

О ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЕ И МЕРОПРИЯТИЯХ В СВЯЗИ С ПРИКАЗОМ № 393

Из доклада директора комбината Г. И. НОСОВА на партийно-хозяйственном активе 22 октября 1940 г.

В начале октября, на основе тщательного анализа работы черной металлургии, нарком тов. Тевосян издал приказ, который является основной производственной инструкцией для доменщиков, мартеновцев и прокатчиков.

Задача заключается в том, чтобы поднять на должную высоту дисциплину, технику и общую организацию производства.

По основным видам продукции комбинат все еще продолжает отставать. Ни за один квартал текущего года план по коксу, чугуну, стали и прокату не выполнен.

Динамика среднесуточного производства показывает, что по сравнению с прошлым годом в третьем квартале 1940 г. мы имеем рост производства поруде на 22,5 проц., по коксу — на 20, по чугуну — на 10,7, по стали — на 15,2 и прокату — на 3,4 проц. Но этот рост еще недостаточен. Комбинат располагает огромнейшими резервами и мы должны резко увеличить производительность труда.

О нашей экономике следует судить прежде всего по накоплениям. За 9 месяцев мы недополучили накоплений более 32 миллионов рублей. Потери по себестоимости составляют свыше 15 млн. руб.

Огромные потери комбинат терпит из-за совершенно неудовлетворительного качества продукции. Мы имеем 36 тыс. тн. некондиционного чугуна, 56 тыс. тн. второсортного проката и более 55 тыс. тн. бракованной стали. Таковы результаты технологической распушенности. Она, эта распушенность, обходится нашему государству чрезвычайно дорого.

Долгое время неблагополучно было с качеством кокса. До августа, ежемесячно, в среднем выход бракованного кокса составлял от 13 до 63,8 проц. И только тогда, когда руководителей цеха тт. Пожидая и Ситулина подвергли жесткой критике, они резко выправили положение и в сентябре снизили брак до одного процента.

Неудовлетворительное качество кокса определенным образом влияло на работу доменного цеха, которому требуется кокс ровного качества и чего он зачастую не получал.

Боксовики долгое время не пытались разрешать вопросы качества. Поступа-

ющий уголь разгружался на складе не по маркам и смешивался. Не принимались меры для обновления угля. Технически правильно работу углеподготовки не организовывали. Недостаточное внимание уделялось тепловому режиму обогрева печей, из-за чего много газа коксовики расходовали на свои нужды. Тушение кокса было не налажено, что приводило к большим колебаниям по влаге.

Особо следует отметить, что отдел снабжения имел серьезные упущения. Коксовый цех сплошь и рядом получал уголь не тех марок, которые требовались. В результате приходилось делать вынужденные перешихтовки.

В коксовом цехе необходимо навести в ближайшее время самый элементарный порядок.

Доменный цех работает лучше, чем в прошлом году, но мог бы работать еще лучше.

Домены требуют сырья ровного качества. И если это соблюдено, они дают максимальную производительность. Известия у нас хорошие, но нельзя этого сказать о руде. Надо будет предельно серьезную работу, чтобы в конце концов покончить с резкими колебаниями по агломерату и руде. Эти колебания вызывают расстройство хода печей с неизбежной при этом потерей производительности.

Горняки должны создать полные условия для хорошей работы доменных печей.

Задача доменщиков — неустанно бороться за дальнейшее улучшение технологического процесса. У них много мелких и крупных нарушений: часто летки держат слабыми и закрывают их на снорте; не редко беспричинно дергают печи; до сих пор вопросы трудовой дисциплины решаются неправильно. То, что тов. Юрко требует дисциплину — это хорошо. Но надо знать, где можно поругать мастера или начальника смены за их упущения, а где и нельзя. Нельзя, например, выносить командиру производства наказание в присутствии его подчиненных, как это практикуется в доменном цехе. Такой метод не послужит укреплению авторитета среднего командира.

Мартеновские цехи — это участок нашего комбината, где мы имеем самые большие потери. Требуется разрешить серьезную и нелегкую задачу,

чтобы решительно упорядочить технологию производства стали.

