

ВСЕСОЮЗНОЕ СОВЕЩАНИЕ ДОМЕНЩИКОВ И СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

К НОВЫМ УСПЕХАМ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ!

Вступительное слово заместителя Министра черной металлургии тов. П. И. КОРОВОВА

(ОКОНЧАНИЕ. Начало см. на 2-й стр.)

материалов, загрузка их в печь без взвешивания приводит к большим потерям. Характерны показатели по расходу металлической шихты на тонну стали по отдельным заводам.

В 1945 году расход металлической шихты на тонну стали составил:

на Магнитогорском заводе	— 1094 кг.
на Кузнецком	— 1089 кг.
на Златоустовском	— 1222 кг.
на Сталинском	— 1235 кг.
на Таганрогском	— 1256 кг.
на Екациновском	— 1287 кг.

Наряду с этим надо отметить, что утвержденные Министерством черной металлургии инструкции по технологическому режиму выплавки чугуна и стали выполняются неудовлетворительно. Руководители цехов ослабили внимание персонала к точному выполнению установленного технологического режима. Неправильно, что на многих заводах за последнее время значительно ослаблен аппарат технического контроля, который призван следить за точным соблюдением технологических инструкций. Решительно добиваясь повышения качества металла, руководители металлургических заводов и начальники цехов должны улучшить работу по проверке точного выполнения инструкций по технологическому режиму, поднять роль работников технического контроля в цехах и значительно усилить аппарат отдела технического контроля.

Одной из важнейших задач, которую должны решить при всех условиях является **повышение производительности труда**. Для этого необходимо резко повысить трудовую дисциплину в цехах, необходимо работать над вопросами всемерной механизации трудоемких процессов, над повышением квалификации персонала, обслуживающего металлургические агрегаты.

Надо признать, что очень многие руководители цехов занимаются больше мастерщиной, но никак не инженерной работой. Наши начальники цехов больше заботятся и думают об обеспечении безупречной производительной работы агрегатов за счет увеличения штата рабочих, а не за счет проведения рационализаторских работ, работ по механизации, повышению квалификации рабочих. Даже в наших лучших в смысле оснащения передовой техникой металлургических заводов производительность труда по показателям весьма пестра и значительно ниже, чем она могла бы быть. Так, на Магнитогорском комбинате на одну доменную печь приходится 170 рабочих, годовая выработка на одного рабочего в тоннах переплавленного чугуна составляет 2504 тонны. В то же время на Кузнецком комбинате на одну печь приходится 125 рабочих, а годовая выработка составляет 3286 тонн; на Ново-Тагильском — рабочих на одну печь приходится 190 и годовая выработка — 1999 тонн; на Челябинском заводе количество рабочих на одну печь — 259 и годовая выработка — 827 тонн.

В мартеновских цехах этих же заводов: на Магнитогорском комбинате количество рабочих на одну печь приходится 86 человек, годовая выработка на одного рабочего 1111 тонн; на Кузнецком комбинате количество рабочих на одну печь приходится 66 и годовая выработка на одного рабочего — 1718 тонн; на Ново-Тагильском заводе количество рабочих на одну печь — 148 и годовая выработка на рабочего — 388 тонн.

Руководители заводов и начальники цехов неправильно себя ведут в вопросе осуществления механизации трудоемких процессов, ориентируясь в своей работе только на проекты Гипромеца и других проектных организаций. В этих вопросах необходимо привлекать опытных работников, обладающих светлым умом, а также самим думать и изобретать прогрессивные механизмы и внедрять их в производство. Надо сказать, что часто мы встречаем людей, не имеющих

специального инженерного образования, но с пытливым изобретательским умом. Эти люди уже много сделали и способны сделать еще больше, если им создавать благоприятные условия для работы. Всем известны простые, но имеющие специальное образование люди, как тов. Дмитриенко, который изобрел заправочную машину для заправки мартеновских печей, тов. Костин, который изобрел молоток для пробивания чулунных деталей доменных печей. Одно и другое изобретение позволило высвободить на заводах, где эти машины применяются, большое количество рабочих и облегчить труд оставшимся у печей.

