

ВРЕМЯ ПОБУЖДАЕТ К ПОИСКУ И ПЕРЕМЕНАМ

Интервью
с главным
механиком
комбината
А. Гостевым



— Анатолий Алексеевич, в начале нашего разговора хотелось бы узнать ваше мнение по поводу сегодняшнего состояния механического оборудования на комбинате.

— Трудно говорить о всех цехах в целом. Состояние оборудования везде разное — цехи строились на протяжении долгого времени, где-то оно еще достаточно устарело, а где-то оно требует экстренного вмешательства ремонтников. Это прежде всего старые листопркатные цехи. Но, давая оценку состоянию оборудования, пожалуй, нужно начинать с доменной печи. Именно ему наша служба сейчас уделяет много внимания.

Сделано много, практически все печи подверглись реконструкции. В конце прошлого года закончен капитальный ремонт первого разряда доменной печи, на очереди — шестая и десятая печи. Что и говорить, печь старая, но, благодаря тому, что мы ее постоянно держим в поле зрения, состояние механизмов печей можно считать удовлетворительным. Реконструирована шихтоподача: старые вагон-весы заменены на ленточные и пластинчатые транспортеры. Их нет только на третьей, но по этой печи разговор отдельный. В 1990 году большой капитальный ремонт будет проведен на первой доменной печи. Полностью ее разберем и по сути построим новую печь, полезный объем которой с 1170 возрастет до 1370 кубометров. Мы задумали сделать из нее образцово-показательную печь, она этого заслуживает. Увеличение производительности печей позволяет сократить их численность: третью печь планируем в ближайшие годы остановить и демонтировать.

В мартеновских цехах положение в общем-то нормальное. В свое время на всех шихтовых дворах мы обновили краны. Сейчас подходит время их снова менять и, несмотря на недостаточное выделение фондов, мы это делаем. В год по одному крану заказываем и устанавливаем. В нормальном состоянии и разливочные краны. Учитывая, что с пуском кислородно-конвертерного цеха нагрузка на них несколько снизится, мы решили не вводить новое разливочное и загрузочное оборудование, тратить на это средства. Их можно отдать более нуждающимся в обновлении цехам.

Это, в первую очередь, старая часть прокатных цехов: обжимные, листопркатный, сортопркатный, проволочно-штрипсовый, девятый прокатный, другие. В отношении их покаяться нечем. Они свое отработали, очень загружены, да и сейчас с них серьезное напряжение не снято. Поэтому хорошо бы, конечно, заменить некоторые агрегаты, заказать новые станы. Но, к сожалению, машиностроительные заводы не имеют достаточных мощностей для изготовления прокатного оборудования, особенно для сортовых станов.

Количество и объемы капитальных ремонтов в последнее время значительно выросли. Взять, к примеру, стан 500. Его сегодняшнее состояние резко отличается от того, что было в начале восьмидесятых годов. Но до сих пор еще очень больной вопрос — клети. Станины клетей изношены, текстолитовые подшипни-

ки на старых клетях часто выходят из строя, нет жесткости клетей. От этого страдают производство, качество, у сортопркатчиков падает заработок. Да вот подшипники где-то взять. И хотя руководство комбината вышло на министерство с предложением о сокращении производства сортового проката и специализации на производстве листов, пока вопрос не решен. Сейчас заключен договор с ВНИИметмашем о разработке проекта новых клетей для станов 500 и 300 № 1. Если будут проекты, то мы попытаемся заказать в странах СЭВ. Во время своей последней командировки в Москву я как раз вел переговоры по этому поводу. Думаю, эта проблема решится. Установив новые клети и еще подновив оборудование, один-два десятка лет можно будет спокойно работать.

