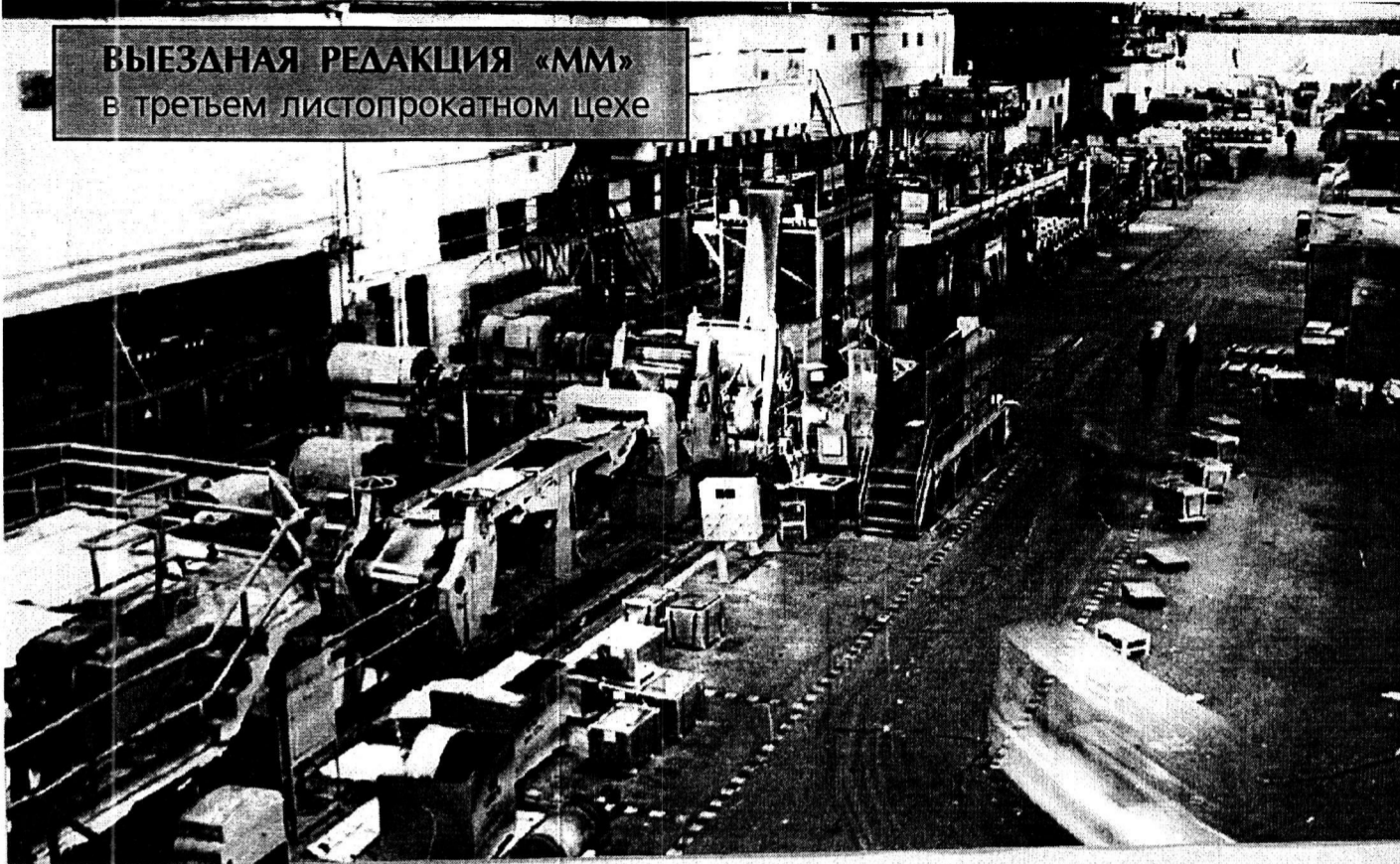


## ВЫЕЗНАЯ РЕДАКЦИЯ «ММ» в третьем листопрокатном цехе



### ПОЗИЦИЯ РУКОВОДИТЕЛЯ

## ДВИЖЕНИЕ ТРУДНОЕ... И ВСЕ-ТАКИ ВПЕРЕД

Наш корреспондент беседует с начальником третьего листопрокатного С.А. Лебедевым.

