

**РЕЗЕРВЫ—
РЯДОМ!**

ДЛЯ ЧЕГО СОСТАВЛЯЮТСЯ ГРАФИКИ?

Читаешь слова проекта Директив XXIII съезда партии «повысить производительность» и думаешь: только ли в своем цехе надо искать неиспользованные резервы?

Чугунолитейный цех обслуживается железнодорожным транспортом третьего района, станцией Фасонная. Но как обслуживается? Об этом и хочется сейчас рассказать.

За последнее время нередко наблюдается такое: из-за несвоевременной подачи железнодорожных вагонов в цехе нарушается ритм работы, снижается производительность.

Ежедневно в цех для загрузки необходимо подавать по 4—5 вагонов. Бывают и особенно напряженные дни, когда для отгрузки готовой продукции требуется и большее количество вагонов. Однако станция Фасонная, как правило, подает меньше. По этой причине и отгружается только часть изделий. В связи с этим происходит нежелательное скапливание неотправленных изложниц.

К чему это приводит? Во-первых, загромождается участок. Во-вторых, скопившиеся под изложницами отходы невозможно убрать до тех пор, пока не будут убраны сами изложницы. И, наконец, в третьих, сложенные кое-как в штабеля, они каждую минуту могут свалиться.

Так, в начале февраля для отгрузки изготовленных изложниц фасонно-чугунолитейному цеху требовалось 10 вагонов ежедневно, а железнодорожники подавали только по три вагона. Через несколько дней выяснилось, что увезти скопившиеся изложницы можно только при наличии 20—25 вагонов. О таком количестве мы можем только мечтать.

Случается и обратное. Вместо положенных четырех—пяти вагонов под погрузку железнодорожники ни с того ни с сего подают гораздо больше. За прогон лишних вагонов нам нужно платить штраф. Чтобы загрузить полностью весь состав, мы вынуждены переводить рабочих с одно-

го производства на другое — на подготовку большего количества изложниц к отгрузке.

Такая неравномерность работы со стороны железнодорожников создает нервозность и в работе нашего цеха.

Простой бывают и из-за нехватки думпкаров. Не во что отгружать отходы, землю. Ни ровную поверхность невозможно складировать готовую продукцию. Если бы железнодорожники третьего района обеспечивали нас необходимым количеством думпкаров, — а нам нужно ежедневно 2 думпкара, — работать было бы куда легче.

Для формовки изложниц и других изделий мы получаем несколько марок чугуна. Поставляют нам его поезда прямого и местного парка. Обычно за два часа мы выгружаем по четыре вагона. Но, как быть, если станция Фасонная подает нам целые эшелоны с чугуном? Это примерно 12—15 вагонов. За отведенное нам время мы не в силах справиться с поставленной работой. А чтобы выгрузить сверхплановые восемь вагонов, нужно затратить более двух часов. Получается простой вагонов «по нашей вине», а это значит, мы должны уплатить штраф железнодорожникам за перепростой.

Мы бегаем, ругаемся, звоним главному диспетчеру комбината, а обслуживающая нас станция, как говорится, и в ус не дует. Сколько прибывает вагонов с чугуном, столько и ставится под разгрузку, без учета наших запросов.

... А ведь для размеренной и четкой работы имеются графики подачи вагонов в фасонно-чугунолитейный цех, утвержденные директором комбината. Спрашивается, для чего же тогда разрабатываются графики? Чтобы положить их в письменный стол и ни разу не взглянуть?

Вопрос о подаче вагонов в фасонно-чугунолитейный цех точно по намеченному графику — важный вопрос, и заняться им нужно серьезно. Только та работа и производительна, которая прохо-

дит планово, разумно, без лихорадки и нервозности. Гораздо целесообразнее приложить силы на то, чтобы увеличить производительность, перевыполнить норму, чем тратить их на «вагонные» проблемы.

Неоднократно мы обращались к начальнику шмотно-динасового цеха т. Крайнему, к заместителю директора комбината т. Марфину. Дело как будто бы наладится, но через день—два с железнодорожным транспортом снова становится туго.

