НА ПОВЕСТКЕ — КАЧЕСТВО

Хорошее дело начато на нашем предприятии: возрождаются традиции Совета мастеров. Одно из направлений, в котором он непременно должен действовать, — повышение качества продукции. Значит, перед Советом мастеров стоит задача привить руководителям среднего звена ответственность, воспитать привычку работать качественно.

Итоги работы комбината по качеству за 5 месяцев года неутешительны: по сравнению с прошлым годом брак возрос. Получено 38705 тонн бракованной металлопродукции. Прирост относительно прошлогодних показателей — около 15 тысяч тонн. Ежемесячно до шести тысяч тонн продукции уходит в брак. Конечно, нельзя сбрасывать со счетов естественные издержки освоения новых марок стали в кислородно-конвертерном цехе — электротехнические, трубные. Отработка технологии всегда влечет за собой потери. К слову, освоение некоторых марок стали оказалось не по силам нашим коллегам из Липецка и Череповца. К чести магнитогорских сталеплавильщиков, за последние два месяца эта проблема периода адаптации новшеств в ККЦ начала успешно решаться. В мае-июне конвертерщики уже вышли на среднедопустимый уровень брака. И есть уверенность, что к концу года этот цех не только подтянется до показателей прошлого года, но и снизит уровень брака.

Сейчас особенно остро стоит вопрос работы по заказам. Ведь даже то обстоятельство, что ММК на фоне родственных предприятий выглядит по качеству значительно лучше, не является поводом для успокоения. Если опять же сравнивать показатели нынешнего года с прошлогодними, количество беззаказного металла возросло. Правда, в мае, относительно апреля, произошло снижение беззаказной продукции. Отраден и июньский качественный прогноз.

В ходе постоянного анализа специалисты технического отдела пришли к выводу: в восьми из десяти случаев причиной выхода немобильного металла являются грубые нарушения технологического процесса. Сегодня на складах комбината «осело» около 30 тысяч тонн беззаказного металла. Если учесть, что стоимость каждой тонны — 4 тысячи рублей, предприятие несет ощутимые убытки. Немобильный металл продать тяжело. Да, из 100 тысяч, в свое время лежавших на скаладах, 70 уже реализовано. Но вопрос: за что продаем? Случается, сбываем его по себестоимости, а порой и ниже нее. Иногда даже выгоднее бывает отправить его в лом, чем продавать. Порой из-за нехватки мест на складах некачественная продукция некоторых цехов прямым ходом отправляется в металлолом.

Как я уже говорил, одним из основных «поставщиков» немобильного металла является ККЦ: 10-12 тысяч тонн ежемесячно, то есть практически половину всего общекомбинатского «беззаказа». В мае, когда на ММК было выдано чуть менее 22 тысяч тонн беззаказного металла, на долю конвертерщиков пришлось 12 тысяч. Вниз цеховые показатели потянули опять же марки стали, находящиеся на стадии освоения.

А вот «лидерство» ЛПЦ-3 по выпуску немобильного металла объяснить объективными причинами вообще невозможно. В мае на совести цеховиков тысяча тонн бракованного проката. А ведь речь идет о дорогостоящей белой жести. Так что потери по вине листопрокатчиков третьего цеха, вполне сопоставимы с потерями от брака конвертерщиков. Уровень выполнения технологии в ЛПЦ-3 пошатнулся еще в марте. И дело вовсе не в оборудовании, а в людях, работающих на нем. Зимой ввиду отсутствия заказов цеховики несколько расслабились. Хочется сделать упрек и мастерам ЛПЦ-3: нет, руководить они не разучились — скорее, перестали руководить технологическим процессом так, как того требует производство. В весенние месяцы чаще всего давали о себе знать такие дефекты, как грязь, вмятины и провалы по твердости покрытия. И лишь десятая часть брака — около 100 тонн — произошла во вине смежников. К чести работников цеха, в июне положение начало улучшаться, и количество брака стало даже ниже нормативных показателей.