Стараясь поддерживать в рабочем состоянии и стан 2500 горячей прокатки. Его пустили в 60-м году, и до сих пор он несет на себе колоссальные нагрузки. Понятно, что оборудование на нем по нынешним меркам «не люкс», но оно постоянно и непрерывно реконструируется. В 78—79-м годах — чистовая группа, потом были введены новые моталки. Сейчас начата реконструкция черновой группы. Это дает возможность повышать производство. А от успешной работы стана 2500 зависит выполнение плана комбината по готовому прокату.

— Анатолий Алексеевич, хотелось бы поподробнее остановиться на первом листопркатном цехе. Как случилось, что оборудование стана 1450 оказалось крайне запущенным?

— До начала восьмидесятых годов первый листопркатный цех работал еще нормально. Не потому, что было новым, его оборудование — оно уже тогда устарело, а в основном на энтузиазме старого коллектива. Там надеялись, что рано или поздно реконструкция будет. Тогда велось техническое проектирование, а на некоторое оборудование уже был готов рабочий проект. Планировали заменить привод на чистовой группе рабочих клетей, реконструировать черновую группу, моталки — надежда эта поддерживала коллектив. Но когда было принято решение о строительстве стана 2000, министерство аннулировало фонды на реконструкцию старого стана, объясняя это тем, что для него не будет подката. Союзметаллургкомплект тут же переключил все заказы на новое оборудование, и оно пошло на другие заводы. Все надежды старого коллектива рухнули. И сейчас еще проблема первого листопркатного стоит очень остро. По последней установке министерства стан 1450 должен проработать до 1995 года, потом он будет выведен из работы. То есть получается, что серьезной реконструкции проводить смысла нет, целесообразнее поддерживать стан в рабочем состоянии за счет небольших ремонтов. Сейчас мы изготовили и собрали оборудование для привода чистовой группы, станины моталок, много других мелких узлов. Но коренных усовершенствований там проводиться не будет.

Пораздо большего внимания требует к себе третий блюминг. Уже получаем дорогостоящее импортное оборудование. Стои-

мость его более 30 миллионов рублей, а для того, чтобы осуществить весь объем строительных и монтажных работ, потребуется еще столько же. К осени будущего года все оборудование надо ввести в работу.

— Как видно, механической службе предстоит огромный объем работ. В состоянии ли вы справиться с ним?

— Сегодня сил явно недостаточно. Сохраняется дефицит запасных частей, необходимых для капитальных ремонтов. Но мы надеемся в этом году пустить ЦРМО-3. Уже функционирует его ремонтная часть. Очередь за механической и мастерской сменного оборудования. ЦРМО-3 мы собираемся перевести на необычный режим работы: запчасти по отдельности нам выпускаться не будут, а будут изготавливаться узлы и машины. Его проектная мощность семь тысяч тонн, что должно частично покрыть дефицит деталей и узлов.

Но до сих пор не решен вопрос по поставкам оборудования для нового цеха. Нет новых станков, и в первую очередь — универсальных. По моему мнению, управление капитального строительства, в частности, отдел оборудования, плохо занимается этим. Невыполненные заявки нынешнего года перенесены на 1989—90 гг.

— Известно, что коллектив вашего управления переходит сейчас на новые формы хозяйствования. Все ли получается, какие возникают проблемы?

— Да, мы вышли к администрации комбината с предложением о переводе нашего управления на хозрасчет. Почему мы приняли такое решение? Если проследить динамику роста, к примеру, изготовления ремонтной продукции, получается следующее: в 1983 году мы изготовили 17954 тонны запчастей, в 1987-м уже 23785. Производство возросло на 32 процента, в том числе по механическому цеху — почти в полтора раза. Значительно выросли количество и объем капитальных ремонтов. Результаты очевидны: сортовые, обжимные, многие другие прокатные цехи стали работать стабильнее, увеличилось производство станов. Но ясно, что этого еще недостаточно. Сегодня перед нами стоят новые задачи — ввод современного оборудования, средств механизации. Ведь сколько еще на рабочих местах в цехах тяжелого ручного труда! Понятно, что требования растут. Поэтому мы полагаем так: если сегодня необходимо наращивать производство, выискивать новые резервы, то наши люди должны еще больше работать, а значит и получать за это должным образом.

