

# СЕРЕДИНА ГОДА: ИТОГИ И ЗАДАЧИ

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

тонны. В итоге общий объем производства уменьшился на 26 тысяч тонн.

В третьем цехе снизили производство 10 из 12 печей, в том числе все производственные. Текущие простои здесь возросли на 2,3 процента, общий объем производства снизился на 52 тысячи тонн.

Особую тревогу вызывает ухудшение работы по заказам в этих двух цехах. По сравнению с тем же периодом прошлого года выполнение заказов во втором мартеновском цехе снизилось с 99,07 до 98,86 процента, в третьем — с 99,42 до 98,82 процента.

Сталеплавыльщики не добились того, чтобы график заказов выполнялся каждые сутки, на каждом агрегате, в результате по их вине простои прокатных станов на перевалках валков и смене калибров возросли за полгода на 200 станочных часов. А это — прямые потери производства, потери товарной продукции, снижение реализации и прибыли.

В мартеновских цехах, особенно во втором, продолжают оставаться высокими технологические потери металла, которые за полгода составили 265 тысяч тонн. Если бы сталеплавыльщикам удалось хотя бы наполовину уменьшить брак и дополнительную обрезку, это могло дать экономии более миллиона рублей.

Во всех мартеновских цехах допущен перерасход чугуна лома и ферросплавов, во втором и третьем — огнеупоров. Последнее, кстати, во многом объясняется тем, что во втором и третьем цехах плохо внедряются торкретирование сталеразливочных ковшей, шибберная разливка стали.

В текущем году комбинат не выполняет задания министерства по производству низколегированного проката, поскольку ни один из мартеновских цехов не дает требуемого от него количества низколегированной стали. Мартеновцы ссылаются при этом на нехватку ферросплавов, в то же время, как отмечалось выше, допускают их значительный перерасход. Кроме того, имеет место расход ферросплавов не по назначению, большое количество их теряется при переводах металла в пониженные марки, плохо внедряется раскисление стали в ковше — словом, резервов по экономии ферросплавов более чем достаточно, чтобы обеспечить выполнение задания по выпуску низколегированного металла, нужно только энергичней вводить их в дело.

Со значительным разрывом в показателях закончили первое полугодие коллективы прокатных станочников. На некоторых из них — станках «500», «300» № 1, «250» № 2 и «2350» — не выполнен

план по производству горячего проката. Причина — сверхплановые простои из-за ремонтов механического оборудования. Так, на стане «2350», например, при плане 9 процентов простои в первом полугодии составили 12,3 процента (в прошлом году 8,7 процента). Из-за этого часовая производительность стана уменьшилась в сравнении с первым полугодием 1980 года на 0,7 тонны проката, а суточное производство — на 89 тонн.

На всех перечисленных агрегатах, а также на станах «250» № 1, «4500» и «1450» производство горячего проката в этом году снизилось, что в конечном итоге привело к снижению его выпуска (на 31 тысячу тонн) и в целом по переделью.

Практически не снижается в прокатном переделье расход металла на прокат, недостаточно предпринимается усилий по повышению его качества. Первоочередная задача здесь — улучшить геометрию листового и сортового проката, осуществить план внедрения предварительно нагретых клетей и повышения жесткости действующих клетей в сортопрокатном и проволочно-штрипсовом цехах, обеспечить выполнение задания по производству проката из низколегированной стали.

Особо следует сказать о работе по заказам. За пять месяцев этого года комбинат не выполнил заказы на поставку 43 124 тонн металлопродукции. Основная масса их приходится на сортопрокатный, проволочно-штрипсовый, листопрокатный цехи и ЛПЦ № 5.