Воспитывать нерадивых работников приходится рублем. Ежемесячно приказом по комбинату приходится наказывать лишением половины (а случается, и всей) переменной части до десятка руководителей среднего звена. В «черный список» мая попали мастера ККЦ, обжимного цеха, листопрокатных цехов 4 и 5. В мае в норму по выходу годного металла по заказам не уложились ЛПЦ- 3 и 4. По сравнению с апрелем уменьшился этот показатель в обжимном цехе, ЛПЦ.

На немобильный металл в ЛПЦ-4 в мае приходится почти 10 процентов от всего производства за месяц — 1700 тонн. Простой арифметический счет показывает, что почти трое суток цех работал на немобильный металл. Можно, конечно, ссылаться на потерю квалифицированных кадров, на неувязки технического свойства. Действительно, рабочие отвыкли от прокатки мартеновской стали, металл ККЦ по поверхности намного чище. Но напрашивается вопрос: почему при том же оборудовании, при той же загруженности в цехе есть бригада, где показатель немобильного металла гораздо ниже общецехового? Ответ лежит на поверхности: здесь совершенно иная культура производства.

На долю беззаказного металла в ЛПЦ-5 ежемесячно приходится от 2 до 2,5 тысячи тонн. Есть серьезные основания утверждать, что большинство этих потерь происходит по вине руководителей низшего звена. Допустим, 17 процентов от всего беззаказного металла приходится на перетрав. Понятно, если вырубилась электроэнергия. А если нет? Значит, мастер не контролировал работу своих подчиненных: травильную линию останавливали, замедляли и в результате получили перетрав.

Или, к примеру, ржавчина. Ее быть не должно. Но когда уже готовый холоднокатаный лист в пачках или рулонах лежит в незащищенном от воды месте, винить нужно только руководителя, по команде которого был неправильно складирован металл. На этот вид «порчи» приходится до 17 процентов.

Следующий лидер со знаком минус — ЛПЦ № 10. На его счету в мае чуть более двух тысяч тонн беззаказного металла. Скажу сразу, вся беззаказная продукция выпущена по вине цеха. Главный бич здесь — телескопичность. Да, моталки работают неудовлетворительно. Но нельзя сказать, что люди здесь ни при чем. Сейчас практически каждый четвертый беззаказной рулон страдает слабой смоткой.

Особенно горько становится, когда доморощенная нерадивость всплывает уже за пределами цеха, у потребителя. Только за последнее время наши специалисты трижды побывали на Волжском трубном заводе. Сначала все указывали на металлургические дефекты, кивали на ККЦ. Но выяснилось, что отбраковка по таким дефектам не более одного процента, а вот оставшиеся три — прямая вина прокатного производства. Выяснили причину брака, проблема решилась. Сегодня труб с дефектами осталось уже менее двух процентов. Это, конечно, не брак. Но перевод труб из категории газовых в водные влечет за собой удешевление продукции почти на четверть. И речь идет не только о потерянных деньгах, но и о престиже предприятия.

Неверно было бы думать, что специалисты техотдела не замечают ничего, кроме брака и беззаказной продукции. По итогам каждого месяца мы не только наказываем за плохое качество, но и поощряем добросовестный труд, строгое соблюдение технологии. Скажем, в апреле-мае за улучшение работы по качеству были премированы на 50 процентов переменной части мастера И.М. Захаров и А.И. Дубровский (ККЦ), В.Л. Лиховицкий и А.Я. Яковенко (мартеновский цех), Б.М. Семенов (обжимный цех), М.В. Ким (ГОП), Ю.М. Широков (ЛПЦ-5). Некоторые из этих мастеров уже не впервые в нынешнем году получают подкрепленную премией благодарность за качественную работу.

