

# ПРОИЗВОДСТВО, КАЧЕСТВО



К ГОДОВОМУ СОБРАНИЮ АКЦИОНЕРОВ ОАО «ММК»



ЭРНСТ ДРИГУН, начальник листопркатного цеха:

## «Ветеран остался на плаву»



Год от собрания до собрания акционеров наш цех прожил в очень трудных условиях: устоял перед угрозой закрытия. Пусть с большим снижением производства, с уменьшением штата, но цех сумел остаться на плаву.

Коллектив ЛПЦ выполняет любые заказы, которые предлагает администрация комбината: будь то производство проката, изготовление деталей для УГМ или раскрепление вагонов... Мы не говорим: «Не можем».

Большой путь мы проделали по налаживанию производства машиностроительных деталей для отдела главного механика. ЛПЦ может изготавливать детали для корпуса конвертера, шлаковых чаш, доньшка вакууматора. Сейчас готовимся производить металл для трубной промышленности с соответствующими механическими свойствами и геометрическими размерами.

Инженеры у нас постоянно занимаются исследованиями. И уже есть положительные результаты. Поставили на Челябинский трубный завод заготовку толщиной 12 мм с удовлетворительными механическими свойствами, осваиваем новую марку высокопрочной стали для трубной промышленности. Специалисты из инициативной группы пытаются сделать продукцию цеха более потребляемой. Для этого намечаем, например, внедрить агрегат сплошной зачистки поверхности металла от воздушной окалины. Если задуманное удастся, это будет первый случай, когда производитель, а не потребитель зачищает металл таким образом. Думаю,

наша продукция будет пользоваться немалым спросом.

И еще об одном серьезном достижении: цех начал поставлять 12-миллиметровый лист с серповидностью 1,2 мм на всю его длину. Специалисты-прокатчики понимают, насколько серьезно это достижение для нашего цеха. На двух станах проводим исследования по получению механических свойств и внедрению новой технологии прокатки, позволяющей экономить коксовый газ при термической обработке. Главная задача листопркатного цеха сегодня — освоение этих новых технологий. Мы понимаем: если цех не будет внедрять новшества, он попросту будет не нужен.

В первом квартале ЛПЦ удалось достичь высокой рентабельности по станам: «2350» — 27 процентов, «4500» — 42 процента. Есть уверенность, что потребители, которые ушли из Орско-Халиловского комбината — а таких очень много — придут к нам.

Хотелось, чтобы значимость работы, которую выполняет ЛПЦ, была верно воспринята всеми службами ММК. Ведь наша продукция может использоваться широко: от тех деталей, которые ныряют, до тех, что плавают и летают. Востребует ее и будущее на ноги машиностроение. А новые технологии будут способствовать развитию листопркатного цеха даже при том оборудовании, которое у нас есть.

Борис БАСОВ, начальник листопркатного цеха № 6:



## «Жести будет больше»

Производство белой жести в нашем цехе неуклонно растет. В прошлом году оно перешагнуло за двухсоттысячный рубеж.

По сравнению с предыдущими годами увеличился выход годного, сегодня он составляет 94,8 процента. А выход вторых сортов сократился с 3,7 процента в 1997 году до 2,9 — в прошлом.

Значительным достижением можно считать и тот факт, что в минувшем году не было ни одной признанной рекламации.

Изготовленный в ЛПЦ-6 металл охотно берут потребители Дальнего Востока, Краснодарского края, Орской и Курской областей.

Год от года растет и число зарубежных заказчиков. Если в 1997 году цех отправлял на экспорт 74,4 процента от всей продукции, то в прошлом — без малого 83 процента. Не так давно открыли для себя филиппинский рынок, успешно экспортируем белую жесть в Египет, Турцию, другие страны. Однако мы понимаем, что расширение географии поставок возможно лишь при кардинальном решении проблемы упаковки готовой продукции. Сегодня предпринимаем серьезные шаги по ее совершенствованию.

Повышение требований к качеству белой жести заставляет заниматься техническим перевооружением и модернизацией оборудования. Одним из достижений прошлого года мы считаем внедрение толщиномеров покрытий. С одной стороны, это новшество позволило нам значительно повысить конкурентоспособность листа, с другой — почти на 30 процентов сократить расход дорогостоящего олова. По предварительным подсчетам, от внедрения толщиномеров нам удастся сэкономить ежегодно до двух миллионов рублей.

В оставшиеся месяцы года планируем установить на агрегат электролужения правильно-растяжную машину и рассчитываем улучшить качественные показатели, в частности плоскостность. Но это еще и путь к снижению второсортности. Хотя в первом квартале нынешнего года выход вторых сортов у нас не превышал 2,3 процента, это не предел.

В планах коллектива — установка безредукторных ножниц, что значительно повысит производительность агрегатов резки и улучшит качество продукции.

Владимир КУЗНЕЦОВ, начальник листопркатного цеха N 8:



## «У нас в цехе кризиса нет»

Неблагоприятные условия прошедшего года, вызванные кризисом политической власти и экономикой страны, снижением спроса на металлопродукцию и ограничением квот на экспорт, не повлияли на показатели работы восьмого листопркатного цеха.

