

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

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

**Встречу
50-летию
СССР**

С Л О В О Д Е Р Ж А Т

Откликнувшись на инициативу сталеваров 31-й печи, коллектив второго мартеновского цеха взял социалистические обязательства к Дню металлурга.

На прошедших рабочих собраниях решено к празднику выплавить 2000 тонн стали сверх плана. Сталеплавы также обязаны выполнять в срок сто процентов недельных заказов прокатного передела, снизить выход брака на двадцать процентов. За счет лучшего ухода за агрегатами добиться увеличения стойкости свода на десять плавок против достигнутого, внедрить двадцать рационализаторских предложений для экономии тридцати тысяч рублей.

Труженики цеха уверены, что сумеют сдержать свое слово и встретить День металлурга новыми трудовыми достижениями. Гарантией этого является ударная работа в мае коллективов печи № 1, выдавшего уже 1300 тонн сверхпланового металла, печи № 2 — более 800 тонн, печи № 11 — 1200 тонн, печи № 12 — 800 тонн, печи № 13 — 1600 тонн. Отлично потрудились за прошедшие дни месяца сталевары А. Катухов, М. Минин, В. Белоусов и многие другие.

Т. МИХАЙЛОВ.

К Д Н Ю ХИМИКА

Химики комбината встречают свой праздник — День химика — неплохими успехами. За четыре месяца и двадцать дней 1972 года цех переработки химических продуктов увеличил производство по разгонке смолы на 7 процентов против соответствующего периода прошлого года только за счет интенсификации производства. Коллективы цехов улавливания выдали сверх плана в этом году более 3 тысяч тонн каменноугольной смолы.

На коксохимическом производстве успешно освоено отделение дешламации смолы, впервые построенное у нас в стране на нашем комбинате. Среди передовиков производства, заслуживших самые теплые слова в день своего праздника, — Е. И. Анищенко, Н. М. Шишов, Ф. В. Булыгин, Н. И. Темных.

ДОВОЛЬНО ЗЫБКОЕ сооружение — этот пескомет. Такое, по крайней мере, складывается впечатление от первого взгляда на новую машину, освоение которой началось на участке крупного стального литья в фасонно-вальной сталелитейном цехе.

Станным несоответствием кажется то, что пескомет, похожий на громадную членстую ногу насекомого, оказывается удобным креслом для человека, управляющего машиной. Но формовщик безбоязненно садится в это кресло, поворачивает на компактном пульте управления рычажки и плавно поднимается в воздух, как кинооператор, собирающийся делать съемки сверху. Вот «нога» выпрямляется, и установка повисает над окошкой. Формовщик включает подачу формовочной смеси, заработали питающие трапспортеры. Еще движение рукой, и заработал закованный в кожаных ковш пескомета, который, вращаясь по окружности с огромной скоростью, захватывает все новые порции формовочной земли и швыряет вниз, в опоку.

Так работает новый

пескомет. Едва заметная почти непрерывная струя сыроватой тяжелой смеси, это потому, что велика скорость ее подачи. Но форма на глазах наполняется землей, так, что уже нет необходимости формовщикам браться за пневматический компрессор.

В ПЕРВЫЕ
НА КОМБИНАТЕ

БЫСТРО И ЛЕГКО

мотрамбовки и набивать, как было раньше, форму.

Владимир Воловик, осваивающий новую машину, говорит:

«Пескомет набивает форму плотно и — главное — быстро, в несколько раз быстрее, чем вручную. Пескометом можно обслужить

живать вот такую зону».

Формовщик очерчивает громадный полукруг, на котором можно установить несколько крупных форм. Пескомет передвигается не только по радиусу, но и вдоль рабочей площадки по рельсам, уложенным вдоль стены.

В другом конце цеха, на участке мелкого и среднего стального литья, недавно пущены в эксплуатацию две новые формовочные машины. Подобные машины уже работают в цехе, эти же две должны облегчить условия труда формовщиков мелкого и среднего литья и повысить их производительность.

Формовщик Геннадий Минин, работающий на новой машине, утверждает:

— Пневмотрамб о которой я набивал за смену по четыре формы, а на машине готовлю по восемь форм.

