

КАЧЕСТВО

Сегодня вопросы качества как никогда вышли на первый план. Рекордами в производстве успеха уже не добиться: нужен добротный металл. Слово заказчика стало законом для производителя. Как справляются прокатчики с этим заказом времени? Об этом наш корреспондент беседует с заместителем начальника пятого листопрокатного цеха С. Ю. СПИРИНЫМ.

— Сергей Юрьевич, претерпели ли изменения критерии качества продукции?

— Жизнь не стоит на месте: изменилось само представление о качестве проката, появились его новые характеристики. Скажем, такие, как выход годного проката. Что это такое? Не вся сходящая с агрегатов резки продукция сразу идет в упаковку: часть ее сортируем по дефектам, переводим в другую группу сортности. Но этот металл уже не идет по прямому назначению. Нам определен критерий в 97,7 процента. Мы идем на уровне 98 процентов.

В связи с тем, что более половины продукции цеха отправляется за границу, появилась необходимость в понятии «выход годного на экспорт». Его показатель по цеху 97,9 - 98,1.

Прежде не было и такого критерия, как немобильный металл: брак, некондиция, вторые сорта. Сейчас изменили термин: есть третий сорта. Но отбраковка по ним не должна превышать 2,3 процента. Некондицию, вторые сорта, брак мы перерабатываем и стараемся продать заказчику. Сюда же относится и технологическая обрезь, тот металл, который мы отгружаем в металлошхту: боковая крошка, передние и задние концы — все то, что по технологии агрегатов не может быть отправлено потребителям.

К этой же категории относятся дефекты, которые происходят по вине наших рабочих: вдавлины, порезы... В цехе все приведено в строгое соответствие с ГОСТами, которые допускают некоторые отклонения, продиктованные состоянием нашего оборудования. Но заказчику нужен первосортный прокат. И значит, чтобы не терять постоянных потребителей, нужно все отклонения либо уменьшать, либо убирать. На это и направлены все технические мероприятия, составлена специальная программа.

— Конкретнее: о каких отклонениях идет речь?

— Определяющим показателем качества проката является поверхность полосы. Согласно ГОСТам определены первая группа отделки поверхности, вторая и третья. Первая не допускает на полосе никаких дефектов. Но, чтобы ее получить, приходится тащить металл по большому количеству роликов. Полоса в 400 — 500 метров проходит по цеху пять переделов: ее пять раз разматывают и столько же сматывают. В таких условиях, конечно, сложно получить первую группу отделки поверхности. При наличии незначительных царапин, рисок на лицевой стороне более 50 мм — получаем уже вторую группу отделки поверхности. На третьей допускаются царапины и риски-вдавлины определенных размеров, но не более половины допуска на толщину. И опять же в силу вступает Его Величество Заказ. Если заказчику нужен металл для изготовления заборов, его устроит и третья группа. Но на холодильники нужна вторая.

— Есть ли среди потребителей наиболее привередливые?

— Не стал бы делить потребителей на привередливых и не очень. Заказчик платит деньги и хочет иметь хороший металлопрокат. Это справедливо. Но наиболее требовательны к нам, конечно, заводы, изготавливающие холодильники и автомобили. Сегодня ЛПЦ-5 поставляет продукцию Юрюзани, Златоусту, ВАЗу, АЗЛК, ГАЗу. Наибольшие претензии от волжского автозавода, потому что там конвейеры, штамповка — технологическое оборудование очень высокого уровня. Например, ГАЗ в этом году построил новую итальянскую линию по покраске. И мы понимаем, что не ГАЗ, а именно его высокая технология требует, чтобы металл был соответствующего качества.

— Вы знаете на заводах-потребителях. Знание технологии помогает что-то улучшить на нашем производстве?

— Конечно. Например, ВАЗ в прошлом месяце получал 72 позиции рулонного металла. И мы точно зна-



ем, какие из них для него являются лицевой стороной. Это учитываем. Совсем недавно вазовцы сами приезжали к нам, смотрели оборудование, цех. В совместном протоколе высказали пожелания. Скажем, мы поставляем малый развес рулонов в 5-7 тонн. Их это не устраивает: на ВАЗе складские помещения построены в высоту — очень удачное решение. ВАЗ вообще специфичный завод, его строили итальянцы, и у них много индивидуальных особенностей. Они же посоветовали нам перейти на иной внутренний диаметр рулонов. Сейчас наш диаметр 800 мм, а почти весь мир работает на 600. Пока автозавод вынужден под нас подстраиваться и делать на своем оборудовании накладки. Но это недопустимо — это мы должны работать под их требования. Значит, необходимо закупить новый агрегат продольной резки с барабаном 600 мм.

ВАЗовцы пожелали также, чтобы мы ввели отжиг металла защитно-водородной атмосферой, позволяющей чище выжигать остатки грязи на полосе. Сейчас отжигаем в азотной атмосфере. Требования заводчан к чистоте поверхности в связи с установкой новых штампов повысились. И еще одно их пожелание мы не можем оставить без внимания: промазывать торцы рулонов более густой смазкой, которая как-бы консервировала металл. УМТС комбината рассматривает возможность закупки финской бумаги. Она будет держать рулон довольно жестко, уберет от влаги и повреждений. Таким образом, вслед за смежниками мы обязаны подниматься на более высокий технологический уровень.

