

ЗАДАЧА — РОСТ

Л. Радюкевич, первый заместитель министра

В СООТВЕТСТВИИ с постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР в отрасли разработана и реализуется широкая программа реконструкции и технического перевооружения, повышения качества продукции. Ее реализация, напряженный труд металлургов обеспечили выполнение утвержденных пятилетним планом заданий по всем показателям в 1988 году и за три года пятилетки.

Народному хозяйству дополнительно поставлено более 3,2 млн. тонн проката, а всего товарной продукции на сумму 3,1 млрд. руб., в том числе в 1988 году — на 1,3 млрд. руб. Задание по производительности труда в 1988 году превышено на 2,8 процента. Весь прирост продукции получен только за счет роста производительности труда. Затраты на рубль товарной продукции снижены в 1988 году против 1985 года на 3 коп. и составили 82,4 коп., что соответствует уровню, предусмотренному на 1990 год. В прошлом году отрасль получила дополнительно к заданию 1 млрд. руб. прибыли в основном за счет снижения себестоимости продукции.

Дополнительно к плану 1988 года произведено 395,3 тыс. т кокса 6-процентной влажности, 2982 тыс. т железной руды, 948 тыс. т чугуна, 886 тыс. т стали, 1070 тыс. т готового проката, 39,4 тыс. т стальных труб.

Однако резервы научно-технического прогресса используются неудовлетворительно. Медленно осваиваются продуктивные мощности — особенно на новых объектах, с трудом внедряются современные технологические процессы, новые виды металлопродукции и марки стали. Плохо используется передовой опыт, имеющийся в отрасли.

В результате проведенной в отрасли работы по рациональному использованию основных материальных ресурсов в 1988 году сэкономлено к уровню 1985 года 5900 тыс. т железорудного сырья, 1770 тыс. т скипового кокса, 300 тыс. т перелыжного чугуна и 1500 тыс. т стальных слитков и литой заготовки.

Сокращение средних по отрасли показателей удельного расхода основных материалов составило: по железорудному сырью на тонну чугуна 51,8 кг, по скиповому коксу на 15,5 кг, по чугуну на сталь 19,5 кг, по стальным слиткам на 12,8 кг. Это обеспечило в 1988 году выполнение установленных контрольных цифр пятилетнего плана по удельному расходу основных материалов (за исключением расхода чугуна) и получению прибыли — сверхплановая прибыль по основным материалам составила более 100 млн. руб.

ПРОВЕДЕННЫЕ министерством в марте совещания с начальниками цехов по использованию металла в сталеплавильном производстве и по прокатным переделам — общему, сортопрокатному и листопрокатному, в трубном и метизном производствах, показали, что накопленный в отрасли потенциал по экономии металла используется недостаточно. В результате остается большой разрыв в удельном расходе металла. Расход слитков на тонну заготовки на Череповецком комбинате выше, чем на Западно-Сибирском при производстве рядовой кипящей стали на 54 кг/т, рядовой спокойной — на 29 кг/т, полуспокойной — на 30 кг/т, на Магнитогорском комбинате выше, чем на Карагандинском, при производстве спокойной стали на 77 кг/т, низколегируемой — на 60 кг/т.

Различия в удельном расходе стали в значительной мере определяются неудовлетворительным учетом расхода металла по переделам и организацией взаиморасчетов между цехами.

Учитывая, что эффективность использования материальных ресурсов в основном определяется себестоимостью продукции и прибылью, министерство использует в текущей пятилетке и будет совершенствовать в дальнейшем практику подтягивания расходных коэффициентов до уровня лучших показателей в отрасли и таким способом, через экономические нормативы и балансы, стимулировать использование накопленного в отрасли технического потенциала. Необходимо усвоить, что неудовлетворительная работа по ресурсосбережению поставит в тяжелое экономическое положение предприятия, и от этого будет зависеть экономическое благополучие и развитие отрасли в целом.

В прошлом году несколько улучшилось выполнение заказов. Однако договорные обязательства по поставкам выполнены только на 98,6 процента. Недопоставлено продукции на 716 млн. руб. Каждое четвертое предприятие отрасли не справилось с выполнением своих обязательств.

КОНТРОЛЬНЫМИ заданиями установлена расчетная экономия металла от производства экономичных видов продукции в объеме 3,6 млн. т, которая была распределена между главками и предприятиями. Фактически в 1988 году экономия металла составила 2,6 млн. т. Не выполнен план производства по 22 позициям из 68 контролируемых эффективных видов. Среди них — задания по производству холоднокатаной листовой стали (на 96,5 тыс. т), проката из нержавеющей стали (на 72 тыс. т), труб сварных большого диаметра с полимерным покрытием (на 59,4 тыс. т) и ряду других позиций.