— Сергей Александрович, как складывается обстановка в цехе?

— Начало нынешнего года не очень удачно как по производству, так и по отгрузке белой электролуженой жести. Жесть — сезонный продукт. А январь и февраль как раз те месяцы, когда спрос на нее падает. Заказов было мало. В этом одна из причин, что на потоке оказалось очень мало металла, и мы вынуждены были отдать металл в шестой листопрокатный. За пять месяцев идем с отставанием по электролуженой жести 3113 тонн, по подаче подката для агрегата электролужения ЛПЦ-6 — на 1996 тонн.

С марта общая тенденция начала улучшаться. Рентабельность по комбинату составила 8,5 процента, по нашему цеху — 26,8 процента по жести, 33,7 — по оцинковке. В

апреле наш цех выполнил график по производству и отгрузке высокорентабельной продукции. За пять месяцев сверх графика произведено 1394 тонны оцинковки. Электролуженой жести отгрузили 8511 в мае и в апреле 8528 тонн.

— Насколько велика материальная заинтересованность в результатах труда?

— Фонд оплаты труда формируется в соответствии с количеством и качеством отгруженного металла, и работники это четко осознают. Допустим, мы не произвели планового количества продукции, и нас могут оштрафовать, снять с ФОТ часть зарплаты. Мы не подали металл в шестой листопрокатный, нанеся таким образом ущерб комбинату, и с этой суммы ущерба из нашего ФОТ опять же снимут процент... Таких показателей до 13. Правда, общая сумма санкций по ФОТ не может быть более 10 процентов. Теперь считаем: цеховой фонд оплаты труда на месяц 2 млрд. 200 млн. Десять процентов штрафа — это недополученные 220 млн рублей. Существенная цифра. Каждый в цехе теряет, по крайней мере, тысяч по сто.

Насчет качества. Не будет его — мы даже и количества не сможем дать. У нас большие потери по металлу на всех переделах. По пути к нам он проходит громадную цепочку, а часть дефектов выявляется уже в нашем цехе. Так как мы производим лист толщиной 0,22-0,25 мм, то все скрытые дефекты всплывают. Отсюда и потери. Вкатанная окалина на горячем листе, может, и не видна, а на пятиклетевом стане при производстве белой жести, либо на агрегате электролужения выявляется. Не все хорошо и внутри цеха из-за изношенности оборудования травильных линий: много металлических отходов получаем как раз там...

— Есть какие-то конкретные факты недобросовестной работы смежников?

— Каждый день ко мне поступают справки по металлу, показывающие отсортировку с нашего потока для лужения. Вот справка за 4 июня. Задано на экспорт 208 тонн, получили половину, отсортировали по дефектам 11,7 процента — окалина, неметаллические включения. Окалина — брак ЛПЦ-10, неметаллические включения — ККЦ. Дефекты термического отделения нашего цеха — 1 процент, дефекты прокатного отделения — 21 процент. Дефекты агрегата электролитического лужения — 12 процентов. И основная причина — 41 процент — окисленная кромка. Этот дефект дал всплеск в мае. Из-за него шестой листопрокатный не справился с программой отгрузки, потому что полученный от нас металл просто-напросто осел у него на двойной передел — дважды подрезалась кромка.

В мае с производственной программой мы справились, но «осадили» 700 тонн металла с дефектом. Лаборатория смотрела технологию и в десятом листопрокатном, и у нас, начиная с травильных линий и кончая агрегатом электролитического лужения. Технологические инструкции мы не изменили, а лишь ужесточили те параметры, которые заложены в них. Стали их четко выдерживать, укрепили дисциплину. Сейчас один из дефектов ушел.