**Мерилом хорошей работы каждого агрегата и предприятия должно являться: больше металла на каждого работающего человека, меньше рабочих на каждом агрегате.**

Построить огромное количество предприятий в четвертой пятилетке — значит произвести огромные денежные затраты. За пятилетие по Министерству черной металлургии необходимо вложить около 27 миллиардов рублей из 250 миллиардов рублей по всему народному хозяйству. Это огромные затраты. Нам отлично известно, что эти суммы мы можем иметь только при одном условии, при соблюдении жесточайшего режима экономии. Иначе денег нам никто не даст. Эти колоссальные капиталовложения мы можем произвести только за счет нашей экономной и прибыльной работы.

За годы войны себестоимость чугуна и стали значительно увеличилась, при этом на разных заводах себестоимость колебалась в значительных пределах. Так, тонна чугуна на Магнитогорском комбинате стоит 159 рублей, на Кузнецком — 182, на Челябинском заводе — 314, на Чусовском — 267, на Белорешком — 544 рубля.

Себестоимость одной тонны мартеновской углеродистой стали на Магнитогорском комбинате составляет 239 рублей, на Кузнецком — 266, на Чусовском заводе — 331, на Белорешком — 738 и на Амурскалси — 888 рублей.

Правда, различия в себестоимости продукции отдельных заводов объясняется, в значительной мере, различием их технического уровня, географическим размещением, масштабом производства. Но правда и то, что не на всех заводах достаточно энергично борются за использование всех имеющихся возможностей и резервов, мобилизация которых должна резко снизить себестоимость выпускаемой продукции.

Пятилетним планом предусмотрено снижение себестоимости продукции в целом по Министерству черной металлургии на 17,5 процента в фактической себестоимости 1945 года. Всего за пятилетие экономия от снижения себестоимости продук-

ции должна составить 10,1 миллиарда рублей.

Огромная работа должна проводиться нашими проектными организациями, научно-исследовательскими институтами, лабораториями и производителями. Неустанно должна работать техническая мысль всех этих работников над усовершенствованием технологии, над улучшением конструкций агрегатов и над всеми теми вопросами, решение которых обеспечит высокую производительность, повышение качества металла, снижение его себестоимости и наименьшую затрату рабочей силы.

Надо, чтобы работники Гипромеца и других проектных организаций в своей повседневной деятельности опирались бы на богатейший опыт заводских работников. В свою очередь, заводские работники — руководители предприятий, начальники цехов — использовали бы в своей работе опыт проектных организаций, научно-исследовательских институтов, следили бы за достижениями новейшей отечественной и зарубежной техники. Нам известно, что не всегда и не полностью используются достижения техники, которые сообщаются Министерством в бюллетене Центрального института информации и в наших журналах «Сталь», «Огнеупоры» и др.

Наши ведущие кадры научно-исследовательских институтов часто замыкаются в своей работе и ведут отдельные темы, не актуальные для текущего момента. Надо сказать, что такого рода темы интересуют исключительно только этих работников и интересуют их потому, что на этой работе они «зарабатывают» себе ученую степень.

Нашим научно-исследовательским институтам необходимо разработать на ближайшие годы план научно-исследовательских работ, включив в этот план прежде всего темы, направленные на усовершенствование технологии. Мы должны взяться со всей энергией за проведение в жизнь новой техники. Наиболее назревшей проблемой в металлургии является интенсификация металлургических процессов. Необходимо как можно скорее разрешить задачу применения в больших объемах кислорода в доменном, мартеновском и бессемеровском производствах.

В 1946—47 гг. металлургии должны перейти от экспериментальных работ по применению кислорода к производственным опытам по его применению в доменных и мартеновских печах и при продувке чугуна в конверторах. Такой же важной задачей является продолжение широких опытов по внедрению бесслитковой прокатки.

В течение ближайших лет нами должна быть разрешена проблема прямого восстановления железа из руд. Прямое восстановление очень необходимо для переплавки его в электро- и марте-

новских печах, а также в доменных печах.

Надо создавать новые типы прокатных станов, в которых деформация металла осуществлялась бы в основном за счет растяжения, а не только за счет сжатия. Не безынтересен вопрос (и его надо решить в ближайший год) работы доменной печи на повышенном давлении газа под колошником.