На моих глазах машины, работающие в паре, набили по форме, подняли их, перевернули и аккуратно положили на приемный стол. Когда я уходил, машины глухо постукивали в такт, набивая новые формы.

М. ХАЙБАТОВ.



Успешно несут трудовую вахту второго года десятой пятилетки труженики коксохимического производства. В числе передовиков здесь называют машиниста коксовиталкивателя Александра Андреевича Щеголева. Старейший труженик коксохимического производства, он в совершенстве овладел техникой и обеспечивает выдачу кокса строго по графику.

На снимке: машинист коксовиталкивателя ударник коммунистического труда А. А. Щеголев за работой.

Фото Н. Нестеренко.

Опробование АСПУ на ремонтах мартеновских печей

На Нижнетагильском металлургическом комбинате было проведено промышленное опробование автоматической системы сетевого планирования и управления (АСПУ) на ремонтах мартеновских печей с применением ЭВМ «Минск-22».

Комплекс программ АСПУ обеспечивает расчет многосетевых моделей ремонтов до десяти объектов с распределением трудовых ресурсов. Критерием качества функционирования АСПУ «Резерв-Тагил» принято улучшение организации ремонтов металлургических агрегатов. Промышленное опробование этой системы показало ее работоспособность. Она позволяет решать следующие задачи, связанные с автоматизированным управлением ремонтами:

- автоматизировать выдачу плановых заданий ответственным исполнителям с учетом ограничений по трудовым ресурсам производственных участков;
- количественно прогнозировать ход ремонта и выделять определяющие работы, знание которых позволяет руководству обосновать выбор решения по управлению ремонтом;
- качественно оценивать эффективность использования рабочей силы за прошедшие сутки ремонта;
- обеспечивать руководство комбината своевременной и достоверной информацией о ходе ремонта печи;
- оперативно корректировать сетевую модель ремонта.

Применение автоматизированной системы сетевого планирования и управления позволяет увеличить производительность труда и сократить сроки ремонтов мартеновских печей.

Магнитогорск — Пузнецк — Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за 21 день мая 1972 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,6	101,6	101,2	Прокат	94,1	94,2	95,8	Руда	108,2	102,1	106,5
Сталь	99,6	100,5	100,7	Кокс	100,5	100,7	100,6	Агломерат	105,2	101,1	104,4
								Огнеупоры	103,8	92,5	99,6

Итоги выполнения производственного плана за 21 день мая 1972 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	101,6		Мартеновский цех № 1	100,3		Доменный цех № 1	101,3	
Мартеновский цех № 2	101,1		Мартеновский цех № 2	100,5		Мартеновский цех № 2	98,2	
Мартеновский цех № 3	98,7		Обжимный цех	100,3				
Обжимный цех № 1	99,2		Копровый цех	97,7		Копровый цех	106,1	
Копровый цех № 1	95,5		ЖДТ	95,8		ЖДЦ	103,8	
ЖДТ	99,5		Доменная печь № 1	102,9				
Доменная печь № 2	104,6		Доменная печь № 3	100,0		Доменная печь № 4	99,4	
Доменная печь № 3	101,8					Доменная печь № 3	100,2	
Доменная печь № 4	106,6		Доменная печь № 2	102,0				
Доменная печь № 6	99,9					Мартеновская печь № 17	103,9	
Доменная печь № 7	100,1		Мартеновская печь № 2 ремонт					
Мартеновская печь № 2	100,2		Мартеновская печь № 3	98,9				
Мартеновская печь № 3	94,5							
Мартеновская печь № 11	101,4		Мартеновская печь № 10	97,8				
Мартеновская печь № 12	99,5		Мартеновская печь № 7	97,8				
Мартеновская печь № 13	103,2		Мартеновская печь № 8	101,6				
Мартеновская печь № 22	95,1		Мартеновская печь № 15	99,9				
Мартеновская печь № 25	98,0							
Блюминг № 2	102,2					Блюминг	93,6	
Бригада № 2 блюминга № 2	99,0					Бригада № 2 блюминга	100,5	
Среднелистовой стан	83,9		Листопробкатный цех	89,4				
Стан 500	99,4		Среднесортный стан	81,5				