Мы, бригадиры погрузки и выгрузки фасонно-чугунолитейного цеха хотим, чтобы важные «вагонные» вопросы были выяснены, урегулированы. Мы обращаемся к начальнику третьего района М. Ильенко и его заместителю А. Грошеву: железнодорожники должны работать по графику, чтобы нормально, бесперебойно обслуживать фасонно-чугунолитейный цех. **Г. ДЖИГАНЧИН,** старший бригадир фасонно-чугунолитейного цеха.

У МАГНИТОГОРСКОГО СТАЛЕ

РУДА В КИПЯЩЕМ СЛОЕ

На Камышбурунском железорудном комбинате создается агрегат для обжига бурых железняков из крупнейшего на Украине Керченского месторождения. Вот что рассказал об этой работе корреспонденту АПН сотрудник Института минеральных ресурсов Государственного геологического комитета СССР кандидат технических наук Алексей Герасимов:

Самый трудоемкий и дорогой элемент технологии обогащения керченских руд — обжиг. Он преследует цель превратить немагнитные окислы железа в магнитные. Если удастся найти радикальный способ удешевления обжига, огромные запасы дешевых окисленных руд Кривого Рога, Курской магнитной аномалии, Казахстана и Сибири получат широкое применение в металлургии...

На Камышбурунском комбинате сейчас испытывают промышленный образец реактора кипящего слоя. Агрегат подобной мощности впервые применяется в отечественной и зарубежной практике.

В чем достоинство обжига в кипящем слое? Этот процесс обеспечивает высокие скорости нагрева и химических превращений руды. Реактор не имеет подвижных узлов, работающих при высокой температуре, — это выгодно отличает его от печей других типов.

«Кипящий слой» уже получил распространение в цветной металлургии для обжига сульфидных концентратов и в порошковой металлургии для получения железного порошка. Несколько лет назад известный советский ученый Виталий Кармазин предложил использовать кипящий слой для магнетизирующего обжига железных руд. Он и руководил проектом печи для Камышбурунского комбината.

Сейчас закончен первый этап испытаний. Впереди — проверка всех конструкций уникальной печи.

Сергей ШАНТЫРЬ,
корреспондент АПН.

Вес меньше, производительность та же

В пять раз сбавил вес по сравнению с действующими мельницами, сохранив ту же производительность, агрегат для тонкого измельчения руд цветных и черных металлов. Опытный образец его выдержал строгий экзамен на Тырныаузском вольфрамо-молибденовом комбинате в Кабардино-Балкарии.

Широкое внедрение новой техники на обогатительных предприятиях взамен громоздких стотонных шаровых и стержневых мельниц позволит значительно увеличить выпуск продукции на тех же производственных площадях при меньших затратах электроэнергии.

ЛЕНИНГРАД. (Норр. ТАСС).



Много хороших специалистов в модельном отделении фасонно-стале-литейного цеха. Накануне XXIII съезда КПСС они трудятся с особым подъемом, выдавая продукцию высокого качества. В первых рядах соревнующихся идет модельщик Николай Смольников. Выполняя нормы на 140 процентов, он щедро делится своим богатым опытом с молодыми модельщиками. **НА СНИМКЕ:** Н. Смольников (справа) с молодым модельщиком М. Бурнатовым.

Фото
Н. Нестеренко.

НА КОМБИНАТЕ

ное количество работников, занятых тяжелым трудом по сортировке и отделке металла.

Наибольшее внимание будет уделено тем участкам, где решается качество прокатной продукции, где можно уменьшить выход некачественной продукции — снизить брак. Поэтому на нагревательных колодцах блюмингов и сляббинга будут автоматизированы процессы нагрева и определения предельной температуры нагрева. Так на сляббинге с помощью электронной вычислительной машины будет автоматизирован нагрев металла, а на блюминге № 3 с помощью машины «Урал-11» будет автоматизирован не только нагрев, но и управление посадом, выдачей и учетом металла.

На нагревательных печах прокатных станов новая автоматика обеспечит качественный и эффективный нагрев металла.

