

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 53 (6792)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 6 мая 1982 года  
Цена 2 коп.

## СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

По итогам 25-й недели социалистического соревнования в честь 60-летия образования СССР победителями признаны коллективы:

известняково - доломитового карьероуправления (дополнительно к плану выдана 2451 тонна флюсов); доменного цеха; листопрокатного цеха № 4; листопрокатного цеха № 7; цеха подготовки составов (график подачи слитков выполнен на 99,4 процента при высокой их температуре); цеха ремонта металлургического оборудования № 1 (производственная программа перевыполнена на 2,6 процента); газового цеха (обеспечена подача газа на 100,1 процента); мебельного цеха (дополнительно произведено продукции на 18,7 тысячи рублей); вагонного цеха (план ремонта вагонов перевыполнен на 12,2 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями недели признаны коллективы: доменной печи № 9, стана 1450.

### ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

#### ПРИШЛИ НА ВЫРУЧКУ

Ежемесячно коллектив ЦРМП № 2 ремонтирует 10—12 нагревательных колодцев. Если учесть, что коллектив насчитывает лишь 180 человек, то можно понять, насколько напряжена наша производственная программа. И все же в тяжелых условиях жаркого апреля труженики цеха успешно справились с производственной программой месяца. Колодцы обжимных цехов накануне Первой мая были приведены в надлежащее состояние. Работники цеха как вполне заслуженную награду за напряженный труд в течение месяца восприняли распоряжение руководства об отпуске на 1—2 мая.

Однако у наших соседей во втором мартеновском цехе случилась непредвиденная авария. Была остановлена мартеновская печь № 5. Коллеги из ЦРМП № 1 принялись за ее восстановление. Но уже в самом начале ремонта стало ясно: если проводить ремонт лишь собственными силами, он затянется надолго. На призыв о помощи дружно откликнулись труженики нашего цеха. Не считаясь с личным временем, поступив в широкую колею праздничного отдыха, первая смена каменщиков ЦРМП № 2 заступила на вахту в ночь на 2 мая.

Люди работали на ремонте мартеновской печи № 5 с особым воодушевлением, бригады постоянно перекрывали сменные задания. Высокую оценку коллег получил труд огнепорщиков В. А. Рязанова, Л. В. Аксенова, Г. И. Изюрьева, И. В. Андреева, Р. Х. Хусанова, а также тех, кто умело организовывал работы, — мастера Ю. Н. Булюкина и исполняющего обязанности мастера Н. Хасанова.

В. МАЛКОВ,  
и. о. зам. начальника  
ЦРМП № 2.



## 60-летию СССР — 60 ударных недель!

Завтра — День радио, праздник работников всех отраслей связи.

### А результаты будут!

В марте прошлого года распоряжением директора комбината создана секция по внедрению в производство промышленных роботов. Прошли месяцы организационной работы, миновала пора изучения нового дела на других предприятиях отрасли. Теперь работа вступила в новую фазу. В цехе механизации начал действовать первый промышленный робот. Следом вступил в строй еще один — в цехе эмалированной посуды. Таким образом, началось планомерное выполнение намеченной программы внедрения в цехах и производствах комбината промышленных роботов.

Роботизация. Это слово еще вчера было знакомо и понятно небольшому кругу «узких» специалистов. Еще вчера оно воспринималось многими из нас как этакое модное словечко, за которым — думалось тогда — мало что скрывается. Коротко говоря, промышленная роботизация понималась обычно как непродолжительная дань столь же непродолжительной моде.

Но прошло немного времени, и положение изменилось. Промышленные роботы все чаще получают права гражданства на предприятиях страны. Не только на машиностроительных, но и на металлургических заводах сегодня можно нередко встретить участки, оснащенные промышленными роботами. Разговоры об их широком внедрении перешли со страниц специальных журналов в лексикон металлургов. Мода на роботы прошла. Осталось трезвое понимание необходимости их внедрения на производстве. Специалисты, далекие прежде от этой области, сегодня все смелее поворачиваются лицом к промышленным роботам.

Все эти стадии пройдены и у нас на комбинате. И у нас поначалу даже близкие к этой области специалисты всерьез намеченную роботу-

зацию не принимали. И у нас тоже не могли предполагать, сколько придется решить задач, пока первый робот начнет действовать самостоятельно.

А задачи встретились с самых первых шагов. Заводы-поставщики предлагали лишь сам механический манипулятор да электронный блок к нему. А все сопутствующее оборудование? Ведь без него манипулятор не может действовать, а именно этого оборудования и не было. Пришлось приступить к проектно-конструкторским работам, вести собственные разработки. Конечно, всевозможные электрошкафы, пульты и многое другое в отечественной промышленности — освоены и продукция. Но беда в том, что эти приборы и механизмы далеко не всегда «привязывались» к имеющимся манипуляторам. Многие приходилось доводить, усовершенствовать, а подчас искать принципиально новое решение. Вся эта работа легла на плечи небольшого коллектива проектно-конструкторского отдела управления главного механика ММК. Но ведь ему приходится заниматься отнюдь не только роботами! Встал вопрос о выделении в этом отделе группы конструкторов, «привязавшихся» к роботам. Группу возглавил

опытный специалист В. И. Чернев. Пришлось поехать по стране, по крупницам собирая накопленный на предприятиях различных отраслей опыт, попутно примеряя его к собственным возможностям и условиям. Немало пришлось поломать конструкторам голову. Но вот первый образец промышленного робота ожил. Установленный в цехе механизации, он стал своеобразным опытным полигоном. На нем проектировщики, специалисты центральной лаборатории механизации и автоматизации, набивали, как говорится, руку. Учитывали упущения, находили более удачные решения, переносили их сначала на ватман, а потом воплощали в металле. Второй образец появился в цехе эмалированной посуды. Готовится к внедрению еще один промышленный робот — там же, в цехе эмальпосуды.