— На любые новшества необходимы средства. Будут ли они себя окупать?

— Средства, как подтверждают экономические расчеты, появятся уже от уменьшения рекламаций. Например, возникла проблема с отслоениями валков — основного оборудования прокатных станов. Сегодня валок стоит уже порядка 58 млн, а их в установке сразу восемь пар еще запасной комплект по семь пар на каждую клетку. Дорого, но без них не будет прокатки. Чтобы сохранить парк валков от отслоения, после которого их уже не восстановишь, необходим так называемый отпуск валков — он происходит в масляной ванне. Но масло, которое мы прежде получали, уже не выпускают в нашей стране. Химические заводы постиг кризис. Нашли за границей, везают его частями. И опять же очень дорого — на закупку НУТО потребуется около 900 млн рублей. Понимаем, что без вложений ничего не будет.

Чтобы сохранить металлопрокат, нужна хорошая бумага. Прежде пользовались советской. Пока вагон с металлопрокатом шел неделю, она нас устраивала. Нынче расширились экспортные заказы. Металл идет через Атлантику, Тихий океан. Продолжительность доставки порой до полугода. Превьющая бумага не выдерживает. Перешли на бумагу из Сегежды. Резко сократили такой дефект, как ржавчина. Но устранить его полностью не удалось. Исходя из заключения ЦЛК, нужна упаковка с другими характеристиками. Придется покупать ее у финнов. Не дешево. Но ведь заказчик не инте-

ресует, во что мы запакуем свои рулоны — он должен получить металл без дефектов.

— Качество продукции, которую получают потребители, зависит не только от того, в какую бумагу вы ее завернете. Но и от квалификации рабочих.

— Это в первую очередь. Почти десять лет назад, когда пускали восьмой цех, у нас были большие кадровые потери. Ушли специалисты с травильных агрегатов, дрессировочных станов. В те годы эти участки были слабым местом производства. Пришлось заново набирать людей. Сейчас выделяем подразделение, которые определяют качественный показатель. Такие, например, как хвостовая часть травильных агрегатов, четвертый и пятый агрегаты резки. Они выпускают львиную долю продукции, у них самая большая ноша. Подбираем людей, дополняем обучение.

— Какие коллективы отличаются качественной работой?

— Приведу лишь один пример. Четвертая бригада травильного агрегата № 2, возглавляемая Сергеем Ивановичем Пневным, очень добросовестным, грамотным прокатчиком. Его коллектив только в нынешнем году уже трижды поощряли за высокую проходимость шва, отсутствие переводов металла в пониженное качество. Вот буквально на днях оценивали результаты работы за 14 дней сентября. Со стороны ОТК к этой бригаде не было никаких претензий.

— Вы хотите сказать: нельзя сбрасывать со счетов человеческий фактор...

— Как раз так: весь мир идет по пути исключения влияния человеческого фактора на технологический процесс. А у нас пока такой возможности нет. Операторы стоят на контроллерах, приборы хоть и фиксируют температурный режим, но, опять же, следить за ними должен человек. А практика показывает: машине можно больше доверять. Пока у нас только в термическом отделении на режиме отжига человек на вторых ролях. На других агрегатах все определяет квалификация специалиста.

— И бракоделов серьезно наказываете?

— Мы вправе лишать их до 100 процентов переменной части, а это несколько сот тысяч. Если ошибка или небрежность человека повлекли за собой необходимость переделки 700-800 тонн металла, он должен за это отвечать.

— При таких, мягко говоря, промахах цех несет большие убытки?

— Судите сами, если мы выпускаем вторые сорта, то теряем сразу 10 процентов от первоначальной стоимости металла. Третья группа влечет за собой трехпроцентные потери.

— Но есть и другая составная качества — состояние оборудования.

— С этим стало сложнее. Если раньше мы знали в лицо ремонтников, которые к нам приходили, — им доверяли полностью, были уверены в качестве их труда. Сегодня не хватает запчастей. Есть проблемы со

сменным оборудованием: маслами, смазками, эмульсолом.

Мы разработали программу технического развития цеха. Она потребует немалых затрат. Но они неизбежны.

Повысились требования к шероховатости полосы, идущей под покраску и покрытие. Нет приборов для оперативного контроля шероховатости полосы, поэтому жизненно необходим новый станок для текстурования.

В термическом отделении заканчиваем реконструкцию четырех блоков: отжиг будем вести в ином режиме с применением холодильников и уже не людьми, а системой АСУ.

— В результате намечаемых мер как высоко вы рассчитываете поднять планку качества?

— Во-первых, хотим увеличить чистоту поверхности металла: за рубежом загрязненность полосы 50 мг на квадратный метр — в порядке вещей. У нас где-то около 300-500 мг. Тут и поможет автоматная система очистки валков. Хотелось бы применить эмульсол другого завода. И для улучшения плоскостности полосы есть программа реконструкции подушек рабочих валков на четырехклетковом стане.