«Медвежий услугу» прокатчикам здесь нередко оказывают мартеновцы, которые, нарушая график выполнения заказов у себя, вынуждают делать то же самое и на последующих передельях. Но ничуть не меньше вина и самих прокатчиков. В плане листопрокатном цехе, например, все пять с лишним тысяч тонн беззаказной продукции полностью ложатся на совесть коллектива цеха: 1300 тонн не прошло из-за царапин, 3400 — из-за разнотолщинности, 390 — из-за ржавчины.

Невыполнение заказов тяжким бременем ложится на экономику предприятия. Достаточно сказать, что в этом году за недопоставку продукции комбинат уже уплатил 1745 тысяч рублей штрафов, на 100 тысяч рублей больше, чем в прошлом году.

Важнейшим показателем работы любого предприятия является производительность труда. За пять месяцев комбинат выполнил план по этому показателю. Рост против прошлого года составил 0,5 процента (задание на год — 1 процент).

Нас, однако, не должны обольщать эти цифры.

Тем более, что в некоторых цехах — доменном, мартеновском № 3, сортопрокатном, обжимном № 3, коксовом № 2, на руднике и РОФ — производительность труда даже снизилась. Администрации, общественным организациям этих цехов, как, впрочем, и всех остальных, необходимо более энергично заниматься вопросами снижения трудовых затрат на единицу продукции, мероприятиями по высвобождению численности персонала, снижению потерь рабочего времени.

Не может не вызывать тревоги и тот факт, что в ряде цехов наблюдается перерасход фондов заработной платы, допущено нарушение соотношения темпов роста производительности труда и средней заработной платы. Так, опережающий рост заработной платы допустил в этом году обжимный цех № 1, аглоцехи № 1 и 2, механический цех, листопрокатный № 2, автотранспортный и некоторые другие.

Говоря о задачах на второе полугодие, прежде всего назовем цифры. Чтобы успешно выполнить план первого года одиннадцатой пятилетки, в июле — декабре комбинат должен произвести (в тысячах тонн) чугуна — 5889, стали — 8028, проката — 6158 (в том числе готового — 5632), руды — 1136, кокса — 3464, агломерата — 6452, товаров культурно-бытового назначения — на 23,7 миллиона рублей.

Основная, первичная ответственность за судьбу планов во втором полугодии ложится на коллектив доменного цеха и сталеплавыльщиков. В связи с ремонтом доменной печи № 6, который продлится до 3 августа, доменщики должны проявить особую четкость в работе в июле, чтобы не только полностью обеспечить внутреннюю потребность в чугуне, но и выполнить задание по его отпуске на сторону (42,5 тысячи тонн в июле и 540 тысяч тонн в целом за полугодие).

Такой же четкости мы ждем и от сталеплавыльщиков. Помимо выполнения плана по производству и графика заказов, их задача — дать максимальное количество дополнительной стали. Дело в том, что по балансу металла на утвержденный план по прокату нам не хватает во втором полугодии 61 тысячу тонн слитков. Поэтому чем меньше будет завезено их со стороны, тем лучше будут экономические показатели. Кроме того, сталеплавыльщики должны иметь в виду, что норма расхода чугуна на сталь во втором полугодии уменьшена: по двухвалковому печам — на 2, по остальным — на 2,5 килограмма на тонну.

Выполнение поставленных перед комбинатом задач во многом будет осложняться проблемами в обеспечении потребностей

производства по многим позициям поставляемого сырья и материалов. Особенно это касается раскислителей и огнеупоров. Так, например, в первом полугодии дефицит магнезиальных огнеупоров составлял 4000 тонн. Еще более жестким он ожидается во втором полугодии: по сводовому кирпичу — 3500, магнезиту — 3800, хромомагнезиту — 2600 тонн.

В этих условиях деловитости сталеплавыльщикам и теплотехнической службе строго следить за правильной эксплуатацией мартеновских печей, чтобы поднять стойкость их сводов и кладки.

К сожалению, в минувшие месяцы на ряде агрегатов показатели ухудшились: так, на печах № 16, 18—25 стойкость уменьшилась по сравнению с первым полугодием 1980 года на 18 плавок.