Вообще, надо сказать, в первые жаркие месяцы, когда работается особенно тяжело, на нашем предприятии по качеству произошла серьезная подвижка к лучшему. Задача мастеров — сохранить достигнутое, мобилизовать свои коллективы на серьезную работу. Думаю, и Совет мастеров комбината смог бы им в этом очень помочь.

В. АФОНИН,
ведущий инженер техотдела, член Совета мастеров ОАО «ММК».

Успех делают неравнодушные

Олег КАЗАКОВ, сменный мастер ЛПЦ-10.
Родился в 1963 году. В 1982-м закончил Магнитогорский индустриальный техникум. С 1984-го служил в армии. По возвращении работал в ЛПЦ-4 оператором. В 1993 г. перевелся в ЛПЦ-10. Работал старшим оператором черновой группы клетей, и.о. мастера. Месяц назад утвержден в должности мастера. Планирует продолжить образование в МГТУ. Женат, растит сына 14 лет.

— Мастер на производстве — фигура особой значимости. Это не только человек, досконально знающий технологию и умеющий ладить с людьми. Он прежде всего — гарант хорошей работы, неважно, за дело какого масштаба он берется. Ведь все начинается с малого: там не доглядел, тут махнул рукой — в производственной цепочке, где все взаимосвязано, недочеты вылезут наружу.

В нашем цехе закладка качества продукции начинается с момента посада металла в печь. Важно не ошибиться с режимом нагрева определенной марки стали, во время прокатки выдержать все технологические параметры. Если оператор где-то просмотрел, металл уже не пойдет по заказу. И за работой моталок присмотр нужен. Но это вовсе не означает, что мастер должен целую смену сновать с «дубиной» вдоль всего стана. Важно еще до начала рабочего дня выдать подчиненным толковые задания.

Ни для кого не секрет, что наши моталки нередко грешат телескопичностью. Но неправильно было бы кивать только на их несовершенство. Здесь многое зависит от оператора. Если пошел «телескоп», добросовестный человек обязательно остановит смотку, настроит агрегат. «Ас» справится с этим и на рабочем ходу. А вот с того, кто сделал вид, что не заметил заведомого брака, в бригаде особый спрос. Напортачит один — потеряют все. К сожалению, изжить брак полностью невозможно: горячая прокатка — не холодная, тут нельзя остановить стан, отрубить конец и идти дальше. Но все стараются свести его к минимуму.

Особенно досадно бывает, когда люди работают с подъемом и дело ладится, но из-за просадки напряжения останавливаются все электромашины или от смежников приходит металл с различными чужеродными включениями, портящими валки. (К счастью, такое случается не часто.) Вот тут и нужен опытный глаз мастера или старшего вальцовщика. Вовремя заметить неладное — уже половина успеха.

Работа любит профессионалов

Игорь ЗАХАРОВ, мастер производства конвертерного отделения ККЦ.
Родился в 1969 году. В 1986-м окончил школу, поступил в МГМИ. С 1988-го по 1990-й служил в армии. На комбинате работает с 1990 года. Начинал трудовую деятельность в первом мартеновском цехе. Прошел трудовой путь от третьего подручного до сталевара, и.о. мастера. В 94-м закончил МГМИ по специальности инженер-металлург. В 1996 году перешел в ККЦ. Ступени профессионального роста: подручный, сталевар, мастер. Женат, сыну 8 лет.

— Верно говорят: оборудование у нас одно на все четыре бригады, а результаты в коллективах могут быть разными. Конечно, многое зависит от поступающего сырья, но превыше всего — человеческий фактор. За год работы мастером убедился, что и наша работа может быть спокойной — по металлургическим меркам, разумеется. Все зависит от слаженности и согласованности действий.

Не все, конечно, просто. С пуском третьего конвертера наша бригада увеличилась, стало больше молодежи, которую нужно учить. А постоянное наращивание производства требует умножения профессиональных навыков всех членов коллектива. Оттого так важен пример мастера, который должен досконально знать производство, быть в курсе всех последних достижений металлургии, уметь настроить людей на качественную работу.