За 1998 год цех отгрузил потребителям почти 32 тысячи тонн холоднокатаной ленты, из них более 135 тысяч тонн — на экспорт. По результатам работы ЛПЦ-8 неоднократно выходил победителем общекорпоративного соревнования в своей группе цехов.

Холоднокатаная лента пользуется большим спросом как на внутреннем рынке, так и за рубежом. Основными нашими потребителями являются такие автогиганты, как ВАЗ, ГАЗ, АЗЛК, подшипниковые заводы Самары, Саратова. Ежемесячно мы отгружаем до 15 тысяч тонн ленты в Италию, Испанию, Нидерланды, США... И потребность в нашей продукции растет. Нынешний объем заказов обеспечивает полную загрузку наших производственных мощностей, и коллективу цеха приходится работать в напряженном ритме. Производственная программа апреля предусматривала отгрузку 30600 тонн холоднокатаной ленты. С этой задачей мы справились успешно.

Производство ленты — процесс трудоемкий, но и выгодный. Несмотря на то, что традиционно продукция черной металлургии считается нерентабельной, в прошлом году рентабельность продукции нашего цеха составила 26,9 процента, а в нынешнем марте она выросла до 35,1 процента.

Успех обусловлен жестким контролем за расходом энергоресурсов, сырья и материалов. В прошлом году цех сэкономил 1385 тыс. квт/ч электроэнергии, 709 гкал пара, 89 тыс. кубометров воды и 374 тыс. кубометров азота на сумму свыше 140 тыс. рублей. В 1999 году за счет внедрения выравнивающего режима отжига ленты в колпаковых печах и унификации режимов отжига ленты из низкоуглеродистых марок стали планируем сэкономить энергоносителей на сумму 176 тыс. рублей.

Высокие производственных показателей в 1998 году достигли коллективы бригад во главе со старшими резчиками А. Головиным, Р. Салиховым; старшим травильщиком С. Шалаевым, старшим вальцовщиком Г. Тураниным.

Одна из главных забот у нас — улучшение качества продукции и повышение ее конкурентоспособности. Для этого в прошлом году в цехе были реконструированы штабелеры агрегатов продольной резки, заклестыватели моталок прокатных станов «630»,

внедрены новые схемы циркуляции защитной атмосферы под муфелем при отжиге ленты в колпаковых печах. Намечены меры по улучшению качества упаковки готовой продукции.

Большое подспорье в улучшении качества — поиск цеховых рационализаторов. В прошлом году у нас внедрено восемь рацпредложений с общим экономическим эффектом 475 тыс. рублей.

Для привлечения большего числа потребителей мы освоили производство новой марки стали 08 ГСЮТ и продолжаем работы по внедрению стандарта предприятия СТО ММК 14-101-217-99, соответствующего международным требованиям.

Сегодня в цехе трудится 848 человек. Приходится постоянно заботиться о повышении их квалификации. Более 20 человек обучались на курсах бригадиров, курсы целевого назначения окончили 450, более 250 трудящихся получили вторые профессии.

В цехе много молодежи, поэтому средний возраст трудящихся — 38 лет. Молодежные коллективы, руководимые старшим резчиком О. Артомоновым и старшим вальцовщиком В. Барышниковым, неоднократно признавались лучшими на ММК.

В феврале в цехе прошла научно-практическая конференция молодых специалистов, которая подтвердила их высокий профессиональный уровень, а работы вальцовщиков Г. Куницына «Получение полос с регламентированной поперечной разнотолщиностью» и слесаря-ремонтника А. Савинкова «Рациональное использование сжатого воздуха на выпарной установке ЛПЦ-8» отмечены и на общекорпоративной конференции.

Чтобы хорошо трудиться, нужно хорошо отдыхать — об этом не забывают в коллективе. Постоянно работает физкультурно-оздоровительный комплекс, который цеховики посещают с удовольствием. Ежегодно в июне на базе здравпункта организуется выездной профилакторий.

Активное участие в жизни цеха принимает цеховой комитет профсоюза, возглавляемый Ю. Власовым. Профком заботится о том, чтобы как можно больше трудящихся могло отдохнуть и поправить здоровье в комбинатских здравницах.

Коллектив восьмого листопркатного не собирается останавливаться на достигнутом. Свидетельство тому — утвержденная руководством комбината программа перспективного развития ЛПЦ-8. Ее целью является освоение производства холоднокатаной ленты толщиной 0,5 мм и модернизация нашего оборудования. Выполнение программы обеспечит уже в ближайшем будущем производство ленты, соответствующей всем требованиям рынка.

о цеха N 5:

## «Оста — тва»

итить пуск в работу шлифовального станка: тво шлифовки валков, а ность холоднокатаного

событием года для нас знерального директора убокой реконструкции идет поэтапно по всем грегатам. Составлена деляются схемы финан-мы-участники реконст-я огромная, ответствен-



олодежь