



рочно-шлифовальные станки, а на заводе «Днепроспецсталь» — линия по обработке серебрянки.

XXVII съезд КПСС выработал и утвердил развернутую программу ускорения социально-экономического развития нашей Родины. Суть ускорения, как подчеркнуто в Политическом докладе Центральному Комитету КПСС, не только в повышении темпов нашего движения вперед, но и в новом качестве роста: всемерной интенсификации производства на основе научно-технического прогресса, структурной перестройке экономики, эффективных форм управления, организации и стимулирования труда.

ЦК КПСС и Совет Министров СССР постановлением «О мерах по коренному повышению качества продукции» отметили, что в современных условиях коренное повышение качества продукции является одной из ключевых экономических и политических задач реализации курса XXVII съезда КПСС, важнейшим фактором интенсификации экономики с целью наиболее полного удовлетворения растущих потребностей народного хозяйства и населения.

Важная роль в решении этих задач отводится черной металлургии, призванной обеспечивать потребности народного хозяйства в черных металлах необходимого качества. Это требует энергичнее перестраивать работу отрасли. Однако сегодня еще в ряде объединений, на предприятиях, в организациях не соблюдается технологическая и производственная дисциплина, нарушаются стандарты и технические условия, низка культура производства.

В отрасли не организованно производство ряда эффективных видов металлопродукции, в том числе стальной полосы с алюминиевым, алюмоцинковым покрытием и покрытием типа «цинкрометалл», термоупрочненной листовой стали толщиной 4—8 мм с пределом текучести 700—800 мм², гнутых профилей проката с толщиной стенки более 6 мм, труб обсадных и насосно-компрессорных высокопрочных на рабочее давление 60—100 МПа, латунированной кордовой проволоки и др.

Низок уровень производства продукции высшей категории на введенных в последние годы объектах и агрегатах. Так, на Новолипецком комбинате выпуск продукции с государственным Знаком качества в 1985 году составил 33,4 процента, на Череповецком 34,3 процента, «Азовстали» 16 процентов, Западно-Сибирском 30,7 процента, «Криворожстали» 34,7 процента. На Ждановском комбинате им. Ильича и Узбекском металлургическом заводе после строительства листового стана 3000 и сортового стана 300-1 соответственно выпуск продукции высшей категории снизился.

На ряде предприятий слабо используются мощности для термической обработки и обточки (шлифовки) проката. Только на четырех комбинатах («Криворожсталь», Западно-Сибирском, Череповецком и Макеевском) имеются резервы по увеличению производства термоупрочненной арматуры на 1,2 млн. т. Практически не работают закалочные прессы на Магнитогорском и Череповецком комбинатах. На Челябинском металлургическом комбинате, заводе «Красный Октябрь» с 1980 года не установлены обди-

рачно-шлифовальные станки, а на заводе «Днепроспецсталь» — линия по обработке серебрянки.

Продолжают оставаться высокими потери от брака и рекламаций. Наибольшие потери от брака в сталеплавильном и прокатном производствах с I полугодия 1986 года допущены на предприятиях «Союзспецстали»: заводе «Днепроспецсталь» (2,68 и 0,42 процента соответственно), Челябинском металлургическом комбинате (1,17 и 0,38 процента); заводе «Красный Октябрь» (1,10 и 0,42 процента), а также Азербайджанском трубопрокатном заводе (1,11 и 0,48 процента).

Не удовлетворяет потребителя качество отдельных видов металлопродукции. Ряд отечественных стандартов содержит более низкие качественные показатели металлопродукции, чем зарубежные. В этих условиях многое предстоит сделать коллективам металлургических объединений, предприятий, научно-исследовательских институтов.

В 1986 году отрасль работала стабильно практически по всем технико-экономическим показателям. Существенно повысилась степень выполнения заказов. Перевыполнены планы экономики металла в народном хозяйстве. В основу технической политики Минчермета СССР, всех его подведомственных подразделений положено полное удовлетворение требований потребителей к качеству и сортаменту продукции, обеспечение дальнейшего развития производства экономичных видов ее, максимальное сокращение импорта металлопродукции из капиталистических стран. Поэтому в центре работы предприятий должны находиться мероприятия по техническому перевооружению, внедрению новейших технологических разработок, направленных на повышение качества металлопродукции, обеспечение конкурентоспособности на мировом рынке.

Показатели технического уровня и качества металлопродукции должны стать определяющими при оценке результатов хозяйственной деятельности и образовании фондов экономического стимулирования коллектива. Персональная ответственность за выпуск некачественной продукции возложена на руководителей производства всех рангов — от мастера до директора.

