

Ключевые проблемы нашего производства

КАЧЕСТВО И РЕКОНСТРУКЦИЯ

(Окончание.)

Начало на 1-й стр.)

лунмиллиона тонн стали через вакуумную установку при задании 300 тыс. тонн. Это позволило снизить нетранзит на 6 процентов, сэкономить 92 тонны марганцовистых ферросплавов и 54 тонны кремнистых ферросплавов.

В прокатном производстве растет парк наждачно-зачистных станков. Ежемесячно наждачной зачистке подвергается до 24 тыс. тонн заготовки наиболее ответственных марок стали.

В обжимных цехах № 2 и 3 внедрена технология нагрева слитков с использованием программаторов. Новая технология позволяет получить качественный нагрев при условии минимальной выдержки слитков в зоне высоких температур. В результате уменьшилось оплавление слитков, улучшилось качество поверхности заготовок и сократились потери металла в угар.

Освоена технология производства катачки на стане 250 № 2 на модернизированных предвартельно-напряженных клетях. Экономия составила 253 тыс. рублей. Внедрена технология дифференцированного охлаждения полос по их ширине на стане 2350 с экономическим эффектом 130 тыс. рублей.

МЫ МОЖЕМ СЕГОДНЯ поставлять оцинкованный лист с дифференцированным покрытием и иметь 5—7 процентов экономии цинка. В соответствии с комплексной программой работ комбината совместно с УралНИИЧМ и ЦНИИЧМ освоено производство холоднокатаного листа с цинкоалюминиевым покрытием. В итоге внедрена принципиально новая технология покрытия на действующем агрегате непрерывного горячего цинкования.

В цехе гнутых профилей ежегодно осваиваются новые высокоэффективные холодногнутые про-

фили проката, и к настоящему времени освоено 350 видов. Применение гнутых профилей в народном хозяйстве взамен горячекатаных позволяет экономить до 22 процентов металла у потребителей и снижать металлоемкость конструкций и изделий.

В ЛПЦ-8 освоены технология и производство холоднокатаной ленты из стали марки 65Г и 7ХНМ АШР. Это позволило полностью удовлетворить потребителей в ленте для производства пильных и приводных цепей и отказаться от импортных закупок. Ежегодно экономится государству около 20 млн. рублей инвалюты.

МНОГОЕ НА КОМБИНАТЕ сделано для удовлетворения запросов в товарах народного потребления. На мебельной фабрике совместно с югославской фирмой «Симпо» освоено производство новых видов мебели улучшенного качества — наборов мягкой мебели «Клара» и корпусной мебели «Магнитка».

Для нужд садоводов из отходов проката изготавливается черепица стальная и оцинкованная. При цеде эмалированной посуды создан кооператив «Эмаль», выпускающий пользующиеся спросом у населения эмалированные масленки, сахарницы и другие изделия.

Главное направление по коренному улучшению качества продукции — реконструкция комбината. На два ближайших года предусмотрено строительство 2-й очереди кислородно-конвертерного цеха № 1, стана 2000 горячей прокатки, реконструкция блюминга № 3. 1-й этап реконструкции доменной печи № 1, строительство дополнительного проката в прокатном цехе № 9, реконструкция стана 2500 горячей прокатки и другие меры.

ЗА ПОСЛЕДНИЕ ГОДЫ на комбинате сложилась система работы по качеству продукции, которая охватывает все производственные участки. Организацию работы координирует общекомбинатский совет по качеству. В его составе представители технических служб ОТК, ЦЛК. Задачей совета является коллегиальный анализ работы, принятие решений, направленных на улучшение качества производимой продукции.

Работу, направленную на повышение качества продукции, столь же интенсивно металлургии намерены вести в этом году. Намечены организационно-технические мероприятия по снижению вторых сортов и брака, предусмотрены технические мероприятия, составлен перечень новых гнутых и горячекатаных профилей, подлежащих освоению.

