

Качество — стержень интенсификации

Товарищи! С 1 ноября заказы на комбинате должны выполняться строго на 100 процентов. Приемку нашей продукции будут вести специалисты Госстандарта. Борьба за качество металлопродукции в условиях полного хозрасчета должна стать повседневным делом каждого металлурга!

От стали по заказам — к поставкам по договорам

ЗА СЛОВОМ — ДЕЛО. 1986 г., ИЮЛЬ

СОРЕВНУЮТСЯ ПРОКАТЧИКИ

Агрегат, цех	Руководитель	Обязат.	Вып.
СЛЯБИНГ	А. И. УРЬВАЕВ	100	100
ПРОКАТНЫЙ ЦЕХ № 9	Р. Ф. ШАРИПОВ	100	100
Стан 2500	С. А. ЛЕБЕДЕВ	100	99,9
СПЦ	А. А. МОРОЗОВ	98	98,8
Стан 500	И. Ш. ПРИЛУЦКИЙ	98	99,2
Стан 300 № 1	Г. Л. СОЛОВЬЕВ	98	98,4
Стан 300 № 3	Б. П. МАНСУРОВ	98	98,7
ЛПЦ	А. И. ДЕРУНОВ	99,2	99,5
Стан 300 № 2	С. Я. ПЛЕНКОВ	99,6	99,6
Стан 250 № 1	Ф. П. ЛОБАЧЕВ	98	99,6
Стан 250 № 2	В. А. МЕРЕКИН	100	99,4
ЛПЦ	А. А. НОСЕНКО	99	97,7
Стан 2350	Ю. Н. ТЕРЕБУНЬ	99	98,3
Стан 4500	В. И. КОЛОМНЕЦ	99	96,8
Стан 1450	А. И. ЕВДОКИМОВ	100	99,7
3-клетевой стан	Б. М. ФРАДКИН	100	99,4
4-клетевой стан	М. Б. БЕРЛИН	100	99,1
5-клетевой стан	А. А. КАТАЕВ	100	100
ЛПЦ № 6	А. А. МЕЛЬНИК	100	99,5
ЛПЦ № 7	С. Я. ТАРАСОВ	100	100
ЛПЦ № 8	Н. Д. СТЕКОВ	100	100
ПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО			99,3

Комментарий редакции

В целом прокатное производство комбината выполнило заказы народного хозяйства за семь месяцев с начала года на 99,3 процента — на 0,23 процента хуже, чем за первое полугодие. Только пять коллективов: слябинг, прокатный цех № 9, седьмой и восьмой листопрокатные цехи, коллектив пятиклетьевого стана — полностью рассчитались с потребителями.

Несколько лучше, чем в июне, отработали по заказам прокатчики стана 2500 горячей прокатки, не дотянувшие до собственных обязательств по поставкам всего 0,1 процента.

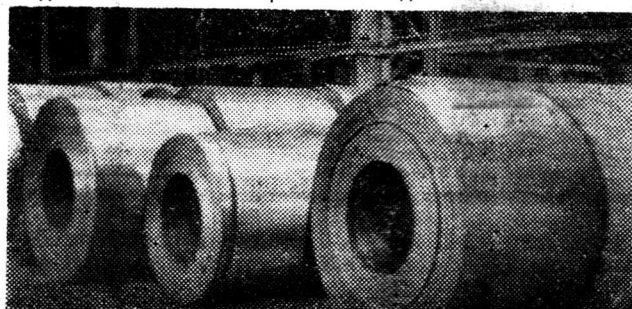
Коллектив проволочно-штрипсового цеха, напротив, заметно ухудшил свои показатели. Дольше других в цехе держал высокий уровень поставок металлопродукта потребителям коллектив стана 250 № 2 (начальник стана В. А. Мерекин). В июле он выполнил заказы лишь на 99,4 процента.

Наихудшее положение с выполнением заказов у коллектива листопрокатного цеха: 97,7 процента. (По итогам июня коллектив лишь на 0,2 процента отстал от собственных обязательств). Безусловно, немалую роль в этом сыграло резко снизившееся производство проката в цехе: к плану семи месяцев недодано коллективом стана 4500 11,2 тысячи тонн, коллективом стана 1450 — 6,7 тысячи тонн металлопродукта.

Другая немаловажная причина — увеличение внеплановых текущих простоев с потерей производства. Только в июле, например, текущие простои на стане 500 превышали план на 10 часов и обернулись потерей 1200 тонн горячей прокатки. На стане 2350 больше половины сверхплановых простоев было допущено на ремонтах механического и электрооборудования: за 60 часов потери составили свыше 5 тысяч тонн горячей прокатки.

Если попытаться классифицировать потери, допущенные прокатчиками в июле, то можно сделать такой вывод: кроме простоев из-за ремонтов оборудования были допущены сверхплановые простои в связи с неудовлетворительным обеспечением металлом, что привело к дополнительным переделкам, по-прежнему высокий уровень брака, а также значительное увеличение вторых сортов. Сумма потерь по названным причинам, пожалуй, в значительной степени могла бы компенсировать недостающее производство, а следовательно и выполнение заказов потребителей.

