

# К новым трудовым победам

Из доклада директора комбината

Ф. Д. Воронова

этого надо организовать своевременную подготовку и подачу к печам железного лома из копрового цеха. Для этого смонтированы и уже работают два мощных пакетир-пресса, а в дальнейшем их количество увеличится.

В обжимном цехе проводится работа по ликвидации тяжелой операции по ручной зачистке металла.

На третьем блюминге установлена и работает огнезащитная машина, заменившая тяжелый труд 100 вырубщиков. На втором блюминге работает на зачистке металла фрезерная машина. Установлены и работают 4 станка наждачной зачистки металла, заменившие 13 станков ручной наждачной зачистки.

Высокая оснащенность комбината современной техникой в корне меняет отношение людей к производству. В настоящих условиях от трудящихся требуются не только затраты физических усилий в процессе производства, но и глубокое понимание сущности происходящих процессов, умение воздействовать на них в нужном направлении при помощи средств механизации и автоматизации, а также знание этих средств и умение осуществлять контроль за их работой. От работающих требуется высокий уровень общей технической подготовленности, хорошее знание технологического процесса, исключительная внимательность к работе доверенных агрегатов и не в меньшей степени высокая культура. Только наличие таких качеств позволит свести на нет нарушения технологии, выпуск продукции пониженного качества, травматизм, неряшливость и разгильдяйство. Из-за нерадивого отношения, беспечности, халатности отдельных членов нашего коллектива допускаются аварии, производится брак, выводятся из строя крупные механизмы, приводящие к потерям производства и большим убыткам.

8 января 1965 года диспетчер цеха подготовки составов т. Юсупов, получив указание начальника смены мартеновского цеха № 2 т. Лобанова о подаче составов под разливочную площадку, дал команду диспетчеру 4-го района ЖДГ т. Еремееву поставить под разливочную площадку № 1 состав для печи № 2 и два состава для печи № 6. Тов. Еремеев, приняв команду, поставил только два состава и ушел из диспетчерской на пути. После наполнения первого состава плавка находилась в ожидании состава 35 минут. Стопор ковша отгорел и металл был разлит аварийно по литейному пролету. Потери составили 120 тонн стали.

Очень много аварий и неполадок в мартеновском цехе № 1. Здесь редкий день обходится без аварий. Во втором мартеновском цехе на печи № 7 на выпуске переполнили ковш, в результате чего ушло около 70 тонн металла, при этом залили тележку, порезали чашу и лафет. Виновы в этом мастер т. Бикбаторов, сталевар т. Байдулин.

В первом мартеновском цехе на печи № 30 на доводке плавки ушло под плиту порога около 100 тонн металла (мастер т. Гончаров, сталевар т. Семенов).

Много было и других аварий, но всех аварийщиков среди мартеновцев превзошел мастер мартеновского цеха № 1 т. Винокуров, который 12 января 1966 года приказал первому подручному сталевару Гармакову открыть стальную летку при отсутствии ковша под желобом. По вине этих «деятелей» было вылито на пути более 70 тонн стали.

Аварии, происшедшие на печах мартеновского цеха № 1 с большими потерями металла, привели к тому, что расход металлической шихты (чугуна и лома) по этому цеху несоразмерно высок. За 1965 год здесь перерасходовано 30 тысяч тонн металлошихты на сумму около полутора миллиона рублей. Вот во что обходится комбинату и государству нерадивое отношение отдельных работников!

Очень высока аварийность на железнодорожном транспорте.

В сравнении с 1964 годом на железнодорожном транспорте резко увеличилось количество браков в работе с повреждением вагонов парка МПС. По этой причине комбинат понес убыток более 37 тысяч рублей или на 6 тысяч больше, чем в 1964 году. Повреждение вагонов допускалось цехом эксплуатации, где начальником коммунист т. Дзюба, а заместителем т. Коломиец.

Анализ допущенных браков показывает, что все они произошли вследствие нарушения работниками правил эксплуатации промышленного железнодорожного транспорта, что свидетельствует о низкой трудовой и технологической дисциплине и слабом постоянном контроле на рабочих местах.

Недалеко ушли от железнодорожников и копровики. Получив современные мощные пакетир-пресса Б-101, они перегружают их во много раз сверх того, что они в состоянии выдержать. Естественно, что прессы не выдерживают таких перегрузок, ломаются и останавливаются на длительные ремонты. А в это время приостанавливается подготовка тяжеловесного лома для мартеновских цехов. Так, 11 января 1965 года на пакетировочном прессе № 1 произошла поломка бокового пресса у подшипника крепления цилиндров второй степени прессования, выведена из строя траверза цилиндров. Расследованием установлено, что причиной аварии оказались: периодическое превышение давления, неисправность предохранительных клапанов и низкая технологическая дисциплина обслуживающего персонала.

Допускаются аварии на слябинге. Так, 15 ноября на слябинге из-за вопиющей безответственности к своим прямым обязанностям со стороны старшего оператора главного поста т. Самодурова была допущена крупная авария, в результате чего слябинг простоял около 10 часов и недодал к плану тысячи тонн металла. Прямые убытки комбината по этой причине составили около 8000 рублей.