Выполнено 18 мероприятий, намеченных на первый и второй кварталы года. Из них семь — досрочно. В горно-обогатительном производстве усовершенствована и внедрена технология усреднения призного аглосырья с целью повышения ровности аглосырья по основности и железу, снижению серы. На коксовой батарее № 2 произведена замена газосборника с коксовой стороны для повышения качества кокса по механической прочности на 0,8 процента. В мартеновском цехе № 3 разработана оптимальная технология выплавки и разлива боросодержащей стали 20Г2Р для улучшения ее механических свойств. В этом же цехе изготовлено и смонтировано устройство для очистки изложниц с целью улучшения качества поверхности слитка.

В прокатных цехах выполнено 10 мероприятий, направленных на уменьшение сортового «гнущья»,

снижение брака, вторых сортов по толщине, плоскостности, улучшение качества поверхности листового проката. В итоге в 1986 году отгружено проката I группы 7454 тонны, в 1988 году — 10992 тонны, в первом квартале 1989 года — 11587 тонн.

С целью выработки форм и методов сотрудничества для повышения качества продукции в 1987—1988 гг. на ряд крупных заводов-потребителей (ВАЗ, ГАЗ, ЗИЛ, «Красная Этна», КамАЗ, завод холодильников и др.) выезжали специалисты комбината. В результате поездок заключены договоры с потребителями. По каждому предприятию составлены перечни видов продукции и проблем, которые должны быть решены совместными усилиями комбината и заводов-потребителей. С отдельными крупными заводами организованы совместно с комбинатом постоянные творческие бригады, специалисты которых проводят регулярные встречи и обсуждают результаты работы по качеству.

В настоящее время с потребителями заключено 20 технических протоколов на поставку продукции улучшенного качества и находящихся вне сортамента стандартов. Упрощенность разработки технических протоколов позволяет оперативнее реагировать на требования потребителей.

Реализация всех этих мер позволила несколько сократить брак, выход вторых сортов, количество признанных претензий и улучшить работу по заказам. За первый квартал этого года брак составил 0,80 процента, выход второго сорта — 0,34 процента, претензии — 0,013 процента. Выполнение заказа за первый квартал — 100 процентов.

А. СТАРИКОВ,
главный инженер ММК.

КАКОВ НАШ ЗАРАБОТОК?

(Окончание.)

Начало на 1-й стр.)

Следует учесть, что в этом году, в отличие от прошлого года, в феврале не выплачивалась 13-я зарплата (которая будет выплачена в мае). Если бы 13-я зарплата была выплачена, как и в прошлом году, в феврале, то рост зарплаты составил бы 15 процентов.

Производительность труда за первый квартал текущего года выросла на 3,6 процента против первого квартала прошлого года. Таким образом, фактическое соотношение между ростом средней зарплаты и ростом производительности труда составило 1,2 (при нормативе 2).

В среднюю зарплату не включены выплаты за прирост объема ремонтной продукции, т. е. по разрешению Госплана СССР и Промстройбанка СССР при определении средней зарплаты и фактического соотношения они не учитываются. За прирост производства ремонтной продукции дополнительно выплачено 1,48 млн. рублей, которые включены в базовый фонд заработной платы. Таким образом, чем больше будет произведено ремонтной продукции, тем больше будет фонд заработной платы в следующем году.

Пятнадцать лет прошло с тех пор, как после окончания СПТУ Владимир Павлович БЛУДОВ с дипломом машиниста крана пришел в первый обжимный цех. Здесь он стал коммунистом, награжден медалью, избран профформом бригады.

Фото В. Макаренко.