Что ж, выходит, пора говорить о новом этапе большой работы? Говорить об этом, как считают специалисты центральной лаборатории механизации, вполне можно. Но при этом надо не забывать о том, что делаются пока лишь первые шаги. И много проблем еще может встать на пути.

(Окончание на 3-й стр.)



Высокими трудовыми показателями встречает свой профессиональный праздник коллектив цеха технологической диспетчеризации. Созданный полвека тому назад, цех превратился в одно из передовых подразделений отрасли связи.

В этом коллективе трудится много специалистов высокого класса, способных решать сложные задачи. К числу таких работников относится кабельщик-спайщик Михаил Федорович Вихарев. За годы работы в коллективе он в совершенстве изучил свое дело, а знание коммуникаций позволяет вести ремонты с опережением графика. Но в цехе он известен и как рационализатор, предложения которого экономят ремонтные материалы. Михаил Федорович наставник молодежи, щедро передает ей свой большой производственный опыт.

На снимке: ударник коммунистического труда М. Ф. ВИХАРЕВ за работой.

Фото Н. Нестеренко.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Авдеевском коксохимическом заводе для очистки пода камеры коксования от остатков кокса применено специальное устройство, установленное между головкой штанги коксовывающего аппарата и ползуном и предохраняющее ползун от попадания на него кокса. Это позволило уменьшить выгреб концов кокса на машинную сторону.

В результате внедрения устройства для очистки пода камеры коксования от остатков кокса облегчен труд 12 человек, экономический эффект при этом составил 4,8 тыс. рублей.

Институтом «Кривбасспроект» предложен машинный метод расчета выбора оптимальных типов автомобилей, экскаваторов и уклонов траншейных берм, который позволяет снизить капитальные и эксплуатационные

расходы на новое оборудование по экскавации и транспортированию горной массы, трудоемкость и продолжительность решения многовариантных задач при проектировании, что приведет к улучшению качества выпускаемых проектов горных разработок. Новый метод расчета был реализован в программе ЭВМ «Минск-32». Ожидаемый экономический эффект составит 18,14 тыс. рублей в год.

Донецким политехническим институтом, Центральным научно-исследовательским институтом черной металлургии и Донецким металлургическим заводом разработана технология безотходного разделения раската

в валках прокатного стана при производстве горячекатаных листов.

Технологический процесс предусматривает продольную прокатку непрерывнолитого сляба с коэффициентом вытяжки не менее пяти для получения металла с требуемыми механическими свойствами. Затем раскат сляба прокатывают в многоручьевом калибре с шахматным расположением калибров по длине бочки вала, т. е. формируют многониточный раскат. Продольное разделение многониточного раската осуществляют при прокатке на гладкой бочке взаимным сдвигом смежных частей раската. На следующем этапе процесса получают листы заданной толщины. Приведе-

ны зависимости, по которым можно рассчитать калибровку валков и режимы деформации при продольном разделении заготовок в потоке прокатного стана.

Применение новой технологии позволяет унифицировать сортамент машин непрерывного литья заготовок и отказаться от газоламенного разделения слябов.

На Ждановском металлургическом заводе им. Ильича проведено исследование работы стыковарочной машины в линии непрерывно-транзитного агрегата № 1 (НТА-1) цеха холодной прокатки. При этом выполнен статистический анализ порывов швов на 4-клетевом стане по линиям НТА и про-

филям проката. Исследованы геометрические данные свариваемых полос. Осуществлено осциллографирование технологических и электрических параметров процесса стыковой сварки.

Из анализа осциллограмм определено, что существующий закон перемещения подвижной станины не обеспечивает оптимальное нарастание тока в процессе оплавления. На основе проведенных расчетов предложен новый профиль кулачка, обеспечивающий плавное нарастание сварочного тока и повышение качества сварного соединения.

Экономический эффект от внедрения результатов работы составляет 20,0 тыс. руб.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.

### Сегодня в номере

- ◆ ВЗАИМОВЫРУЧКА РАБОЧИХ
- ◆ РОБОТ В ЦЕХЕ
- ◆ ВЕСТИ ИЗ ПАРТИОННЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
- ◆ КОММУНИСТЫ О ПОДГОТОВКЕ К ЛЕТУ
- ◆ СЛОВО О СКРОМНОМ ТРУЖЕНИКЕ
- ◆ НОВОСТИ В ГОРОДЕ И НА КОМБИНАТЕ