У нас есть перспектива. Диаметр нашей «бочки» 2500: в мире аналогов, пожалуй, больше и не встретишь. За рубежом повсеместно станы 1700 мм, самое большое — 2000 мм. И это позволяет нам осуществлять монополюсную поставку полосы большой ширины. Но нужно, чтобы при этом мы обеспечили плоскостность и высокое качество поверхности.

— Третья составная качества проката — составляемый подкат.

— Здесь свое слово должен сказать входной контроль. При обработке на травильных агрегатах, если какие-то дефекты предшествующего передела проявляются — порезы, надрывы. Вырезаем образцы, к каждой пятнице накапливаем информацию по отклонениям и проводим совместные совещания со смежниками. Буквально вчера отправили телефонограмму четвертому цеху о замечаниях по толщине конкретных плавок.

— Всегда ли удается исправить дефекты смежников?

— Смотря о чем речь. Порезы, надрывы довольно редки. В травильном агрегате обжатием вуалируем этот дефект примерно на 5 процентов и на стане еще на 70. Дефекты, которые не удалось бы исправить, довольно редки. Труднее избавиться от вжатой окалины. И даже такие средства, как кислота, окислители и снижение скорости режима — не всегда дают результат. Но за последние три месяца больших отклонений не было.

На занятиях для прокатчиков Алексей Иванович Добронравов, бывший начальник ЛПЦ-3, как-то сказал: «Я всегда начинал рабочий день с техники безопасности, а надо было начинать с качества и технологий». Нельзя с этим не согласиться.

Т. ТРУШНИКОВА.

ХОККЕЙ**Лидеры продолжают спор. Заочный**

19 сентября, «Металлург» — «Ак Барс» (Казань) — 2:1 (1:1, 1:0, 0:0). 1:0 - С. Тертыйный (И. Варицкий, 8.04, бол.), 1:1 - Э. Кудерметов (А. Гарифуллин, 11.22), 2:1 - А. Корешков (А. Соколов, А. Петраков, 35.02).

Лучшие игроки: Б. Тортунов и С. Золотов.

«Ак Барс» приехал в Магнитку с хорошим настроением. Пять матчей провели казанцы в чемпионате до очного поединка со своим главным конкурентом в борьбе за лидерство в Восточной зоне. И пять раз покидали площадку победителями. «Металлург» же в предыдущих встречах одно очко все-таки потерял, но сыграл на матч больше...

С первых же секунд стало ясно: на лед вышли действительно фавориты чемпионата. Всю красоту современного хоккея увидел переполненный зал: высочайшие скорости, жесткую, силовую борьбу по всей площадке, быстроту, грамотную организацию атак одной команды и стремительные ответы другой. Игра временами смотрелась на одном дыхании, и зрители не успевали перевести дух, поскольку опасные моменты возникали один за другим у обоих ворот.

— Были бы такие игры почаще, российский хоккей давно бы вышел на высокий уровень, — справедливо заметил потом на пресс-конференции главный тренер «Металлурга» Валерий Белоусов. — Но, к сожалению, в лиге у нас выступают 28 команд — это многовато...

Первый период завершился вничью: на шайбу Тертыйного, заброшенную в большинстве после атаки с ходу, гости ответили точным «выстрелом» Кудерметова. Во втором периоде разгорелась с новой силой. Часто выручали свои команды голкиперы Тортунов и Ячанов, зал порой не мог умолкнуть ни на секунду, переживая тот или иной эпизод...

В такой игре, как сказал позже Валерий Белоусов, многое решает одна результативная атака. Она удалась магнитогорцам. Тренеры «Металлурга» подсказали защитникам: не надо останавливаться за своими воротами, надо сразу начинать атаку. Соколов так и сделал: зряче выдал пас Петракову, тот с братьями Корешковыми выкатился против одного защитника гостей и в нужный момент сделал передачу. А Корешков не промахнулся — 2:1 выиграла хозяева и укрепили свое лидерство в Восточной зоне. После семи матчей «Металлург» набрал 13 очков, «Ак Барс» после шести — 10, «Мечел», «Молот-Прикамье» и СКА-«Амур» — после шести — по 7.

Главный тренер казанцев Юрий Моисеев после встречи не скрывал комплиментов в адрес «Металлурга» и, искренне поздравив своего коллегу Белоусова, заявил: «Будет несправедливо, если из прекрасной магнитогорской команды никто не будет играть в сборной страны». А чуть позже добавил: «Что ж, теперь мы продолжим борьбу с «Металлургом» заочно и станем еще внимательнее следить друг за другом».

В. РЫБАЧЕНКО.

Бомбардиры «Металлурга» после семи матчей: В. Антипин — 8 очков (5 шайб + 3 передачи), С. Гомоляко — 7 (4+3), Д. Попов — 7 (3+4), А. Корешков — 6 (5+1).