Мы должны и дальше идти по пути автоматизации тепловых процессов на основных агрегатах и в первую очередь в доменных и мартеновских печах. Мы должны усиленно работать над вопросом сокращения цикла получения металла. В текущем пятилетии мы должны значительно расширить сортамент проката, освоить низколегированные стали и облегчить вес прокатываемых профилей. Этого от нас требуют строители, машиностроители, транспорт.

Как видите, перед металлургами стоят гигантские задачи. Решение этих задач является весьма сложным и трудным делом, и мы не должны закрывать на это глаза, а с утроенной энергией взяться за выполнение их.

Совещание доменщиков и сталеплавателей, созванное Министерством черной металлургии, мы рассматриваем, как широкий обмен опытом работающих работников заводов, цехов, проектных организаций и научно-исследовательских институтов. Обмен мнений и дискуссии по вопросам повестки дня совещания должны дать материал, который является надежным средством для доменщиков и сталеплавателей в их повседневной работе. Наше совещание должно дать толчок к новому подходу производству. С совещания, мне думается, мы разойдемся обогащенные новым большим опытом и с утроенной энергией, имея за плечами этот новый приобретенный багаж, возьмемся за работу.

Министерство черной металлургии наметило ежегодно собирать совещания руководителей основных цехов металлургических заводов. На этих совещаниях будет предоставляться трибуна для докладов руководителям тех цехов и заводов, которые своим упорным трудом и умением добьются лучших результатов работы.

Задачи, стоящие перед металлургами, исключительно велики. Но мы умудрены огромным опытом осуществления трех сталинских пятилеток, обогащены опытом, накопленным в период Великой Отечественной войны, и нет сомнения в том, что металлургии преодолеют все предстоящие трудности и сделают все для того, чтобы не только выполнить, но и перевыполнить задания первого года четвертой сталинской пятилетки и в установленный срок решить гигантскую задачу — довести ежегодную выплавку чугуна до 50 миллионов и стали до 60 миллионов тонн.

Под руководством коммунистической партии и великого Сталина металлургии справятся с поставленными перед ними задачами.

К соревнованию трех областей

Перевыполнить план 1946 года

Во всех цехах комбината прошли митинги рабочих, инженерно-технических работников и служащих по обсуждению социалистического договора на соревнование между Челябинской, Свердловской и Молотовской областями.

В доменном цехе митинги прошли по сменам и на отдельных участках цеха. Знатный мастер доменной печи № 3 т. Душкин сказал:

— Сегодня, подписывая договор на участие в соревновании областей Урала, мы даем слово выполнить наш годовой план не позднее 10 декабря 1946 года. Своё слово мы сдержим твердо и дадим стране как можно больше сверхпланового чугуна, необходимого для полного восстановления нарушенного войной советского хозяйства и дальнейшего его развития.

Мастер пятой доменной печи т. Буданов заявил:

— Содержание договора о социалистическом соревновании между областями Урала направлено на то, чтобы в ближайшее время резко улучшились условия труда и жизни как магнитогорцев, так и всего советского народа. Мы, доменщики Сталинской Магнитки, должны стать передовиками этого соревнования. Наша бригада даст слово выполнить свой годовой план не позднее 10 декабря.

Такое же обязательство взяла на себя бригада мастера второй доменной печи т. Злудинкина.

В целом коллектив доменного цеха обязался выполнить план мая на 102 процента.

На митинге первого мартеновского цеха выступил коммунист т. Матюшин.

— Сегодня мы включаемся в социалистическое соревнование областей Урала, —

сказал он. — Дело нашей чести — досрочно закончить годовой план выплавки стали.

Сталеваар этого цеха т. Пискарев дал слово закончить свой годовой план не позднее десятого декабря.

В третьем мартеновском цехе на митинге выступил мастер производства тов. Мачаховский. Он сказал:

— Магнитка — передовой город чугуна и стали. В дни развернутой борьбы за выполнение и перевыполнение нового сталинского пятилетнего плана мы должны еще выше держать наше знамя передовиков и закончить годовой план по нашему блоку не позднее 12 декабря.

Выступивший вслед за ним сталеваар пятнадцатой печи т. Луков обязался закончить свой годовой план в пятнадцатому декабрю.

В целом коллектив мартеновского цеха № 3 обязался выполнить свой годовой план к 20 декабря. Л. КАТЕРИНЕНКО.