С этой целью необходимо разработать и осуществить меры, обеспечивающие:

— коренное улучшение технологической дисциплины в сталеплавильных цехах, снабжение их качественным ломом и другими сырьевыми материалами, а также полное оснащение средствами автоматического контроля технологии и приборами для экспрессного анализа металла, имея в виду создание гарантированных условий для 100-процентного выполнения заказов;

— снижение химической неоднородности стали и содержания серы и фосфора за счет расширения применения эффективных методов внепечной обработки металла;

— повышение однородности свойств металла за счет применения термообработки и контролируемой прокатки, увеличения поставки металла, дифференцированного по группам прочности; повышение точности прокатки благодаря увеличению жесткости клетей, переходу на гидравлические нажимные устройства и современные типы

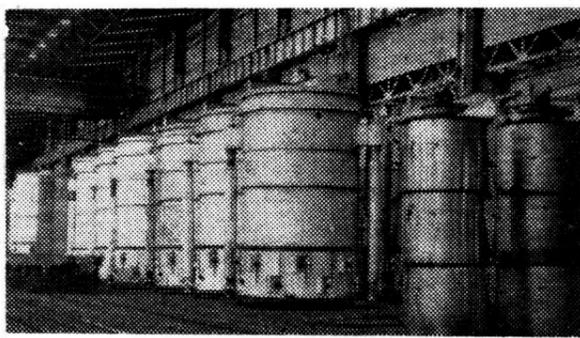
подшипников; внедрение эффективных средств резки, зачистки и отделки металла, автоматического неразрушающего контроля; — расширение сортамента и увеличение поставки экономичных и дефицитных видов металлопродукции.

Должна быть обеспечена полная загрузка агрегатов и оборудования, определяющих качество металлопродукции (агрегаты внепечной обработки, средства термообработки, правильные машины, оборудование для зачистки, обточки, шлифовки и др.).

Примером в этом может служить Западно-Сибирский комбинат, на котором общий объем термически упрочненной стали в 1985 году по сравнению с 1980 годом возрос более чем вдвое. При этом впервые в отрасли освоено производство термически упрочненных угловых профилей и швеллеров на стане 450.

Скачивание (отсечка) шлака, продувка металла

Коренное улучшение качества продукции — первейшая обязанность каждого коллектива



В термическом отделении ЛПЦ № 5.

инертными газами и коррективками его по составу должны быть обязательными элементами технологии производства любой марки стали.

Имеется ряд разработок, не требующих больших затрат, но значительно повышающих качество металла, например, способ продувки металла аргоном Руставского металлургического завода. Он уже опробован на Орско-Халиловском и Магнитогорском комбинатах. Его следует внедрить повсеместно.

На Челябинском металлургическом комбинате для повышения качества продукции внедрена разливка под бестопливной шлакообразующей смесью взамен зольно-графитовых, внедрен специальный двухступенчатый режим нагрева слитков, позволивший повысить температуру конца прокатки и эффективно зачищать раскат на машинах огневой зачистки (МОЗ). Металл части плавок переведен на наждачную зачистку блюмов и трубной заготовки, позволяющую снизить брак у потребителей в 1,5—2 раза.

В отрасли накоплен определенный положительный опыт по повышению точности проката. Например, на сортовых и проволочных станах Череповецкого комбината успешно внедряются предварительные напряженные клетей, на Кузнецком комбинате улучшена точность сортового проката за счет повышения жесткости

клетей с помощью гидрораспора.

Заслуживает широкого распространения опыт Череповецкого и Магнитогорского комбинатов по производству проката с гарантированной общей прочностью, поставка которого позволяет сэкономить около 10 процентов металла.

Повышение технического уровня и качества металлопродукции обеспечивается реконструкцией и модернизацией свыше 100 прокатных и трубных станов, строительством ряда новых, например, стана 2000 на заводе «Красный Октябрь», стана 2500 на Новолипецком комбинате, стана 550 на заводе им. Петровского, станов 700 и 350 на Оскольском электрометаллургическом комбинате, стана 300 на заводе «Амурсталь» и др.

Для повышения конкурентоспособности нашего металла на мировом рынке специалистам предприятий необходимо тщательно анализировать состояние

этих предприятий по обеспечению своевременных и полных поставок металлопродукции в соответствии с договорными обязательствами одобрен ЦК КПСС.