По термоупрочненному прокату из 27 предприятий не выполнили заказы 10. Снизили производство термоупрочненных рельсов на 15 тыс. т Кузнецкий комбинат и на 10,9 тыс. т Нижнетагильский комбинат. Допустили невыполнение заказов на листовую закаленную и отпущенную сталь комбинаты им. Ильича и «Азовсталь». Если говорить откровенно, то иначе как безобразием такое положение назвать нельзя — при низких объемах про-

изводства термообработанного металла мы позволяем себе недогружать имеющиеся мощности.

Мы планировали резко увеличить производство периодических профилей проката с вводом в эксплуатацию стана «550» на заводе им. Петровского. Какую отдачу мы получили? При достигнутом производстве на этом стане в 1988 году 180 тыс. т проката производство профилей периодического профиля составило лишь 3,4 тыс. т, а фасонных профилей отраслевого применения — 46 тыс. т.

Анализ производства экономичных видов в 1988 году по сравнению с 1987 годом заставляет задуматься. По многим заводам имеет место снижение их выпуска по значительному количеству видов.

Такое положение сложилось потому, что определенная демократизация заключения договоров на поставку продукции была использована предприятиями для облегчения условий собственной работы в ущерб интересам народного хозяйства. Вместо того, чтобы совместно с потребителями расширять сферу применения эффективных, экономичных видов металлопродукции, мы пошли в противоположном направлении. Такое непродуктивное поведение некоторых предприятий — Криворожского и Орско-Халиловского комбинатов, Южнотрубного завода и др. — привело к запрету Госстандартом использования технических соглашений о поставке продукции.

За прошедшие три года освоено 334 профиля, в том числе 139 горячекатаных, 107 холодногнутых и 88 фасонных высокой точности.

Значительная экономия металла получена от освоения Магнитогорским комбинатом гнутых профилей высокой жесткости для железнодорожных вагонов грузоподъемности 75 т, рам пятиносовых контейнеров, а также профилей, освоенных комбинатом «Запорожсталь» для угольных вагонов. Следует также отметить инициативу Череповецкого комбината, перешедшего на изготовление холодногнутых профилей проката повышенной прочности.

ПРОБЛЕМЫ КАЧЕСТВА продукции чрезвычайно обострились. Дело не в том, что продукция наша стала менее качественной, чем ранее. Возросли требования. И они будут расти дальше. Повышение качества продукции выгодно не только потребителям, но и нам, поскольку улучшает экономическое состояние отрасли, позволяет стабилизировать и снижать объемы выпускаемой продукции, создает предпосылки для технического перевооружения отрасли. А пока по оценке междуведомственной комиссии каждая пятая тонна металлопродукции, поставляемой нами машиностроительному комплексу, не удовлетворяет требованиям потребителя и уступает импортной продукции.

Не случайно Коллегия министерства в 1988 году дважды рассматривала вопрос о качестве продукции. Со всей очевидностью обнаружилось, что мы не знаем как следует качество собственной продукции, не изучаем его и не прогнозируем его развитие. Как можно управлять качеством, очень мало зная о нем? Поэтому действовавшая в отрасли система управления качеством продукции была малоэффективной. В основном работа шла вокруг брака и рекламаций, которые в массе своей характеризуют качество исполнения установленной технологии.

Существующая система работ по качеству внутри предприятий заформализована. Службы главного инженера и созданные группы качества свели эту работу к рассмотрению отчетных сводок по браку, отсортировке в пониженные сорта и полученных рекламаций, а не анализу фактического состояния соблюдения технологии, обеспечивающей высокое качество, своевременному внедрению мероприятий и состоянию оборудования, обеспечивающего требуемое качество.

Обследование ряда предприятий отрасли, произведенное в феврале этого года, показывает, что решения Коллегии не доведены до цехового персонала, хотя прошло уже три месяца. Так, на заводе «Днепроспецсталь» и металлургическом комбинате «Запорожсталь», несмотря на то, что приказы Коллегии изданы, в цехах ничего не известно о ее решении. Аналогичная ситуация на КМК и ЗСМК. До сих пор мы не сумели добиться стабильного исполнения технологии. Периодически мы сталкиваемся, и прежде всего во вне инженерных служб, с сильными расстройствами технологии. Возьмите серьезное расстройство работы доменных цехов Орско-Халиловского и Челябинского комбинатов. Их должны были предвидеть и предупредить специалисты этих предприятий.

Систематические расстройства технологии то в одном, то в другом переделе потирают Коммунарский металлургический комбинат, который и по уровню выполнения заказов и по уровню качества продукции сейчас является наихудшим в отрасли. Этот перечень можно было бы продолжить, но и так ясно — без стабильной технологии продукцию высокого качества произвести невозможно.

НА ПРЕДПРИЯТИЯХ остаются высокими потери от рекламаций и брака на переделах. Убытки от этого по отрасли за 1988 год составили 10 млн. руб. Основными причинами рекламаций являются дефекты макроструктуры, поверхности, отклонения по химическому составу и геометрии проката, что прямо связано с деятельностью центральных заводских лабораторий.