Но остается проблема металлических включений: на листе жести появляются дырки после того, как он проходит через агрегат. Консервные банки из такой не сделай. В принципе, известно, откуда дефект берется, но это проблема уже всего метал-

лургического комплекса в целом. Думаю, что есть нарушения даже с ККЦ. Наверное, все-таки конвертерщики снабжают не в том количестве и не теми материалами, которые нужны для производства стали.

— Как чувствуют себя люди?

— Все делаем, чтобы работало лучше. Хожу на сменно-встречные и не понаслышке знаю: моральный настрой в коллективе неплохой. Утром обязательно провожу рапорта. Самый тяжелый участок у нас — пятиклетевый стан, поэтому все «итээровцы» собираются именно там. На стане провожу рапорты, беседую с рабочими, которые отработали ночную смену.

Коллектив у нас давно сложившийся, но начал очень сильно омолаживаться. Причем ИТР на всех участках, в основном, молодежь. К примеру, на агрегате электролужения у части мастеров стаж после института небольшой, но уже пробуем их на руководящих должностях, и некоторые ребята неплохо справляются.

— Сокращения, кадровые перестановки... Как они сказываются?

— Сокращений нет. Коллектив работает достаточно стабильно. Принято соотносить нынешнее производство с уровнем 1989 года. Так вот, по производству мы работаем на уровне именно этого года, а иной раз производим даже больше, чем тогда.

— А как же разговоры о падении производства?

— Есть определенные технические параметры агрегатов, которые невозможно перескочить. Они и характеризуют мощности. Мы провели анализ: по метражу, по площади металла, который прошел через агрегат электролитического лужения, получилось, что сейчас у нас проходит больше металла, чем восемь лет назад. По тоннам, разумеется, тогда производилось больше — лист был толще. Но нынче специфика такова, что толстые номера жести мало кому нужны, все хотят покупать жесть 0,22 или 0,25 толщиной. А тенденция такова, что в скором будущем у нас попросят жесть и 0,2 мм толщиной.

— Каковы перспективы цеха?

— Заказами пока обеспечены. Но хотелось бы, чтобы лучше шла модернизация оборудования: оно у нас очень старое. Многие узлы и детали уже морально устарели, трудно получать высокое качество, а значит — конкурировать с современными предприятиями Запада.

На агрегатах электролужения и подготовки полосы, где должны устраняться все дефекты, используем олово. А его цена — примерно 40 млн за тонну. Не хотелось бы класть такой дорогостоящий продукт на некачественный металл. Нужен нормальный агрегат подготовки полосы. И у нас есть предложение по его реконструкции. Здесь без поддержки руководства предприятия и ресурсов для реконструкции не обойтись.

Очень стар пятиклетевый стан, он, по сути, пенсионер. Приобрели для него новое электрооборудование, а по механической части сдвигов не предвидится. Между тем, основные дефекты идут как раз с этого участка.

Мы очень прочно завязаны на меткомплекс и весь комбинат. Будет и у ММК, и у нас хорошая прибыль — появится возможность вкладывать средства в производство. А уж следом придут и большая зарплата трудящимся, и социальные блага...

## ТРУДОВОЕ СОПЕРНИЧЕСТВО

### КТО ЛУЧШИЙ?

Среди коллективов третьего листопрокатного с начала года продолжается напряженное соперничество между бригадами основных участков цеха: пятиклетевый стан, агрегат непрерывного горячего оцинкования и агрегат электролужения.

На АНО все трудовые коллективы трудятся примерно на одном уровне — ровно и стабильно. Четвертая бригада из месяца в месяц возглавляет первенство на агрегате электролужения. А вот признанным лидером на пятиклетевом стане остается первая бригада старшего вальцовщика Сергея Сергеевича Гайдука.

## ДИСЦИПЛИНА ТРУДА

### Мастерство приходит с годами

Омоложение кадров отражается на дисциплине в цехе? Об этом рассказывает председатель цехового комитета профсоюза Константин Викторович Савинков.

— Безусловно. В месяц нам приходится увольнять до 10-15 человек за появление на работе в нетрезвом состоянии. Многие из нарушителей задержаны прямо на проходной. В основном те, кто отработал в цехе меньше года. С ними не церемонимся — расстаемся без сожаления.