План по стали не выполняется. Качество ее — низкое. Вот некоторые цифры: в первом, во втором и третьем кварталах брак, соответственно, составил: 5, 4,2 и 4,9 процента; некрытые стопоры: 30, 21 и 16 процентов. Непопадания в анализ было: в первом квартале — 29 процентов, во втором — 18 и в третьем — 20 процентов. Потери из-за этого достигают огромнейших размеров.

Где больше всего нарушений? Безошибочно можно сказать — в мартеновских цехах. Здесь привыкли к этому. Руководители дискредитируют и принижают роль мастеров. Мастера превратились в рассылных, которых можно попускать всем, кому не лень. Надежного среднего командного костяка не создано.

Надо коренным образом решить вопросы технологии стали. Прежде всего необходимо поставить на свои места мастера и начальника смены. Командира нужно не только критиковать, но и поддерживать.

Задача сталеплавильщиков — принять все меры к тому, чтобы быстрее наладить разливу стали всех марок через промежуточные ковши. Первым это мероприятие должен осуществить третий мартеновский цех, с пуском второго разливочного крана. Во втором и в первом цехах весь металл также придется разливать только через промежуточный ковш, для чего будет изготовлен шестой разливочный ковш.

Для ускорения обработки составов устанавливается стриппер двойного действия и трехоперационный механизм. Число составов будет увеличено с 19 до 26-27.

В четвертом квартале будут установлены машины для передвигания составов во время разлива стали.

Все эти мероприятия необходимы. Они помогут значительно улучшить качество стали.

Вопросы попадания в анализ, правильного теплового режима и бережного ухода за печами и оборудованием также надлежит разрешить как можно быстрее. Необходимо ликвидировать аварии, внеплановые простои и двигать технологию производства стали в гору.

Прокатные цехи имеют колоссальные

резервы. Тем не менее они продолжают работать на низком уровне. Особенно неблагополучно с качеством. За девять месяцев стан «500» дал 8,6 процента вторых сортов, стан «300» № 1 — 5,2, «300» № 3 — 4,5 проц., «300» № 2 — 3,8, «250» № 1 — 3,7 и стан «250» № 2 — 2,6 проц. Надо отметить, что по вине прокатчиков второсортной продукции дано по крайней мере в 1,8 раза больше, чем по причинам плохого качества металла.

В прокатных цехах грубо нарушают элементарные основы технологии. Инструкции по нагреву металла и настройке станков не знакомы их исполнителям. Организация производства и технологическая дисциплина находятся на низком уровне. Был такой случай. Начиная с блюминга и кончая станом «500», первоклассную трубную заготовку по осадке переводили в абсолютный брак, и не десятками тонн, а тысячами, а обвиняли во всем мартеновцев. На проверку же оказалось, что в этом виноваты сами прокатчики.

Надо навести в прокатных цехах большевистский порядок.

Мы должны создать здоровый слиток в мартене и здоровую заготовку на блюминге, чтобы обеспечить нормальную работу сортопрокатных станков.

Незавидную роль у нас занимают руководители технического отдела и ОТК — тт. Зайцев и Ягнюк. Руководимые ими отделы стоят за тридевять земель от завода и находятся вдали от его бурной жизни.

Эти отделы должны принимать живое участие в производстве, разрабатывать перспективные вопросы улучшения технологии и качества продукции, а не отставать от жизни. Тт. Зайцеву и Ягнюку это надо учесть.

В октябре мы не выполняем план. И это несмотря на то, что сейчас комбинат имеет более благоприятные условия, чем когда-либо. Есть топливо, руда, известняк, транспорт и все прочее, что необходимо для коренного улучшения технологического процесса и качества продукции.

Задача заключается в том, чтобы неукоснительно выполнять приказ № 393 наркома тов. Тевосяна и приказ № 420 по комбинату и тогда мы будем работать хорошо. А работать только хорошо и отлично — наша святая обязанность!