Наиболее высокими остаются потери от рекламаций в Главспецстали — 0,07 процента. Имеет место рост потерь от рекламаций против уровня 1987 года на металлургических комбинатах Магнитогорском и Новолипецком, Оскольском электрометаллургическом, Узбекском

метзаводе. На всех предприятиях разработаны программы мероприятий по улучшению качества продукции. Однако главные инженеры предприятий слабо организуют их выполнение.

При работе в условиях нового хозяйственного механизма, когда прибылью определяется благосостояние коллектива, мы были вправе считать, что предприятия при оформлении договоров и выполнении заказов увеличат производство металлопродукции с высокими потребительскими свойствами, имеющей более высокую цену. Например, холоднокатаную листовую сталь 1-й группы поверхности вытяжки ВОСВ и горячекатаной и комбинированной стали группы осадки «66» и «75».

Однако увеличения производства такого проката не произошло. Не производят лист 1-й группы поверхности по ГОСТ 9045-81 Магнитогорский, Череповецкий, им. Ильича и Карагандинский комбинаты. Даже Новолипецкий комбинат, имеющий лучшее в стране оборудование, вдвое снизил по сравнению с прошлым годом объем производства листа 1-й группы поверхности ОСВ. Учитывая разницу в цене листа II гр. СВ и I гр. ОСВ в сумме 34 руб. за тонну, только на этом коллектив комбината мог бы получить в фонд материального поощрения миллионы рублей, увеличив производство листа I группы отдели поверхности.

В крайне ограниченном количестве производится Череповецким, Челябинским комбинатами, Енакиевским метзаводом сортовой прокат с осадкой «66» ГОСТ 20702, а Магнитогорский комбинат производит такую сталь с осадкой «50» и при этом теряет приплату в размере 51 руб. за тонну.

ОСОБОЕ ЗНАЧЕНИЕ в повышении качества продукции и расширения сортамента имеет своевременное освоение новых мощностей. В целом положение с освоением мощностей в отрасли улучшилось. Однако практически по всем объектам: кольцевого проката стана завода им. К. Либкнехта, стана «550-2» завода им. Петровского, ЭСПЦ-2 завода «Амурсталь», стана 350/250 завода «Электросталь», стана 320/250 завода «Серп и Молот», допущены срывы нормативных сроков освоения. В результате только по заводам им. К. Либкнехта и им. Петровского в 1988 году допущены убытки свыше 10 млн. руб. на каждого. Заводы не предъявляли своевременно рекламации на качество поставляемого им оборудования, не приняли дополнительных мер по его доведению до рабочего состояния.

Видимо уже на стадии проектирования, изготовления оборудования, монтажа и освоения необходимо иметь рабочую группу специалистов, которые должны обеспечить своевременное строительство и ввод объектов в эксплуатацию. При этом их заработная плата должна быть увязана с результатами освоения в нормативные сроки.

Производственные предприятия, организации и аппарат управления министерства не сумели должным образом организовать выполнение разработанных программ технического перевооружения и внедрения новой техники.

В итоге сроки реализации ряда мероприятий передвинулись на конец 12-й пятилетки, а по многим — перешли на начало 13-й пятилетки. В целом за пятилетие из 28 программ технического перевооружения, разработанных Минчерметом СССР, будут выполнены в полном объеме контрольные задания по 10 программам.

Анализ эффективности проводимых в отрасли работ, направленных на повышение технического уровня производства, показал, что на предприятиях отсутствует заинтересованность во внедрении мероприятий по научно-техническому прогрессу. Определенно стойкое нежелание предприятий заниматься перспективными работами отраслевого значения, отсутствует инициатива на местах. Многие не добились выполнения установленных технологий и стабилизации качества продукции. Освоение вновь вводимых мощностей осуществляется с отставанием от установленных сроков.

Возникает вопрос: почему мы систематически сталкиваемся с этим? Ведь большая часть задач под большим давлением и с опозданием все-таки решается.

По-видимому, основными причинами такого положения дел являются отсутствие четкого экономического механизма, побуждающего предприятия инициативно заниматься вопросами совершенствования техники и технологии металлургического производства, недостаточный уровень контроля на всех ступенях — от цеха до министерства.

В освоении разработанных и на отдельных предприятиях уже работающих новых технологических приемов и операций, нового оборудования и т. д. важная роль по праву отводится инженерным службам предприятий. Именно от них зависит освоение имеющегося в отрасли передового опыта, именно ими определяются темпы совершенствования производства, улучшение его экономических показателей.

Однако на подавляющем большинстве предприятий отрасли технические службы занимаются в основном рутинной работой, плохо знают достижения своих коллег, зачастую пытаются решать задачи, которые уже нашли положительное решение на других заводах. На Кузнецком меткомбинате давно уже освоена конструкция гидрораспора клетей сортовых станов. Однако другие заводы, и прежде всего Макеевский, Коммунарский, им. Дзержинского, Енакиевский и Златоустовский, до сих пор занимаются вокруг этого дела пустыми разговорами.

В научно-исследовательских институтах отрасли рабо-