

УЛУЧШЕНИЕ КАЧЕСТВА СЫРЬЯ ЗАДАЧА № 1

Долг сталеплавильщиков
выдавать плавки только
ПО ЗАКАЗУ

Коллектив комбината из года в год увеличивает производство металла. Рост большой, но комбинат имеет огромные потери и, таким образом, не справляется с заданием по экономическим показателям.

△△△

КАК РОЖДАЮТСЯ ПОТЕРИ?

С таким вопросом обратился наш корреспондент к заместителю директора комбината по экономической работе Г. С. Андронову. Вот что он рассказал:

Начать следует с того, что комбинат успешно справился с выполнением заданий по объему выпущенной продукции. За восемь месяцев выдано дополнительно к плану сотни тонн чугуна, стали, руды, агломерата. Прирост продукции, по сравнению с соответствующим периодом прошлого года, составляет 4,8 процента. Рост производительности труда составил 3,4 процента. Снижена себестоимость продукции. Комбинат получил прибыли на 5,5 процента больше, чем в прошлом году. Словом, показатели металлургов с каждым годом улучшаются. Вместе с тем, плановые экономические показатели не выполняются. Видимо, усилия наши оказались недостаточными.

Итак, на чем же мы потеряли?

Во-первых, на валовой продукции. На первый взгляд здесь противоречие. Ведь план по выпуску в тоннах мы выполняем успешно. На деле, однако, никакого противоречия нет. Нас тянет назад сортмент. Проще говоря, дорогостоящей продукции выпускается у нас меньше, чем запланировано, а продукция более дешевой — больше. Это можно пояснить следующим примером: в то время как блюминги план товарной заготовки перевыполнили, стан «2500» недодал за 8 месяцев тысячи тонн проката. Если заготовка для переката стоит 50 рублей тонна, то готовый лист — 70 рублей. Вот это и есть наши чистые потери.

Еще пример. Стан «2350» план по объему, за исключением двух последних месяцев, выполняет. Однако отпускная цена металла снизилась по сравнению с прошлым годом на 1 рубль 32 копейки. Это привело к потере более 300 тысяч рублей. Суть дела в том, что стан стал выпускать меньше дорогостоящего прокатного листа.

У нас еще не изжиты случаи нарушения технологии, что ведет к выпуску брака и продукции пониженного качества. На этом в текущем году потеряно более двух миллионов рублей. Выводы напрашиваются сами собой. Следует приложить все усилия к тому, чтобы выпускать продукцию по заказам. Необходимо наиболее полно загружать оборудование и полностью искоренить случаи нарушения технологии.

На ухудшении экономических показателей сказывалось неудовлетворительное обеспечение слитками обжимных станов.

Теперь можно перейти к вопросу о производительности труда. В некоторых цехах, например, в сортопрокатном, чугунолитейном, фасонно-вальцевальном, производстве металлоизделий, имеется значительное отставание в осуществлении мероприятий, направленных на повышение производительности труда. Отдельные руководители цехов и участков явно недооценивают важность снижения трудоемкости изготовления продукции.

Сюда относится следующее явление. Для высокопроизводитель-

ной работы блюмингов должно быть полное обеспечение их плавками. На деле случается, что мартеновские цехи нарушают график выплавки стали, подают плавки «скупенно», то есть два часа могут не дать ни одной плавки, а затем сразу пять — шесть. Это ведет к перегрузке оборудования, к пережогу топлива и в конечном счете к потерям на блюминге.

Другое явление, которое нередко можно наблюдать, — неустойчивость металлургических процессов из-за неудовлетворительного качества сырья. Работа доменных печей зависит от качества железорудного сырья, от содержания железа в руде. Недостаток того и другого ведет к тому, что сырье переплавляется много, а чугуна получается недостаточно.

Вот почему улучшение качества сырья является главным вопросом, задачей № 1. Тем более, что качество продукции, производимой аглофабриками, понизилось, а это ухудшает доменный процесс.

Во многих цехах не выполняются нормы выработки, это очевидное снижение производительности труда.

Заканчивая разговор о производительности труда, следует сказать, что руководителям цехов необходимо направить все усилия на выполнение мероприятий и обязательств по росту производительности труда, принятых коллективом комбината на семилетие.