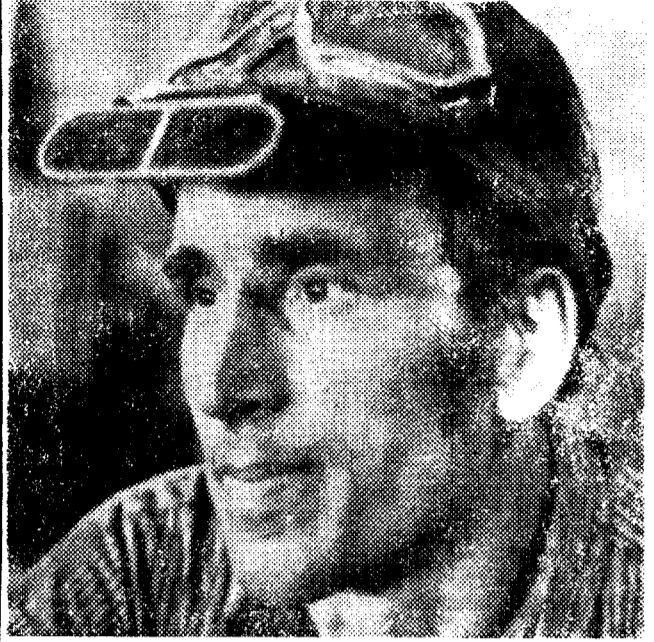
В целом вторая половина года обещает быть более напряженной для коллектива. Например, установленное задание по повышению производительности труда — 1,5 процента. Это на 1 процент выше уровня, достигнутого в первом полугодии, при почти неизменном объеме производства. А ведь нам еще предстоит укомплектовать штатами восьмой листопрокатный цех и коксовую батарею № 8-бис. Поэтому важнейшая задача — обеспечить полное выполнение приказа по комбинату по снижению трудовых затрат, навести порядок в штатной дисциплине, ликвидировать там, где это есть, сверхштатную численность персонала, устранить потери рабочего времени, поднять исполнительскую и трудовую дисциплину.

Все эти вопросы должны быть взяты под постоянный контроль партийных организаций цехов и производства, быть в центре внимания администрации.

В заключение Л. В. Радокевич обратил внимание хозяйственных руководителей участков, смен и бригад, партийных и общественных вожаков этих коллективов на необходимость всемерного усиления работы с людьми — непосредственными исполнителями всех поставленных задач. В конечном итоге все решают люди, сказал докладчик, и мы должны сделать все, чтобы создать для них необходимые условия для творческой высокопроизводительной работы, чтобы во всех без исключения коллективах создать высокий трудовой настрой, здоровый морально-психологический климат, направив усилия всех и каждого на выполнение задач, выдвинутых XXVI съездом КПСС, на успешное завершение планов и обязательств первого года одиннадцатой пятилетки и достойную встречу золотого юбилея комбината.

Л. АРХИПОВ.

КАНДИДАТ НА СОИСКАНИЕ ПРЕМИИ ИМЕНИ 50-ЛЕТИЯ ММК



## У О Г Н Я

Николай Васильевич Игин — сталевар, много лет работает в мартеновском цехе № 1, член КПСС, руководитель коллектива. И думалось мне увидеть солидного, даже пожилого человека, строго воспитателя и наставника молодого, энергичного. Его почти невозможно остановить на минуту, удержать на месте — много неотложных забот у сталевара перед выпуском стали. Несмотря на большую загруженность, бодрый и дружелюбный человек не сходит с его опаленного жаром лица.

Бушуют пламенем раскаленные окна печи — и близко не подойти, пот ручьями стекает по смуглому лицу сталевара, а ему жара ни по чем, словно и вовсе не замечает ее...

