



В модельном отделении фасонно-вальце-сталелитейного цеха много хороших умельцев, перевыполняющих производственные задания и выпускающих продукцию высокого качества. В числе передовиков идет и бригада модельщиков в составе А. Тюриня, Ю. Курникова и В. Яки-

мец, ежемесячно выполняющих нормы до 130 процентов.

НА СНИМКЕ: А. Тюрин (слева), Ю. Курников и В. Якимец разбирают чертеж очередного задания.

Фото Н. Нестеренко.

Часто мы рассказываем о людях горячей профессии, о тех, кто непосредственно своим трудом дает Родине металл.

Но борьба за сталь начинается далеко от мартеновских печей...

Стаж работы Галины Ивановны Снеговой невелик — всего четыре года. Но она уже мастерски грузит металл в мультимовые составы. Профессию машиниста электромагнитного крана она освоила в совершенстве. Недавно из строя вышли два крана. Галине пришлось одной догружать оставшиеся вагоны. С этим делом она справилась успешно.

Случается так, что заболел машинист соседнего крана. И Галина идет туда, если это нужно для производства.

Норма погрузки в смену — 12 составов, но, как правило,

МАСТЕРИЦА

крановщица грузит 14—15 составов. В этом большая заслуга Галины Снеговой.

Однажды, когда печи испытывали нужду в сырье и грузить мультимовые составы приходилось с колес, заклинило контактор. Галина от досады чуть не заплакала. Ведь ждать электрика — много времени потеряешь. Галина выключила рубильник питания, осмотрела провода: концы подгорели. Заметила, соединила.

Когда пришел электрик, Галина уже опускала магнит на кучу скрапа. Сколько трудов вложила она прежде, чем стала опытной крановщицей!

В семье их было десять, Галина — самая младшая. Когда умерли родители, ей едва ис-

полнилось пять лет.

О младших позаботились старшие. Так Галина закончила восьмилетку.

В тяжелые для Родины годы Галина работала упаковщицей, так что и свою долю вложила она в победу над фашизмом.

В Магнитогорске она встретила с подругами детства и учебы, и они дали совет пойти учиться на курсы крановщиц. Теперь Галина Снегова — искусная мастерица.

Она помогает коллективу первого мартеновского цеха в честь юбилея Советской власти дать Родине больше добротной стали.

Н. ЗАЙЦЕВ,
каменщик первого мартеновского цеха.

● ТРЕВОЖНЫЙ СИГНАЛ

РУБЛИ ПОД ОТКОС

Все большее место в рационе доменных агрегатов нашего предприятия занимает новый рациональный вид сырья — окатыши Соколовско-Сарбайского горнообогатительного комбината.

Учитывая ценность окатышей для производства чугуна, трудность и дальность их доставки, надо добиваться, чтобы каждая тонна, каждый килограмм этого сырья строго учитывался, чтобы ни одна тонна его не пропадала даром.

Однако в настоящее время нельзя сказать, что доменщики используют этот продукт по-хозяйски.

Прежде чем прибыть на бункерную эстакаду цеха, состав с окатышами преодолевает сотни километров, каждый из которых недешево обходится комбинату. Такой

состав, как правило, состоит из 45—50 хоплеров. Начинается разгрузка. Естественно, зимой производить ее несколько труднее, чем летом: окатыши смерзаются. Поэтому в зимних условиях к качеству разгрузки должны предъявляться повышенные требования, контроль за ее ходом должен быть более пристальным. Но ответственные за разгрузку не выполняют этих требований. Зачастую порожние составы, отправляемые обратно в Сарбай за новой порцией окатышей, бывают выгружены не полностью.

Почти всегда 5—6 вагонов поступают с окатышами люками из-за того, что хоплера очищены не полностью, — говорит осмотрщик вагонов В. Добрынин. — По правилам эксплуатации подвижного состава такие вагоны должны

подвергаться дополнительной очистке. Окатыши сыплются на железнодорожный путь — ни много ни мало, из каждого вагона по 500 и более килограммов.

А если учесть, что составы из Сарбая поступают довольно-таки часто, доменщики в году недополучают сотни, а возможно и тысячи тонн сырья. А путейцы, в обязанности которых входит содержание полотна в порядке, вынуждены эти драгоценные тонны вместе с мусором сваливать под откос. В сущности им приходится сбрасывать рубли. Ведь за каждую тонну комбинат платит наличными.

Нужно строго спрашивать с работников доменного цеха за некачественную разгрузку вагонов, спрашивать по-хозяйски.

П. КОРОТКИЙ,
мастер цеха пути.

ПРЕДУПРЕЖДАТЬ ПОЖАРЫ

Пожары на комбинате — редкость. Однако наша задача — полностью их исключить. Это зависит не только от нас, работников пожарной службы комбината, но и во многом — от каждого из металлургов. Ведь изучая причины возникновения пожаров, убеждаешься, что к этому приводит халатное отношение отдельных рабочих к правилам пожарной безопасности.