На кислородно-конвертерном цехе

„УСЛОВИЯ ТРУДА ГАРАНТИРУЕМ“

— ИНОГДА у нас складывается странное впечатление, — сказал заместитель начальника ККЦ по механическому оборудованию Владимир Павлович Гампер. — Кажется, даже не все руководители комбината «верхнего» эшелона четко представляют себе, что же такое будет кислородно-конвертерный цех на ММК. Судить об этом можно по тому, с каким трудом формируется штатное расписание нашего коллектива. И, конечно, по отношению к подготовке и направлению на ККЦ кадров. Что же тогда могут знать о новом цехе рядовые работники комбината, население города?

— Информированность людей о ККЦ настолько мала, — подтвердил и начальник БОТиЗ будущего цеха Виктор Васильевич Дремов, — что порой слухи доходят до курьезов. Некоторые горожане в названии цеха «кислородно-конвертерный» слышат только слово «кислорода», и понимают его так: цех будет забирать из воздуха кислород, а в атмосферу выбрасывать всякую гадость. Но это же абсурд! Надо популярнее, доходчивее рассказывать о ККЦ, чтобы магнитогорцы знали: из всех известных в мире способов выплавки стали конвертерный — самый экологически чистый. Япония, к примеру, почти всю сталь производит в конвертерах.

ККЦ — это завод в заводе, говорят работники служб будущего цеха, уже приступившие к своим обязанностям. Сама внутренняя структура кислородно-конвертерного принципиально отличается от той, которая на комбинате есть и к которой все привыкли. И первое, чего здесь ждут и чем гордятся, — АСУТП, то есть автоматизированная система управления технологическим процессом.

Два конвертера первой очереди цеха емкостью в 370 тонн каждые 40 минут будут выдавать готовый к прокатке металл. Из промежуточного ковша-накопителя жидкая сталь непрерывным потоком подается в машину непрерывной разливки стали. Невиданный в Магнитке 3,5-километ-

ровый слаб будет разрезаться на ровные, геометрически правильные слэбы, а потом уже поступит в дальнейшую обработку.

ВЫДАСТ конвертер серию из шестнадцати плавок — и остановят его на профилактический ремонт. Буквально через каждые пятнадцать — шестнадцать часов — очередная остановка. Не будет принудительных ремонтов в условиях действующего производства, когда агрегат выдает продукцию и работает почти в аварийном режиме, дожидаясь своего времени, отведенного ему графиком ремонтов на год. Здесь, на кислородно-конвертерном, будет заведена практика ремонтов по регламенту: отработал тот или иной узел — определенный резерв времени — и остановка на профилактику, наладку.

— Почти как в авиационной промышленности, — мечтает заместитель начальника цеха по механическому оборудованию В. П. Гампер.

А оборудования у механиков ККЦ будет в два раза больше, чем в самом крупном прокатном цехе — с оборудованием мартеновских цехов и сравнивать не приходится, — 40 тысяч тонн.

Основное — машина непрерывной разливки стали с машинной газовой резки, два конвертера, большие тяжелые литейные краны. Для этого потребуется и штат немалый, и высокая квалификация ремонтного персонала. Предполагается, что в 2,5-тысячном коллективе ККЦ механослужба будет насчитывать более 260 человек. Вместе со слесарями и сварщиками самого цеха заботиться о работе оборудования будет коллектив участка ЦРМО № 3.

Предусмотрено в новом цехе и место для ремонтного персонала — для подготовки технологического оборудования отводится целый пролет. Условия труда механослужбы обеспечит также принцип проведения ремонтов при полностью остановленном оборудовании, и, самое главное, — проведение поузловых ремонтов из заранее смонтированных в специальном

пролете узлов и деталей.