На нашу инициативу живо откликнулись, подключилась группа экономистов, и вот уже год мы работаем над этой проблемой. Не так просто оказалось ее решить, и это естественно — никогда этим не занимались. Начали инвентаризацию в цехах: что у нас есть — полуфабрикаты, расход металла, электроэнергия — и забеспокоились. Прежде это никакому серьезному учету не подлежало. А какой же хозрасчет, если не учитывать? Все это надо приводить в порядок.

Тут возникает первая и очень серьезная проблема — оценочные показатели. Прежде мы отдавали свою продукцию цехам, они безропотно платили деньги, на этом наши отношения закан-

чивались. Сегодня цехи также переходят на хозрасчет, и им уже небезразлично, по какой цене покупать нашу продукцию. А ведь часть оборудования мы получаем от машиностроителей, оно намного дороже.

Второй вопрос: по какой формуле хозрасчета вести наше хозяйство? Существуют две модели полного хозрасчета: по прибыли и по доходу. Какой вариант наиболее приемлем для нас? Мы должны быть уверены, что завтра, при наращивании производства, нового фонда оплаты труда нам будет достаточно, и мы сможем заплатить должным образом нашим работникам.

Пока этой уверенности нет. Установленный для нас общекомбинатский норматив прироста заработной платы в зависимости от увеличения производительности труда явно мал! Стоимость нашего труда по сравнению с другими подразделениями на комбинате очень низка. Живой пример. В прошлом году в порядке эксперимента мы перевели на хозрасчет штамповочный участок кузнечно-прессового цеха. В декабре вместо запланированных 1200 тонн пробок для изложниц там произвели их 1350 тонн, но заработали на этом приросте копейки.

— Анатолий Алексеевич, понятно, что переход на хозрасчет — процесс непростой, он требует времени. Какие результаты есть уже сегодня?

— Мы практически отработали все хозрасчетные отношения между цехами и службами внутри управления, между управлением и внешними подразделениями комбината. Осталось их утвердить, узаконить, чтобы они официально стали работать. Определены оценочные показатели для наших цехов; сейчас пробуем оценить деятельность цехов в стоимостном выражении. Пока этот вопрос нелегко поддается решению. Пробуем вводить двойной счет: в тоннах и нормо-часах и в стоимостном выражении. Если брать за основной показатель только тоннаж готовой продукции, как было прежде, то это будет неверно: большая деталь может не требовать таких больших трудозатрат на обработку, как, скажем, иная маленькая деталька. По станко-часам у нас в последнее время наметился значительный рост, но деталей все равно не хватает.

— Поэтому основным показателем, по всей видимости, должен быть денежный?

— Да, именно денежный. Когда цехи будут платить нам, то есть поймут, какая стоимость за наши детали входит в себестоимость готовой продукции, они будут бережнее к ним относиться и использовать по назначению. Должна исключиться та безхозяйственность, которая существует сейчас в обжимных и многих других цехах.

— Как определяется стоимость вашей продукции?

— Вместе со специалистами горно-металлургического института мы определили расчетные цены с учетом рентабельности нашей продукции и согласовали их с экономистами комбината. Это необходимое условие для заинтересованности цехов УГМ в снижении себестоимости и в получении расчетной прибыли. Но тут опять же встает барьер — норматив прироста заработной платы. Отдел научной организации труда и зарплаты определил его для нашего управления — 0,2 процента. Он не позволяет решать главной задачи — наращивать производство ремонтной продукции.

— И все-таки, какая модель хозрасчета видится вам наиболее приемлемой?

— Исходя из сказанного выше, мы и решили перейти именно на вторую модель хозрасчета, где фонд оплаты труда образуется из хозрасчетного дохода, т. е. мы должны его зарабатывать сами. Но у такой модели есть и обратная сторона. В случае, если мы плохо сработаем, нам уже никто не поможет — мы «прогорим».