Наибольшие опасения вызывают огневые работы. Здесь нужно быть очень осторожным. Однако

механик копрового цеха В. В. Белицкий не принял меры профилактики, когда дал задание электросварщику работать на ремонте крана. Это привело к пожару, повреждению крана.

Такую же оплошность допустил механик цеха изложниц М. Воронин. В результате при бегуна глиноприготовительного отделения вышли из строя.

На совести одного из электри-

ков мостопоезда № 416 замыкания электропроводки в прорабской будке, вызвавшее пожар. Из-за беспечности бензорезчика управления «Спецпроектстрой» чуть было не пострадала линия действующего газопровода.

Немало было нарушений противопожарного режима в листопрокатном цехе № 4, мартеновском цехе № 3, в складском хозяйстве комбината и в других цехах.

В ЕДИНУЮ АВТОМАТИЧЕСКУЮ ЦЕПЬ

В центральном научно-исследовательском институте конструктивной автоматизации разрабатывается система автоматизированного управления мартеновскими цехами металлургических предприятий. Руководитель группы ученых, занятых разработкой новой системы, Валерий Моисеевич Крапкин приехал в Магнитку, на металлургический комбинат. В третьем мартеновском цехе, где решено внедрить новую систему управления, Валерий Моисеевич представил руководителям цеха на обсуждение эту техническую новинку.

Наш корреспондент М. Котлухунин встретился с Валерием Моисеевичем Крапкиным. Вот что рассказал он в этой беседе:

— Черная металлургия в настоящее время на высоком уровне развития, но до сих пор большим вопросом является несовершенство управления мартеновскими цехами. Из-за этого несовершенства очень медленно растет производство стали.

Группа специалистов ЦНИИКА задалась целью разработать систему автоматизированного управления мартеновским цехом. Подобная система разрабатывается у нас в стране впервые, поэтому в ходе ее разработки пришлось столкнуться с большими трудностями. Нужно было изучить детально всю специфику мартеновских цехов, изучить управление и его недостатки, изучить связи сталеплавильного цеха с другими цехами предприятия.

На разработку системы автоматизированного управления мартеновским цехом потрачено три года. Каковы перспективы этой системы? С введением в полном объеме этой системы ожидается повышение производства стали цехом на 8,2 процента. Это значит в масштабах третьего мартеновского цеха введение мощности еще одной мартеновской печи.

Что за новинка, в чем ее суть? Автоматическое управление будет заключать в себе три объединенные системы: два диспетчерских пункта и вычислительная машина, выбирающая оптимальный режим плавки. Управление цехом будет централизовано, руководить работой будет начальник смены, который будет находиться в основном диспетчерском пункте, куда будет поступать все данные. Начальнику смены будет ясно видно, как распределить оборудование, куда, в каком количестве подавать нужные материалы.

Все производственные участки цеха системой сигнализации будут связаны с начальником смены, он будет знать, где, когда начался выпуск металла, когда началась и закончилась разливка, куда, в какое время нужно подать железнодорожный состав.

Доставкой шихты должен вести по новой системе диспетчер шихтоподачи. Отпадет необходимость иметь бригады шихтоподачи.

Вычислительная машина, включенная в систему автоматического управления, станет первым помощником сталеваров. Она будет выбирать более рациональные графики ве-

дения плавки, и, что особенно важно, будет помогать сталеплавильщикам при доводке. Она будет сообщать о содержании элементов в металле, температуру плавки, сталевар будет иметь полное представление о ходе операций. Вычислительная машина прямо в ходе плавки будет выбирать оптимальный режим дальнейшего ее ведения. С введением в производство этой машины намного сократится выход брака и безаказной продукции, сталевар будет получать полную информацию о ходе плавки, будет руководствоваться «советами» вычислительной машины, это значит, что сталевару не надо будет надеяться только на свою интуицию.

Внесены ли какие изменения специалистами комбината в разработанную систему? Принципиальных изменений нет, те изменения, которые будут внесены, в большинстве касаются объема информации. Они все будут учтены.

В ближайшее время в центральное проектно-конструкторское бюро будет дано техническое задание на проектирование этой системы. После того, как эта система родится в чертежах и когда она будет создана, ее можно будет внедрить в производство. Но введение в производство этой системы не значит, что коренные изменения произойдут сразу. Для четкой и эффективной работы системы автоматизированного управления нужно наладить путевое хозяйство в цехе: содержать в чистоте железнодорожные пути, регулярно подвергать профилактическому осмотру и ремонтировать подвижной состав. Нужно добиться, чтобы не было задержек из-за неисправностей в цехе.

Почему именно выбрали третий мартеновский цех для внедрения новой системы автоматизированного управления? Потому, что как раз в районе этого цеха уже действует система автоматического управления цеха подвижного состава. Автоматическое звено мартеновского цеха вступит в цельную цепь, где будет наибольшая насыщенность автоматизации.

Первая в стране система автоматического управления мартеновским цехом, думается, войдет в жизнь в 1969 году. Уверен, что это будет большим шагом вперед к увеличению производства стали.

А. КРИВОРУЧКО,
старший инструктор.