Конечно, случаются и нештатные ситуации. И во многом именно от мастера зависит, справится с ними бригада или нет. Простой пример. На обслуживании трех конвертеров работают два заливочных крана. Как резделить два на три? Здесь нужно мыслить масштабно, смотреть на два шага вперед. И обязательно опираться на мнение самых опытных рабочих. Для меня, например, важны подсказки Вадимира Михайловича Ивлева. Он сам не один год отработал мастером, у него огромный багаж знаний и практических навыков.

Уверен, в нашем коллективе каждый заинтересован работать на совесть: с одной стороны, чтобы не уронить престиж бригады, с другой — не потерять в заработке. Предназначение мастера как раз и состоит в том, чтобы мобилизовать подчиненных на четкое выполнение технологии. А это и есть основа качества. В нашей работе всякое бывает. Но каждый случай брака рассматриваем как ЧП. Вообще-то, я не сторонник жестких мер, но не обходится и без наказаний за недобросовестную работу. Уверен: человек должен отвечать за допущенную ошибку, чтобы потом вновь ее не совершать. Только палку перегибать нельзя: ведь гораздо важнее «кнута и пряника» товарищеские взаимоотношения, построенные на доверии и взаимном уважении.

«У нас знают цену слову «надо»

Сергей ШИШКИН, мастер отделения перелива чугуна ККЦ.
Родился в 1959 г. После окончания восьми классов поступил в ГПТУ№ 41, где получил специальность электрика. После увольнения из армии в 1980 году устроился в ЛПЦ-4, восемь лет спустя — в мартеновский цех №1 миксеровым. С 1989-го по 1994-й работал в ККЦ миксеровым. В 1995 году назначен мастером отделения перелива чугуна. Закончил индустриальный техникум, курсы повышения квалификации по специальности «Управление производством». Женат, растит двоих сыновей. Старший сын — студент МГТУ.

— Перед коллективом, который я возглавляю, стоит задача своевременно обеспечить конвертеры качественным сырьем и материалами, поэтому с мастером производства у нас тесные отношения. Качество металла в нашем цехе начинается уже с того, какие материалы мы принимаем. Скажем, зашел в наше отделение чугун, в котором обнаружился шлак. Важно своевременно передать сообщение об этом по цепочке. Технологам с таким сырьем работать труднее, и процесс плавки удлиняется. Но если вовремя не заметить проблему и не сообщить о ней, это может пагубно сказаться на состоянии агрегата (вплоть до его остановки), на химсоставе выплавляемой стали, наконец, сталевары могут попросту «залиться».

Так что со смежниками по цеху нельзя ссориться, а в случае ошибки надо не искать виновного, а помогать друг другу. Иначе работа не пойдет. Это понимают все работники нашего отделения. Должен сказать, люди у нас подобрались ответственные, совестливые. На некоторых рабочих местах и специального образование не требуется, лишь бы человек был исполнительный, а остальному работа научит. Так что нерадивые сами отсеиваются.

Должность мастера меня научила многому и даже «выправила» характер: стал более уравновешенным, стараюсь регулировать взаимоотношения в коллективе, где каждый третий работник — женщина. Во главе угла стоит принцип: пришел работать — значит, дело надо делать так, чтобы было хорошо и тебе, и производству. Своими первыми помощниками считаю бригадиров, которых сам выбирал и обучал.

Уверен, что с нашими людьми можно не бояться любых трудностей. И это не голословное утверждение: мне приходилось бывать на родственных предприятиях в Липецке, Череповце, Мариуполе. Магнитогорские металлурги работают добросовестнее, профессиональнее, знают цену слову «надо».

Поздравляем всех трудящихся комбината с наступающим профессиональным праздником — Днем металлурга!

Желаем трудовых успехов, здоровья, семейного благополучия.

Совет мастеров ОАО «ММК».