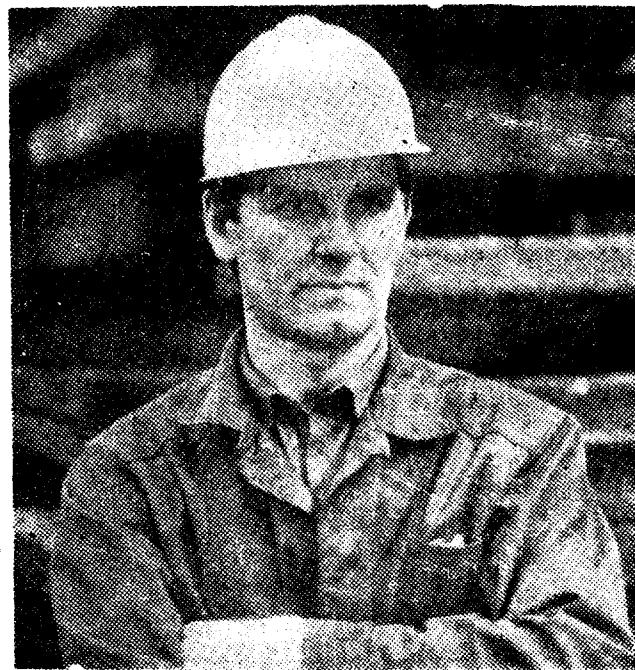
— Не нужны будут переделки, подгонки на месте, — говорит В. П. Гампер. — Старое, изношенное уберем, а на его место поставим новое — это и удобнее, и качество обеспечено.

Чтобы добиться высокого качества ремонта, а вместе с ним сокращения межремонтного периода, продления срока надежной работы оборудования, руководители службы планируют в будущем полностью отказаться от участия в ремонтах сторонних организаций. И в этом есть резон. Ведь ясно и так: меньше людей — меньше беспорядочной суеты. Если же учесть, что участниками ремонта будут постоянные штатные работники цеха, знающие свое дело и свое место во время ремонта, то очевидно — и организованности, и дисциплины здесь можно ждать лучших. И безопасность труда легче обеспечить. И качество ремонта — тоже.

ПРОБЛЕМА кадров для будущего цеха — одна из самых важных и острых сейчас. Не за горами пуск, а растет коллектив все еще медленно: на первое июля прошлого года в штате ККЦ насчитывалось 500 человек, в середине апреля прошлого года — всего 750. А уже вовсю идет прием оборудования, нужно контролировать качество его монтажа: работать то на всех этих новых агрегатах эксплуатационникам.

— Людям, которые надумают прийти на работу в механослужбу кислородно-конвертерного цеха, — говорит В. П. Гампер, — надо знать, что условия у нас будут современные. Здесь и технологическая чистота, и поузловой ремонт, и монтаж готовыми блоками, и просторный пролет. Горячий металл будет защищен огнеупорными трубами, все рабочие места — обустроены, обеспечены автоматическими и механическими приспособлениями. Практически весь процесс производства будет идти в автоматизированном режиме — и в этом одна из гарантий хороших условий труда.

В. МИНУЛИНА.



Вниманию политинформаторов

Примерная тематика бесед на май

1. К качеству — по-государственному.

Антонен А. Улучшение качества продукции — всенародная задача. Под знаменем ленинизма, 1987, № 18.

Белобрагин В. Планируя качество. Агитатор, 1988, № 7.

Качество продукции: роль рабочего. Агитатор, 1989, № 1.

Темпы и качество экономического роста: новые подходы. Политическое самобразование, 1988, № 16.

О проекте Закона СССР о качестве продукции и защите прав потребителя. Постановление Президиума Верховного Совета СССР. Правда, 1989, 12 февраля.

2. Демократизация управления — стержень нашей

жизни.

Блюмкин В. Дитя двух рождений. Социально-правовые аспекты бюрократизма. Политическое образование, 1988, № 9.

Бурчак Ф. Реформа избирательной системы. Под знаменем ленинизма, 1989, № 3. Коржихина Т. В. И. Ленин о борьбе с бюрократизмом. Политическое образование, 1988, № 1.

Меркулов Г. Государство и демократизация. Политическое образование, 1989, № 2.

Демократия и гласность в условиях перестройки. Политический собеседник, 1988, № 11.

Кабинет политпросвещения парткома комбината.