Дефицита кадров в цехе нет. С начала года и до марта принимали новичков, был большой прием, когда пускали трехклетевый стан. К сожалению, часто направляются люди, что называется, с улицы. Уже в мае приток кадров значительно уменьшился. В основном направляются из других цехов. Понятно, людям приходится притираться к условиям и требованиям нашего цехового производства. Так что рабочих рук хватает — не хватает специалистов. Ведь прокатное производство — сложное дело, особенно прокатка тонкой жести, и, чтобы воспитать хорошего вальцовщика, требуется минимум два года.



## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

### Год начался с трагедий

В нынешнем году техника безопасности в третьем листопрокатном, как никогда, вышла на передний план. И не удивительно. Только за прошедшие полгода уже трижды раздавался здесь сигнал тревоги.

Первый тяжелый несчастный случай произошел со старшим лудильщиком. Молодому человеку затянуло левую кисть между роликами танцевальной станции — ампутирована третья рука.

В апреле старший вальцовщик счищал грязь с выдающих роликов на дрессировочном стане. Руку затянуло. В результате ампутированы фаланги. На трехклетевом стане травмировался вальцовщик, когда выполнял несвойственную ему работу за слесаря: слетела транспортная цепь — начал ее надевать. Из-за несогласованности действий с оператором получил обширную рваную рану правой ноги. До сих пор в больнице.

В прошлом году травмы тоже были, — комментирует происшедшее председатель цехового комитета профсоюза К.В. Савинков. — Тогда в основном травмировались неопытные рабочие. Нынче же несчастные случаи происходили главным образом с людьми, достаточно много отработавшими в цехе. Возможно, сказывается особое напряжение, с которым приходится трудиться. Это настораживает. Как бы там ни было, виновные наказаны. Меры принимаем. Одна из них — обходы участков по четвергам начальниками цеха с комиссией по технике безопасности. Результаты проверок обсуждаем на общей оперативке в тот же день.

## ГЛАЗАМИ РАБОЧИХ

### ЧТО ВЫ ДУМАЕТЕ О СЕГОДНЯШНЕЙ ЖИЗНИ ЦЕХА?

**Виктор Иванов, слесарь:**

— Наш цех дает готовую продукцию. Пока дела идут нормально, зарплату поменьше дают. Желательно, чтобы она была побольше. Об этом должно начальство думать. Наше дело — работать. В последнее время чаще говорим о зарплате и сокращениях. Поменьше, но людей же сокращают.

**Шаров Александр, энергетик:**

— Вообще-то я работаю во втором цехе. Третий цех у нас все полностью забрал. Когда мы отдельно работали, были сами себе хозяева. А сейчас на отшибе стоим. Даже путевки в детский лагерь и то отсекают. Вот и живем: ни туда и ни сюда. Выход один — опять разделить цехи.

Бывший второй цех работает полностью в аварийном состоянии. Ведь у нас уже ничего не осталось — все оборудование забирают в третий цех. Выказываем претензии руководителям, а они боятся. Уже не первый год это у нас.

**Бордачев Сергей, и.о. мастера:**

— Я здесь всего полгода. Раньше был в первом «лите», потом по всяким дочерним предприятиям. Не знаю, как раньше здесь было. Но в последнее время дисциплина получше. А в остальном, по-моему, ухудшение: зарплата падает, социальное положение рабочих не улучшается. Кварты раньше давали, сейчас нет, материальную помощь прежде выписывали, нынче об этом даже и не заикайся. Те же самые путевки: прежде были какие-то льготы, теперь преимуществ остались лишь у ветеранов труда. Молодым ничего. Так что настроение, сами понимаете, какое.

**Костин Евгений, слесарь**

— В цехе я семь лет. Здесь происходит то же самое, что и в стране. С начала перестройки упало производство. Для кого-то может и лучше стало в цехе, но не для всех: часть рабочих вывели в ЦРМО: они там не получают зарплату. Пока таких небольшое количество — процентов десять. Одних уволили, других перевели, а остальные более-менее получают зарплату. Если так будет продолжаться, будущего не будет.