— Значит, можно сделать вывод: введение хозрасчета поможет вам в решении тех задач, которые стоят сейчас перед управлением.

— Да, скорее всего так и будет. Нам предстоит за пятачку

добиться прироста производства на 25 процентов, это очень большая цифра. Но другого выхода нет — жизнь заставляет работать еще более интенсивно.

— Анатолий Алексеевич, как известно, сейчас очень остро стоит проблема складирования продукции цехов УГМ. Бессмысленно наращивать производство, добиваться высокого качества, если запасные узлы и детали где-то будет хранить или они будут лежать под открытым небом вдоль цеховых корпусов, как это происходит в третьем обжимном цехе. Есть ли сдвиги в решении этой проблемы?

— Совершенно верно, нас этот вопрос сильно беспокоит. Мы разработали программу «склад». На помощь нам пришли работники Гипромеза. Уже получен проект строительства склада номер один. В районе ЦРМО-3 будет построен централизованный склад с тем, чтобы как можно меньше нашей продукции хранилось непосредственно в цехах. Кроме того, выдано техническое задание и в сентябре будет готов проект центрального двенадцатипролетного склада в районе станции Доменная. Там будут храниться подшипники, запчасти, узлы, а наличие их и количество будет фиксировать ЭВМ. В районе цеха изложниц мы планируем построить склад валков. Для хранения аварийного запаса частей и деталей в цехах мы хотим использовать легкие складские модули. Найдены уже заводы-изготовители таких модулей, скоро заключим договоры.

Хотелось бы также коснуться цеховых техбюро. Зачастую там работают совершенно некомпетентные люди, далекие от технической политики на комбинате и непосредственно в цехах. Им проще всего написать длинный перечень необходимых для ремонта частей, а чтобы разобраться, что действительно необходимо и что, может быть, уже есть в наличии — этого нет. Поэтому необходимо поднять уровень техбюро. Ведь на каждый узел, на каждую деталь определен срок работы, исходя из этого должны планироваться ремонты. Тогда вероятность аварий сводится к нулю. Но этого нет. Нет продуманной и грамотной технической политики как в отношении отдельных узлов, так и агрегатов в целом. А аварийные заказы, большей частью совершенно неоправданные, обходятся очень дорого и нам, и цеховикам. Думается, что хозрасчет поможет в решении и этого вопроса.

— Анатолий Алексеевич, в конце нашей беседы хотелось бы услышать о том, как решаются социальные проблемы у вас в управлении, ведь не секрет, что социальные программы на комбинате во многом отстают от производственных?

— Верно, и я глубоко убежден, что при решении проблем производства ни в коем случае нельзя упускать социальных проблем. И этому сейчас уделяется огромное внимание. Долгое время у нас в управлении не было своего дома отдыха. Сейчас мы добились выделения места для строительства дачи в доме отдыха «Кусимово». Закачивается подготовка площадки, и с марта мы начнем строительство четырехэтажного комфортабельного корпуса. По опыту свердловчан для закрепления в управлении станочников мы построили в 142-м микрорайоне новый дом. Вообще-то он называется общежитием, хотя в этом доме благоустроенные однокомнатные квартиры от 16 до 19 квадратных метров, а те, кто живет в нем, стоят в общей очереди на предоставление новой жилплощади. Получено разрешение на строительство хозспособом жилого пятиэтажного дома для ремонтников, уже определено место, где он будет строиться. Уделяем много внимания цеховым столовым и бытовым.

Люди очень чутки к заботе, а главное — они ее заслуживают. Много раз мы убеждались в этом, когда на комбинате случались аварийные ситуации. Наши люди первыми приступали к ликвидации, все выходили на рабочие места, делали все от них зависящее. Это говорит о высокой сознательности и о том, что поставленные задачи им по плечу.

Беседу вел О. ХАНДУСЬ.