На этих предприятиях добились высокого уровня ритмичности производства, четкого выполнения сменных и суточных графиков выпуска металлопродукции на всех переделах. Системы материального стимулирования в условиях социалистического соревнования поставлены в прямую зависимость от выполнения установленных графиков производства и своевременной отгрузки продукции необходимого качества и строго в установленной номенклатуре. На должном уровне организована работа по повышению профессионального мастерства трудящихся, периодически проводится переаттестация. Это позволило на Западно-Сибирском комбинате в 11-й пятилетке сократить в 1,7 раза потери от брака и выхода вторых сортов. На Северском трубном заводе многие технологические бригады работают с личным клеймом качества; широкое распространение получил девиз: «Трудовой и технологической дисциплине — гарантию коллектива».

На этих предприятиях выработаны прогрессивные формы работы с потребителями и территориальными органами Госнаб СССР. Автоматизированная система Западно-Сибирского комбината «АСУ—заказ» сопряжена с системой «АСУ—металл» Кузбассгоснаб, что обеспечивает оперативную информацию потребителей и реализацию продукции. Прямые длительные связи подкреплены организацией социалистического соревнования — по принципу рабочей эстафеты.

Особую роль в повышении качества и создании барьера для выпуска недоброкачественной продукции на предприятиях отрасли должна нести служба технического контроля.

В настоящее время деятельность службы технического контроля перестраивается. Единственным критерием труда заводских контролеров становится качество выпускаемой продукции. Необходимо усилить эти службы высококвалифицированными работниками, шире привлекать рабочих с глубокими профессиональными знаниями, поднять авторитет работников контрольного аппарата. Руководителям служб технического контроля предоставляется право в случае нарушения технологических процессов или несоответствия продукции установленным требованиям прекращать приемочный контроль продукции на любом этапе ее производства или приостанавливать отправку готовой продукции потребителям до принятия мер.

На 40 предприятиях отрасли с 1 января 1987 года введена государственная приемка продукции. Суммарная их доля в выпуске товарной продукции составит около 50 процентов.

Минчерметом СССР совместно с Госстандартом СССР издан приказ, регламентирующий порядок подготовки к введению вневедомственного контроля, создания на предприятиях необходимых для этого условий.

Весь комплекс вопросов, которые решались и решаются в порядке подготовки к введению государственной

приемки, разделяется на две категории:

первая — это технические и организационные вопросы, связанные с подготовкой технической и технологической документации и оборудования;

вторая — это подготовка коллектива, начиная с директора предприятия и начальника госприемки и кончая конкретными исполнителями, к работе в условиях повышения требований к качеству продукции.

Главный вопрос сегодня — это работа с людьми; конкретными исполнителями технологии. От их профессиональной квалификации, дисциплинированности, сознательного отношения к работе зависят конечные результаты ее.

Проверка, проведенная на некоторых заводах работниками министерства и специально посланными бригадами, показала, что далеко не везде усовершенствованы и усилены системы материального стимулирования за качество продукции. Материальная ответственность конкретных виновников за выпуск недоброкачественной продукции принижена, существующие рычаги воздействия на бракоделов используются недостаточно.

Введение государственной приемки продукции — это начало большого общегосударственного движения по повышению качества. На каждом предприятии должна быть четкая программа модернизации и освоения новых процессов и технологий, конкретно определены сроки проведения всех работ и рубежи качества, на которые будет выходить предприятие после их осуществления.

Коренное улучшение качества продукции — задача действительно общенациональная. Чтобы добиться здесь успеха, необходимо привести в действие тот главный резерв, на который указано в Политическом докладе ЦК КПСС XXVII съезду партии — трудовую и общественную активность масс, их энергию и инициативу.

В повышении технико-экономических показателей продукции активнее должны использоваться преимущества бригадной формы организации труда. Главным в деятельности бригад, советов бригад и бригадиров должен стать принцип — доверие и ответственность.

XXVII съезд КПСС поставил задачу к концу 12-й пятилетки снизить металлоемкость национального дохода на 13—15 процентов. Решение этой задачи требует большой творческой работы как металлургов, так и потребителей металлопродукции.

С целью более полного удовлетворения требований машиностроения и строительства к качеству и сортаменту металлопродукции Минчерметом СССР совместно с Госстроем СССР и рядом машиностроительных министерств разработаны и утверждены программы по обеспечению этих министерств и ведомств прогрессивными видами металлопродукции на 12-ю пятилетку. Успешно выполнить требования потребителей к металлопродукции — дело чести каждого коллектива металлургов.

Л. В. РАДЮКЕВИЧ,
заместитель министра
черной металлургии
СССР.

(Журнал «Металлург», № 3).