Обиднее всего, что такая картина вырисовывается в нынешнем году, когда и доменщики, и сталеплавыщики выдают огромное количество сверхпланового металла. Металл есть. Дело лишь в том, чтобы умело его подготавливать и своевременно подавать на станы.



Продукция ЛПЦ № 3.

Фото Н. Нестеренко.

НЕТ необходимости пояснять, насколько важны сегодня задачи повышения качества продукции. На это нас ориентируют решения XXVII съезда КПСС, специальные постановления партии и правительства. Для коллектива комбината необходимость резкого повышения качества продукции обостряется тем, что скоро мы начнем работать в условиях полного хозрасчета и самоокупаемости, приемки продукции органами Госстандарта, а выполнение заказов по поставке продукции должно быть 100-процентным. Именно эти задачи обсуждаются сегодня при разработке коллективами встречных планов и социалистических обязательств на будущий год. Обсуждаются они и у нас, в центральной лаборатории комбината.

В комплексной программе интенсификации производства, выполняемой на комбинате, специальным разделом предусматривается улучшение качественных показателей по всем цехам и переделам. Причем, раздел этот дополняется конкретными локальными мероприятиями. Но рассчитывать на то, что их реализация сама по себе, без повышения технологической дисциплины и требовательности на рабочих местах, избавит нас от рекламаций, было бы наивно. Имеются случаи, когда в отдел сбыта поступают рекламации на два килограмма металла. Для кого-то из заказчиков эти килограммы — ощутимый сбой в производстве. Однако в цехах далеко не все понимают это и заботятся о том, лишь бы тонны протолкнуть. Вот где нужен коренной перелом! Без перестройки в этом направлении 100-процентного выполнения заказов мы не добьемся.

Гарантию качества, это известно всем, дает соблюдение технологии. Из-за того, что в мае прокатный цех № 9 подал 1,9 процента заготовок без зачистки, у сортопрокатчиков с потока сняли 5,3 процента продукции. В июне из девятого прокатного без зачистки выдана 1,1 процента металла, и в сортопрокатном потоке брака снизился до пяти процентов. В первую неделю июля подача металла с нарушениями снизилась до 0,7 процента — у сортопрокатчиков она упала до 0,65 процента. Но когда на следующей неделе в девятом прокатном вновь подали без вырубки 1,2 процента заготовок, сьем с потока у сортопрокатчиков вновь возрос до 5 процентов. Подобные колебания отмечены и в августе. Они носят хронический характер. Имеем ли мы право мириться с этим? Ответ, думаю, ясен.

На качество влияет и другое обстоятельство: системы и устройства,

которые обеспечивают выпуск стандартной продукции, содержатся в неработоспособном состоянии. В течение двух месяцев не в полной мере действует система автоматического регулирования толщины (САТ) и система технологической смазки в первом листопрокатном цехе. Здесь же бездействует дистанционное и по-секционное включение верхней душирующей установки, а нижнее душирование и вовсе отключено. Противозгиб и САТ не действуют в четвертом листопрокатном. Какие особо сложные технические меры нужно принять, чтобы эти устройства начали работать на качество? Да никаких. Просто взять и отладить их, следить, чтобы они действовали. Короче, честно соблюдать технологическую инструкцию.

рудняет выполнение плана и заказов. Это приводит к стремлению избавиться от технологически сложных видов продукции, вызывает стремление загнать прокатный стан упрощенными видами продукции. А система оплаты пока что ориентирована в первую очередь на количественные показатели, на пресловутый «вал».

Частичные изменения в системах оплаты, проведенные в последнее время, сыграли положительную роль. Однако оплату нужно и дальше совершенствовать в этом направлении. Например, премию всем подразделением есть прямой смысл выплачивать за качественные показатели при условии выполнения плана. Более качественная, а следовательно более дорогая продукция должна оцениваться выше. В данном случае можно

ЧТО ДЕЛАТЬ?

А как на деле? Сроки переделки рабочих и опорных валков нарушаются во всех прокатных цехах. Сортовые станы неудовлетворительно обеспечивают привалковой арматурой. И причины везде находятся «объективные». Только от перечисления этих причин качество почему-то не улучшается.

Не скинешь со счетов то обстоятельство, что оборудование прокатных станов у нас значительно отстает от уровня, достигнутого мировой практикой, особенно по средствам автоматизации и контроля производственных процессов. Однако проводимая на комбинате работа по совершенствованию технологии, управления качеством продукции в сочетании с укреплением технологической дисциплины позволяет выпускать прокат в соответствии с требованиями нормативно-технической документации. Даже на действующем у нас оборудовании за счет ужесточения технологических факторов часть продукции выходит на таком уровне качества, который превышает требования действующих стандартов. Резкие перепады в уровне выполнения заказов на наших станах чаще всего вызваны нарушениями технологической дисциплины. И еще — застарелой привычкой «гнать тонны», которым в отделе сбыта все равно «найду» потребителя.