Будут продолжены работы по автоматическому регулированию толщины прокатываемых листов, как на станах горячей прокатки, так и на станах холодной прокатки. Экономический эффект от внедрения таких систем необычайно высок. Так автоматизация регулирования толщины на пятиклетевом стане цеха жести, обеспечивающая уменьшение разно-

толщины на передних и задних концах дает около 700 тысяч рублей в год. Такая же система будет внедрена на трехклетевом стане листопрокатного цеха № 2. Дальнейшее развитие получат системы автоматического регулирования толщины горячего листа на станах «1450» и «2500».

Все в большем количестве будут оснащаться прокатные станы средствами автоматического контроля. Тут будут и радиоизотопные измерители толщины холоднокатаного листа и толщины покрытия жести цинком, и рентгеновские измерители толщины горячекатаного листа, и электронные измерители удлинения металла при дрессировке, и бесконтактные измерители твердости металла, и фотоэлектрические дефектоскопы.

Уже сегодня на ряде прокатных станов идет подготовка к установке фотоэлектрических устройств измерения и регистрации длины прокатываемой продукции. В этой системе автоматические печатающие машинки будут точно учитывать количество выпущенной продукции по длине. Это сравнительно простое мероприятие по автоматическому учету даст миллионы рублей прибыли нашему народному хозяйству, так как позволит реализовать продук-

цию по ее фактической длине, и наши прокатчики смогут настраивать прокатные станы так, чтобы длина выпускаемого металла была бы наибольшей.

Не плохо начал свою работу в прошедшей семилетке вычислительный центр комбината, оснащенный электронной вычислительной машиной «Урал-1». На этой машине решены многочисленные инженерные задачи, способствующие выявлению резервов в прокатных цехах. С успехом применяются рассчитанные на машине графики выпуска чугуна на доменных печах. Стадеплавильники и доменщики получают различные данные, рассчитанные на машине «Урал-1» и способствующие увеличению межремонтного времени работы печей.

Годовой эффект от машины «Урал-1» составляет около 150 тысяч рублей. Затраты на машину окупилась за один год.

Однако большое количество крайне нужных задач экономическое и планового характера для нашего «Урал-1» не по плечу, ни по скорости его работы, ни по объему его памяти. Сейчас создано новое поколение машин и в ближайшее время комбинат получит машину «Урал-14», обладающую в 8 раз большей памятью

и в 500 раз большей скоростью работы. С помощью этой электронной вычислительной машины работники, занимающиеся планированием, учетом, снабжением, сбытом и научной организацией труда, смогут решать поставленные перед ними задачи наилучшим образом. Так, например, обработав на машине предварительный весь месячный заказ на металл, «Урал-14» сможет выдать не только график последовательности прокатки различных профилей на различных станах, но и распределит различные марки стали по мартеновским печам, определит необходимое количество изложниц и выдаст отделу снабжения обоснованную заявку на лежалый металл, на краску для маркировки и другие необходимые данные.

Большой интерес будет представлять освоение электронной машины «Сталь-2», которая обеспечит фабричную и раскрой металла на блюминге № 3.

Не меньший эффект ожидается от применения электронной оперативно-диспетчерской системы управления подачей металла на блюминг № 3 «Импульс-1». Эта система обеспечит повышение температуры посадки металла в колодцы блюминга за счет лучшей организации всего транспортного потока от мартеновского це-

ха № 3 до нагревательных колодцев.

Представляют интерес работы по автоматизации и телеуправлению электроподстанциями и насосными станциями, промводоснабжения, которые весьма успешно ведут коллективы цеха электросети и цеха водоснабжения.

Вся эта новая техника и автоматика может дать реальные результаты только тогда, когда все рабочие и инженерно-технические работники, связанные с ней, будут хорошо в ней разбираться, понимать эту технику, заботиться о ней и непрерывно ее совершенствовать. Например, вопросы применения вычислительной техники для управления производством должны быть хорошо изучены начальниками производств, руководителями отделов заводоуправления и инженерно-техническими работниками цехов. Только тогда с помощью этой техники можно будет получить много новых средств использования резервов.

У нас есть все основания считать, что задачи пятилетки, поставленные перед металлургами Магнитки, будут решены с помощью самой совершенной техники автоматизации.

С. ХУСИД, зам. главного энергетика, лауреат Государственной премии.