В целом за 1965 год на слябинге, в результате нерадивого отношения отдельных работников эксплуатационного персонала и недостаточного надзора за оборудованием, произошло большое количество аварий, и слябинг причинил убытков на 78 тысяч рублей.

В коксохимическом производстве много аварийных поломок приходится на вагоноопрокидыватели. При выходе их из строя нарушается нормальная разгрузка углей.

Все эти отрицательные явления слишком дорого обходятся нашему предприятию и народному хозяйству в целом. Поэтому воспитание работников в духе сознания высокого долга и ответственности за результаты своей работы является задачей номер один. На ее решение должны быть направлены все силы и средства, находящиеся в распоряжении всего общества, партийных, профсоюзных, хозяйственных организаций, школы общеобразовательного и технического образования средних и высших технических учебных заведений, призванных готовить для предприятий культурных, дисциплинированных и высокообразованных специалистов.

Мастер производства должен быть высококвалифицированным и культурным руководителем, он должен быть также учителем и воспитателем молодых рабочих, которые вливаются в его коллектив. Поэтому комбинату небезразлично, кого и как готовят для него наш индустриальный техникум и горнометаллургический институт. Гораздо труднее с подбором рабочих. Здесь нужна весьма кропотливая работа по подбору та-

ких людей. В этой связи неизменно возрастают роль и задачи отдела кадров.

Отделу кадров надо иметь очень тесную связь с училищами профтехобразования, которые готовят для нас будущих рабочих. Мы должны досконально знать как их учат, и кто учит, хорошо знать каждого учащегося, его стремления, чаяния и на что он способен. С первых же классов надо подбирать подходящих для комбината людей, следить за их успехами в учебе и поведением в быту. Тогда мы не ошибемся при приглашении молодых рабочих по окончании училища к нам на работу.

Итоги выполнения семилетнего плана в повышении общеобразовательных и технических знаний работников комбината хорошие. Но это общие цифры. За ними скрываются большие недостатки. Это в первую очередь относится к нашей работе по повышению знаний работников, не имеющих 8-летнего образования.

Нам нужно в течение ближайших двух лет удвоить количество работников комбината, обучающихся в техникуме. Нужно обратить особое внимание на привлечение на учебу в техникум рабочих ведущих металлургических профессий.

Главным в повышении экономической эффективности является снижение материальных затрат и затрат живого труда.

Если мы в прошлом году и выполнили задание в целом по себестоимости продукции, то по отдельным статьям расхода имеем значительные отклонения в сторону их превышения.

В себестоимости нашей продукции главным определяющим фактором является использование металла в производстве. Значительный перерасход металла допущен в прошлом году на блюмингах №№ 3 и 2.

Перерасход металла вызывается нарушением технологии, повышенными отходами, а подчас бесхозяйственным отношением к обрезки металла. Очень много металла вместе с мусором вывозится на свалку. Так, 14 января начальник смены сортопрокатного цеха т. Будан отправил на свалку в думпкере № 2443 около 20 тонн обрезки проката, 7 января из чугунолитейного цеха (начальник т. Визгалов) вместе с мусором на откос поступила шлаковая чаша, залитая металлом. Металл на откос попадает и из других цехов. Почему такое бесхозяйственное отношение к материальным ценностям?

Партийные организации цехов не должны проходить мимо этих случаев. Привлекать надо отдельных руководителей к строгой партийной ответственности за бесхозяйственность.

Второй канал потерь металла — выпуск брака. На объем реализованной продукции и накопленный прямой влияние имеет уровень отпущенных цен, которые зависят от величины скидок и приплат. Здесь на первое место выступает качество выпускаемой продукции и выполнение условий поставки. Только за счет двух цехов ЛПЦ №№ 2 и 4 комбинат потерял 700 тысяч рублей.

Значительные убытки терпит комбинат от разбраковки запчастей, сменного оборудования и других материальных ценностей, потерявших производственное значение. Только в истекшем году потери от списанных по разбраковке ценностей составили 203 тысячи рублей.

Эти потери имеют место потому, что руководители отдельных цехов и служб все еще плохо считают деньги и не заботятся, чтобы приобретение или изготовление на месте запчастей, сменного оборудования и других ценностей

строго соответствовало потребностям производства. Имеются такие факты, когда цехи отказываются получать заказанные ими же запасные части. Происходит это потому, что изготовление их слишком затягивается или же цех, сделав заказ, позабыл об этом.

Борьба за экономию — это составная, неотъемлемая часть политико-воспитательной деятельности всей нашей партийной организации.

Сейчас одна из главных задач партийных организаций — воспитание у каждого работника высокого чувства хозяина предприятия. Успех дела во многом будет зависеть от того, насколько глубоко осмыслят все трудящиеся комбината свое место в решении общих задач.

Перед комбинатом в 1966 году стоят большие и сложные задачи. Должен быть достигнут значительный прирост выплавки чугуна и стали, производства проката. Следует еще с большей настойчивостью вскрывать резервы и ставить их на службу производству, крепить связь производства с наукой, полнее использовать ее новейшие достижения, искать новое, передовое, энергичнее внедрять это новое в практику.