Николай Васильевич в 1959 году закончил тринадцатое училище и с тех пор работает в одном цехе, в одном коллективе. Начиная с того, что основательно познавал все «хитрости» технологических процессов, перенимал «секреты» опытных сталеплавыльщиков. И это вскоре дало свои плоды. Ему, еще совсем молодому, стали доверять более сложные и ответственные операции — заметил коллектив жажду к познанию, его рабочую хватку.

И вот с 1972 года Николай Васильевич — сталевар, руководитель комсомольско-молодежного коллектива 35-й двухванной печи. И доверившие ему эту ответственную ступень в рабочем коллективе не ошиблись. Он оправдал доверие товарищей по труду.

Николай Васильевич избран членом партийного бюро цеха, является заместителем партгруппа бригады. Его волнуют не только производственные показатели. Николай Васильевич — один из активных организаторов культурного отдыха металлургов и их семей, бывает у каждого в доме — интересуется житейскими вопросами своих подчиненных.

Его уважает коллектив. Николай Васильевич никому не откажет в помощи, если того требует сложившаяся обстановка. Он особенно требователен к себе, того же добивается и от своих подчиненных.

И такой подход к порученному делу, добрая атмосфера в коллективе не могли не отразиться на производительности труда. Здесь каждый чувствует и понимает того, кто рядом стоит у агрегата, в любую минуту все могут и готовы подменить друг друга. У дружного коллектива своя школа плавания, и опыт этот он не держит в «кармане», передает коллегам, и его теперь изучают металлурги Магнитки, других предприятий страны.

С каждым годом на печи увеличивается вес плавок, сокращается время плавки, удлиняются межремонтные сроки, снижается выпуск брака. Коллектив стремится к стопроцентному выполнению заказов.

Н. В. Игин становится кавалером орденов Трудовой Славы II и III степеней, его избирают в члены областного комитета партии. За выдающиеся успехи в труде он удостоивается звания лауреата Государственной премии СССР. Наконец, его избирают делегатом XXV съезда КПСС.

Эти события накладывают на руководимый им коллектив еще большую ответственность, и каждый член бригады трудится с полной отдачей, наращивая темпы производства стали.

За пять месяцев первого года одиннадцатой пятилетки на личном сверхплановом счету сталевара Игина записано более двух тысяч тонн стали, при взятых обязательствах на год — 500 тонн.

За столь высокие показатели в работе кандидатура сталевара Николая Васильевича Игина выдвинута на соискание премии имени 50-летия ММК.

В. СОТНИЧЕНКО.  
На снимке: сталевар Н. В. Игин.  
Фото Н. Нестеренко.

### НАМ ОТВЕЧАЮТ

#### „НУЖНЫ УСИЛИЯ КАЖДОГО“

После публикации статьи «Нужны усилия каждого» в вашей газете от 6 июня в комсомольской организации цеха промышленной вентиляции состоялось заседание комсомольского бюро. Статья была подробно разобрана, и все случаи недовольства работой комсомольской организации были подвергнуты обсуждению. В результате

было принято постановление по исправлению отмеченных недостатков в кратчайшие сроки.

С. ШАТСКИХ,  
секретарь бюро ВЛКСМ цеха промышленной вентиляции.

#### „ЛИФТ, ТЯЖЕЛЫЙ НА ПОДЪЕМ“

По существу фактов, изложенных в фельетоне «Лифт, тяжелый на подъем», опубликованном в вашей газете 30 мая, сообщаем следующее. В связи с тем, что

здание левобережного Дворца культуры и техники является памятником архитектуры города Магнитогорска, установка лифта на улице к столовой управлением главного архитектора не разрешена.

Для поднятия пива и воды в торговый зал столовой, который расположен на втором этаже, будет использован лифт, установленный

внутри помещения столовой на расстоянии одного метра от предполагаемой установки лифта на улице.

Имеющийся лифт будет установлен в одной из столовых по указанию комбината питания.

В. НЕРЕТИН,  
начальник управления культурно-оздоровительных учреждений.