Далее — себестоимость. Комбинат не укладывается в заданную себестоимость. В целом у нас по расходу сырья неплохо обстоят дела у доменщиков, у мартеновцев второго цеха, у ряда прокатных цехов.

А на третьем блюминге перерасходовано 11,5 тысячи тонн металла, на 750 тысяч рублей. Большие потери металла в третьем мартеновском цехе, которые связаны с аварийным браком, уходом металла, недоливками, перерасходом металлошхты. Много олова перерасходуют листопрокатчики третьего цеха. С начала года сумма перерасхода выглядит весьма внушительно — 430 тысяч рублей. В последнее время, правда, перерасход олова снижается и, следовательно, основная задача состоит в том, чтобы ликвидировать образовавшуюся задолженность.

Есть у нас на комбинате и так называемые «больные» вопросы. Один из них — крайне медленное освоение нового. Два года назад вошел в строй действующих цех изложниц. По идее он должен полностью обеспечить изложницами комбинат и часть продукции представить другим заводам. Но в настоящее время мощность цеха освоена всего лишь на 40 процентов. Причем изложницы, выпускаемые здесь, очень дорого обходятся. Вот иллюстрирующее эту мысль сравнение. Если в фасонно-вальце-сталелитейном цехе стоимость изложниц равнялась 30 рублям 53 копейкам, в чугунолитейном цехе (на



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 108 (3923)
Год издания 25-й

СРЕДА, 9 сентября 1964 года

Цена 1 коп.



На предоктябрьской трудовой вахте доменщиков хороших результатов добивается коллектив восьмой печи. На его счету сотни тонн чугуна, выплавленного сверх плана.

НА СНИМКЕ: передовые горновые восьмой печи старший горновой Е. Н. Калунин и горновой Е. Н. Калинин.

Впереди одиннадцатая

С каждым днем усиливают трудовое наступление сталеплавильщики. Ежемесячно коллективы всех трех мартеновских цехов записывают на свой сверхплановый счет новые и новые тонны металла.

За шесть дней сентября мастера огненной профессии довели количество стали, выплавленной дополнительно к заданию, до 3450 тонн!

Первыми в социалистическом соревновании мартеновцев идут сталевары 11-й печи Александр Рубанов, Николай Никифоров, Николай Анисимов и Алексей Богачев. Им удалось сократить продолжительность плавки на 22 минуты и увеличить вес каждой из них на 10 тонн.

П. АНИСИМОВ.

Новое в кузнечно-прессовом

В кузнечно-прессовом цехе вошел в строй действующих новый агрегат — электрическая печь Н-60. Печь предназначена для термической обработки ножей для фрезерной машины.

В отличие от камерных газовых печей на новой установке производится автоматическая задача

тепловых режимов. Это позволяет добиваться равномерности прогрева, исключает выход брака.

На установке печи хорошо поработали мастер-термист Вячеслав Лыгин и его помощники электрики Кузьма Лукин и Леонид Пестряков.

П. ГУРЕВИЧ.

На 4 часа раньше

Под рабочей площадкой первого мартеновского цеха нужно было произвести замену задвижек на водоводе. На эту работу требовалось затратить не менее десяти часов времени. Но уже через два часа после остановки магистрали выяснилось, что резервным водоводом не обойтись. Над мартеновскими агрегатами нависла угроза остановки.

Бригада слесарей-водопроводчиков Михаила Большакова в составе Александра Афанасьева, Кузьмы Горшкова и Вячеслава Лукутина решила организовать работу так, чтобы произвести замену быстрее, не нарушая графика выплавки стали. Не дожидаясь полного стока воды, ремонтники приступили к делу. Трудно было слесарям-водопроводчикам работать в сложных условиях, но каждый из них знал, что их работа есть тоже борьба за сталь. Водовод был пущен в эксплуатацию на четыре часа раньше.

М. БАЛДИН.



Коллективы печей первого блока мартеновского цеха № 3 выступили с инициативой: выпускать плавки только по заказам. Это ценное начинание поддержали и рабочие разливочного пролета, от хорошей работы которых во многом зависит качество разливки.

НА СНИМКЕ: инициаторы работы по новому мастер разлива И. Д. Паталаха, разлишники А. М. Валиулин и Н. В. Елфимов.

Фото Е. Карпова.