огнеупорного производства. Сверх плана выдана 861 тонна огнеупорной продукции, причем во втором цехе выработано 338 тонн.

Лучше всех сработали трудящиеся первой бригады формовочного отделения, где мастером А. М. Сальников. А члены бригады мастера Т. С. Бережной выполнили план по готовой продукции на 113,7 процента.

По сравнению с предыдущим месяцем в августе была улучшена стойкость ковшевого кирпича.

Огнеупорщики наращивают темпы работы и в первые дни сентября.

А. БРИЧКО,
наш нештатный корреспондент.



Итоги выполнения производственного плана за август и с начала 1972 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
За	С нач.	года	За	С нач.	года	За	С нач.	года
Чугун	100,8	101,0	Чугун	101,6	101,3	Чугун	96,8	94,4
Сталь	100,5	100,7	Сталь	100,6	100,6	Сталь	100,4	100,3
Прокат	100,1	100,1	Прокат	100,2	100,6	Прокат	100,5	99,6
Кокс	101,1	101,3	Кокс	100,1	100,2	Кокс	101,1	101,4
Руда	110,6	110,3	Руда	104,6	103,0	Руда	103,4	106,4
Агломерат	100,1	101,6	Агломерат	101,3	101,2	Агломерат	101,6	102,0
Огнеупоры	104,3	98,6	Огнеупоры	101,5	100,5	Огнеупоры	100,8	100,2

Итоги выполнения производственного плана за август 1972 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,8	Доменный цех № 1	100,6	Доменный цех № 1	96,5
Мартеновский цех № 2	100,6	Мартеновский цех № 2	100,6	Мартеновский цех № 2	100,5
Мартеновский цех № 3	100,8	Обжимный цех	102,1	Копровый цех	103,5
Обжимный цех № 1	95,6	ЖДТ	97,3	ЖДЦ	103,0
Копровый цех № 1	101,4	Доменная печь № 1	100,8	Доменная печь № 4	89,3
ЖДТ	97,1	Доменная печь № 3	101,0	Доменная печь № 3	101,5
Доменная печь № 2	101,0	Доменная печь № 2	101,0	Доменная печь № 17	100,7
Доменная печь № 3	100,7	Мартеновская печь № 2	100,5		
Доменная печь № 4	100,1	Мартеновская печь № 3	100,7		
Доменная печь № 6	100,2	Мартеновская печь № 10	100,5		
Доменная печь № 7	100,8	Мартеновская печь № 7	100,7		
Мартеновская печь № 2	100,4	Мартеновская печь № 8	102,3		
Мартеновская печь № 3	100,0	Мартеновская печь № 15	100,7		
Мартеновская печь № 11	100,0			Блюминг	100,4
Мартеновская печь № 12	100,8			Бригада № 2 блюминга	100,2
Мартеновская печь № 13	101,8				
Мартеновская печь № 22	100,4				
Мартеновская печь № 25	101,4				
Блюминг № 2	94,5				
Бригада № 2 блюминга № 2	89,9				
Среднелистовой стан	100,1	Листопрокатный цех	100,2		
Стан 500	100,0	Среднесортный стан	100,1		