Дальнейший рост уровня качества сдерживается не только состоянием оборудования. Дело в том, что и коллективы не заинтересованы в повышении качества. Но взаимосвязь тут такая: неудовлетворительное состояние оборудования, естественно, зат-

не говорить правильные слова о перестройке, а пересмотреть систему оплаты, поставив во главу показателя качества выпускаемой продукции.

Это предложение высказано недавно на очередном заседании общего комбинатского постоянно действующего производственного совещания. Здесь при обсуждении реализации комплексной программы интенсификации коллектив ЦЛК выдвинул и другое предложение. Смысл его сводится к следующему. Нужно, чтобы технические службы комбината обратили такое же внимание на состояние средств обеспечения качества, какое они обращают сегодня на просто оборудование. А точнее сказать — именно на технических средствах обеспечения качества им нужно сосредоточить свой опыт и энергию. Настало время всерьез привести в порядок системы автоматического регулирования толщины и автоматического ускорения станов, душирования и технологической смазки, заняться устранением их конструктивных недостатков, ускорить пуск новых систем автоматики.

Возникает необходимость вновь проанализировать технические решения по всем прокатным цехам, а особенно по второму и третьему обжимным, девятому прокатному, сортовым и проволочным станам. Нужно предусмотреть улучшение качественных показателей выпускаемой здесь продукции и составить график внедрения предложений в этом направлении.

В. МАСЛЕННИКОВ,
зам. начальника центральной
лаборатории комбината.

ТиСА дает сбой

По телефону 68-26 поступают предложения трудящихся комбината по серьезным проблемам производства. Это значит: система ТиСА продолжает действовать.

Есть необходимость еще раз напомнить: ТиСА — это система работы по повышению трудовой и социальной активности трудящихся. В цехах ее возглавляют начальники. Система объединяет действия хозяйственных органов, профсоюзных и общественных организаций по мобилизации трудящихся на активное участие в повышении эффективности производства, улучшении условий труда и быта. Под своим первоначальным названием службы «Хорошего настроения» система за несколько лет доказала эффективность и сегодня стала составной частью работы общекомбинатского и цеховых советов по социальному развитию трудовых коллективов.

Характер сигналов в ТиСА свидетельствует о том, что металлургами движет не корыстный интерес, а глубокая озабоченность делами коллектива, стремление добиться перелома в ведении

нашего хозяйства. Сигналы четко определяют болевые точки на комбинате. В этом тоже их очевидная значимость.

Система, тем не менее, дает сбой, потому что предложения трудящихся не реализуются.

Озабоченность делами своего коллектива заставила обратиться в систему ТиСА работника обжимного цеха №22 И. М. Павлова. Он сообщил о нецелесообразности использования термофрезерной машины: она неэффективно работает. Социологическая служба выяснила следующее. В 1969 году в технологический поток второго блюминга поставили машины огневой зачистки (МОЗ), продолжили работу термофрезерные машины (ТФМ). Результат исследований, проведенных специалистами центральной лаборатории комбината, однозначен: после дополнительной зачистки на ТФМ качество поверхности металла улучшается на 35—40 процентов, чем после обработки только на МОЗ. А работник цеха бьет тревогу: термофрезерная машина неэффективна.

— Действительно, эти машины физически изношены и требуют капитального ремонта, — сообщил заместитель главного прокатчика комбината М. А. Шумских.

А что конкретно предлагается? В ответе на запрос социологической службы об этом ничего не сказано. Судя по ответу, сохранять машину в рабочем состоянии сегодня можно только за счет своевременной замены ножей. Но снабжение ими не удовлетворяет потребности цеха. Управление главного механика — постоянный изготавитель ножей для ТФМ — допускает сбой в поставке запасных частей, так как со стана 500 сортопрокатного цеха заготовка нужной марки, в свою очередь, поступает со сбоями.

Таким образом, проблема, которую поднимает И. М. Павлов, требует решения от отдела главного прокатчика, с какой стороны к ней ни подойди. Судя же по полученному ответу, в отделе уходят от решения вопроса. Таков один из примеров того, почему система ТиСА дает сбой.

По-прежнему идут сигналы о претензиях смежников друг к другу. Из пятого листопрокатного цеха сообщают: четвертый листопрокатный поставил металл с браком. То есть, не изменилась обстановка, действенный мер не принято, хотя запрос системы ТиСА по качеству металла из ЛПЦ № 4 обсуждался на оперативном совещании у главного прокатчика. Об этом сообщил нам заместитель главного прокатчика В. Г. Феоктистов.

Каковы же выводы? Первое, о чем свидетельствуют сигналы металлургов в систему ТиСА: о значительности проблем, которые требуют ответственности решений компетентных руководителей. Второе обстоятельство тоже не сбросим со счетов. Решать проблемы повышения качества надо немедленно: 100-процентное выполнение заказов в условиях полного хозрасчета и приемки нашей продукции Госстандартом с ноября нынешнего года выдвигает на первый план качество. Его техническим и организационным обеспечением как раз и озабочены металлурги, подающие сигналы в систему ТиСА.

Б. РУБИНА,
социолог отдела кадров
комбината.