Работу доменного передела будут определять в основном горняки и коксовики. А от результатов работы коллектива доменного цеха будет зависеть работа последующих металлургических производств. Для дальнейшего обеспечения роста выплавки чугуна горнякам, обогатителям и агломератчикам в 1966 году необходимо добиться коренного улучшения качества концентратов и агломерата. Наши обогатители в конце 1965 года получили от строителей обогатительную фабрику № 5, оснащенную современными машинами для обогащения сернистых руд. Задача горняков и обогатителей состоит в том, чтобы в сжатые сроки освоить проектную мощность этой фабрики.

Важной задачей горняков является также освоение сероочисток с доведением степени очистки отходящих газов до 75 процентов.

Коксовики должны обеспечить подачу на доменные печи кокса с механической прочностью не ниже 320 килограммов, с содержанием золы не более 11 процентов и содержанием серы не более 0,6 процента. Для этого в коксохимическом производстве необходимо в первом квартале закончить реконструкцию сушильного отделения углеобогатителя № 1 и фабрики и обеспечить вылачу концентрата с содержанием золы не более 9 процентов.

Для улучшения работы доменных печей №№ 9 и 10 коксовикам необходимо организовать на четвертом блоке коксовых печей разделение кокса на две фракции: с раздельной их подачей в бункера доменных печей.

Доменщикам необходимо наиболее полно использовать условия, которые будут созданы горняками, агломератчиками и коксовиками по улучшению качества сырья и кокса, и обеспечить ровный и стабильный ход доменных печей, являющийся главным условием для улучшения качества чугуна и снижения в нем содержания серы. Учитывая высокие требования к качеству готового металла, доменщики должны обеспечивать стабильные цехи чугуном с содержанием серы не более 0,03 процента. Для этого необходимо совершенствовать приемы регулирования хода доменных печей, обеспечить дальнейшее повышение температуры дутья и более полное использование природного газа. Доменщикам во втором полугодии необходимо освоить работу десятой доменной печи.

Сложные и важные задачи встают перед сталеплавильщиками. В 1966 году планом намечено значительное повышение производства стали на комбинате. Прежде всего оно должно быть получено за счет более эффективного использования кислорода в мартеновском цехе № 1.

В предыдущие годы комбинат имел большие потери производства стали из-за низкой стойкости мартеновских печей. В 1966 г. необходимо полностью использовать этот резерв. Это значит как от ремонтников, так и от эксплуатационников. Необходимо применять наиболее рациональные конструкции свода и других элементов печей, тщательно выполнять кладку при ремонтах печей, а главное точно соблюдать установленный тепловой режим и правила ухода за печами.

Имеются недостатки также в организации снабжения печей жидким чугуном, шлаковыми чашами, сталеразливочными ковшами и т. д. Для устранения этих недостатков не требуется никаких затрат. Необходимо только, чтобы руководители цехов и сменный персонал более глубоко анализировали и продумывали вопросы организации производства.

Особо важное значение в 1966 году приобретает работа по заказам. Соблюдение графика заказов в настоящее время сказывается на показателях работы всего комбината, поэтому сталеплавильщики должны обеспечить выпуск каждой плавки по заказу. Необходимо всем понять, что теперь соблюдение графика заказов — это рентабельная работа завода, это — прибыль, это — фонд предприятия и все связанное с этим последствием.

Главным направлением в работе прокатных цехов в 1966 году должно быть повышение качества выпускаемой продукции, снижение трудовых затрат на подготовку металла к прокатке и увеличение выпуска термически упроченного листа.

В связи с намечающимся в 1966 году проведением государственной аттестации продукции на «знак качества» прокатчики должны провести большую разъяснительную и подготовительную работу в цехах по улучшению товарного вида и качества готового проката.

В цехах комбината широко развернулось социалистическое соревнование за достойную встречу XXIII съезда КПСС, за успешное выполнение плана первого года новой пятилетки. Коллективом комбината приняты на себя ответственные обязательства. Главное их направление — дальнейшее повышение экономической эффективности производства, улучшение качества продукции, экономное расходование каждого килограмма металла, сырья, топлива, каждого киловатт-часа электроэнергии.

Задача партийной организации комбината, всех коммунистов сейчас состоит в том, чтобы развернуть вокруг этих обязательств широкую разъяснительную работу, добиться, чтобы каждый рабочий, бригадир, мастер, инженер и техник ясно представляли себе свою задачу — могли оценить свой личный вклад в выполнение принятых обязательств.

Долг хозяйственных и партийных руководителей состоит в том, чтобы всемерно поддерживать творческую инициативу трудящихся, как можно быстрее открыть дорогу всему новому, передовому, что рождает повседневная практика и тем самым помочь коллективам цехов и производств комбината достойно встретить съезд нашей партии, с честью выполнить задания первого года новой пятилетки.

Задачи, которые стоят перед коллективом комбината, большие и ответственные. Металлурги знают это и не сомневаются в том, что они под руководством партийной организации с ними успешно справятся.