Что нужно для победы

А. ЛЕСКОВ — парторг ЦН ВКП(б) на заводе

Товарищи! Реализация приказа № 393 наркома черной металлургии тов. Тевосяна должна коренным образом укрепить технологическую дисциплину на заводе, ибо хорошая трудовая и технологическая дисциплина является решающим фактором в выполнении государственного плана по количественным и качественным показателям.

Для выполнения приказа наркома необходимо, во-первых, — мобилизовать весь коллектив рабочих и инженерно-технических работников цехов на неуклонное соблюдение установленных технологических инструкций; во-вторых, — нужно своевременно провести в жизнь все мероприятия, которые наметены дирекцией комбината в связи с приказом наркома, и, в-третьих, — необходимо в корне изменить психологию отсталой части рабочих и инженерно-технических работников.

Надо резко повысить культуру в работе. Привить людям интерес к технической учебе. Изжить оковитительство. И, главное, — добиться подлинного единения сверху донизу, укрепив авторитет командиров и, особенно, мастера — основной фигуры на производ-

стве, решающей вопросы качества продукции в момент ее зарождения.

Вопросы технологической дисциплины должны стать предметом широкого и повседневного обсуждения на товарищеских судах, производственных совещаниях, на партгруппах, партийных собраниях, на заводском и районном комитетах партии. Эти вопросы должны стать центральными в стенной и многотиражной печати, а также в «Магнитогорском рабочем».

Вся наглядная агитация должна быть насыщена борьбой с бракоделами, людьми, нарушающими технологическую дисциплину. Вся наша агитация, как наглядную, так и устную, нужно сделать конкретной, злободневной и наступательной.

Партийные организации должны сейчас, как никогда, усилить свою работу в области борьбы за улучшение качества продукции.

У нас имеются партийные организации, которые накопили уже достаточный опыт в этой работе. Их опыт должен стать достоянием всех парторганизаций завода.

Лучшим примером в борьбе за каче-

ство продукции может служить партийная организация доменного цеха. Долгое время работу цеха лимитировали разливочные машины, на которых не управлялись во время слива чугуна. Партийная организация поставила задачу — мобилизовать весь коллектив на слив девяти — десяти ковшей за смену на одной разливочной машине. В этих целях были проведены совещания. На одном из них заострили вопрос о необходимости чистого слива чугуна из ковшей, с целью избежания их закопления. На втором совещании поставили вопрос о выполнении установленных инструкций на разливочных машинах. Затем было созвано совещание партийного бюро, на котором начальник разливочных машин рассказал о тех мероприятиях, которые намечены для улучшения работы. Были заслушаны и мастера о том, как они выполняют поставленные перед ними задачи.

Для улучшения работы разливочных машин туда были переведены коммунисты, что дало возможность создать на машинах партгруппу. В результате разлива перестала лимитировать цех. На разливочных машинах выявили хороших стахановцев, таких как мастер тов. Фомин и др. Эти люди до сих пор были в тени. Теперь они стали известны не только в цехе, но и на

заводе. Лозунг «Сливать за смену девять — десять ковшей на одной разливочной машине» стал реальной действительностью.

Расширив, таким образом, это «узкое место» в работе цеха, парторганизация обратила внимание на тот факт, что главным тормозом является отсутствие достаточной дисциплины в самой технологии производства. Работу цеха лимитировал ход печей. Здесь мастера подменяли первого, второго, третьего и даже четвертого горнового. Работали на канаве, у горна и совершенно не занимались технологией. Поэтому печи шли неровно, от чего страдало качество чугуна.

Тогда партийная организация провела два совещания с мастерами и одним — с горновыми. На партбюро и партсобрании были заслушаны почти все мастера-коммунисты, рассказавшие о том, как занимают они авангардную роль на производстве. На совещаниях, параллельно с обменом опытом, выявилась необходимость разделить функции между горновым и мастером. Начальнику цеха было рекомендовано выработать новую балльную систему оплаты труда отдельно для горновых и мастеров.

(Окончание см. на 3-й стр.)