

Người mê tìm điều chưa hợp lý

Trước mặt tôi là một chàng trai có khuôn mặt và vóc dáng hiền lành, vuông vức rất đàn ông. Dường như Trần Đức Mạnh cảm thấy không thoải mái khi ngồi trong căn phòng nhỏ hẹp và trong hoàn cảnh bị “hỏi - đáp” như thế này. Sau khi được cung cấp một số thông tin cá nhân, chúng tôi ngó ý đi thăm quan dây chuyền cán thép của nhà máy, thoát cái, Mạnh trở nên nhanh nhẹn và linh hoạt bất ngờ. Dáng đi xông xáo, phong cách nhanh nhẹn và sự am hiểu đến chân tơ kẽ tóc các công đoạn trên dây chuyền của Trần Đức Mạnh khiến ai cũng cảm thấy thích thú. Ở chàng trai này gợi lên một hình ảnh người kỹ sư giỏi chuyên môn, say mê công việc và đặc biệt, rất đam mê đi tìm điều chưa hợp lý trong kỹ thuật, công nghệ để hợp lý hóa.

Tận dụng thế mạnh đúng ngành nghề

Tính cả tuổi “mụ” thì năm nay Trần Đức Mạnh tròn 30 tuổi. Vậy mà anh đã đảm nhiệm vai trò Trưởng phòng Kỹ thuật Công nghệ của Nhà máy Cán thép Thái Nguyên, liệu có phải là “chín” hơi sớm so với bạn bè đồng nghiệp không? Mạnh cười và hiền lành đáp: “Em cũng chẳng rõ nữa, nhưng có thể là em may mắn vì được làm đúng ngành nghề đã học nên có những thuận lợi hơn so với bạn bè”. Một câu trả lời dễ bị xem là quá khôn ngoan! Nhưng nhìn vào những gì chàng trai “tam thập” này đã làm thì có thể thấy sự chân thành trong câu nói đó.

Mạnh tốt nghiệp khoa Cơ học biến dạng và Cán Kim loại, Khoa Khoa học và Công nghệ vật liệu, Trường Đại học Bách khoa Hà Nội khoá 46. Tháng 10/2006, chàng kỹ sư trẻ bắt đầu nhận công tác tại Phân xưởng cán thép Nhà máy Cán thép Thái Nguyên. Như những “tân binh” khác, Trần Đức Mạnh cũng có những tháng ngày bỡ ngỡ với công việc mới, “choáng ngợp” trước thực tế ầm ập của hoạt động sản xuất, khác xa với những kiến thức được học trong trường. Nhanh chóng nhập cuộc và thích nghi, Mạnh trưởng thành trong nghề để dần hơn các bạn đồng nghiệp bởi bản tính thông minh, cần cù, khả năng quan sát tinh nhạy. Cùng với những kiến thức nền tảng của một kỹ sư cán kim loại, Mạnh đã sớm phát hiện ra những bất hợp lý trong hệ thống máy móc của Nhà máy Cán thép Thái Nguyên. Bên cạnh sự trưởng thành về nghề, Mạnh còn có thêm một niềm say mê mới, đó là đi tìm điều chưa hợp lý trong kỹ thuật để tìm ra giải pháp, sáng chế nhằm hợp lý hóa nó bằng nhiều giải pháp hữu ích.

Nhà máy Cán thép Thái Nguyên trực thuộc Công ty CP Gang Thép Thái Nguyên thành lập ngày 3/3/2003, được đầu tư trang bị dây chuyền sản xuất thép của Italia, công suất 300.000 tấn/năm. Dây chuyền này chuyên sản xuất các sản phẩm thép thanh vằn từ D10 tới D36 và các sản phẩm thép cuộn từ $\phi 5,5$ đến $\phi 9$. Sản phẩm D10 dài 11,7m. Trong quá trình sản xuất thường xuyên gặp nhiều sự cố khu vực máy cắt 3 do tốc độ cắt thép quá



Ông Trần Đức Mạnh đang giới thiệu quy trình hoạt động của dây chuyền cán thép với sự nhiệt tình và say mê

cao, thép có kích thước nhỏ bé khó sản xuất. Bên cạnh đó, do thép D10 chủ yếu là để làm mái các công trình, do đó, khi dùng thép thanh D10 dài 11,7m thì phải chấp nối lại, rất bất tiện và phiền toái. Trước sự bất cập này, Trần Đức Mạnh thấy không thể ngồi yên được. Anh bắt tay vào tính toán, sửa đổi toàn bộ hệ thống đường dẫn khu vực cán thép cuộn từ $\phi 5,5$ mm đến $\phi 9$ mm để cán sản phẩm thép vằn D10 bằng cách tận dụng lại toàn bộ đường dẫn và dẫn hướng vào máy đẩy tiếp, máy tạo vòng của sản phẩm $\phi 8$ mm đã mòn để gia công mài mở rộng, sửa đổi cho phù hợp với sản phẩm D10. Mạnh chia sẻ: “Giải pháp này của em thật may mắn đã mang lại nhiều lợi ích không chỉ về mặt công nghệ mà còn cả kinh tế, xã hội. Cụ thể là đảm bảo an toàn cho thiết bị khu vực cán thép thanh vì không phải chạy với tốc độ cao, giảm các sự cố khu vực cũng như đỡ gánh nặng cho người công nhân mỗi khi phải xử lý sự cố. Ngoài ra, nó cũng tăng năng suất cán nhờ giảm sự cố MC3 và tăng tốc độ cán lên 10%”... Nhìn nét mặt hồ hởi, hiền lành của chàng kỹ sư trẻ, ai cũng cảm thấy sự chân thành đã gửi trọn trong đó.

Tích lũy kinh nghiệm từ nhiều vị trí

Ngoài lý do cơ bản lý giải về sự “chín sớm” của mình là làm đúng ngành học, Mạnh còn có một “bí quyết” nữa, đó là sự chịu khó tích lũy kinh nghiệm từ nhiều vị trí. Bắt đầu bước vào làm việc tại Nhà máy với sự khởi đầu là công nhân kỹ thuật trực tiếp sản xuất cho đến nay, Mạnh đã kinh qua tất cả các vị trí lao động trong dây chuyền cán thép. Từ thợ vận hành sản nguội, thợ lò nung, thợ điều chỉnh thép cán, sau 1 năm làm kỹ thuật viên phân xưởng, phó quản đốc phân xưởng, rồi Trưởng phòng kỹ thuật... chàng trai đã luôn mạnh dạn nhận bất cứ công việc nào được giao, luôn làm mũi tiến công trên mọi mặt trận. Mạnh tâm sự: “Thời gian trực tiếp gần bó với sản xuất trên dây chuyền đã giúp em nắm rõ được những điểm mạnh, điểm yếu của dây chuyền, hiểu rõ được những vất vả của người lao động đang làm việc trực tiếp do những điểm không phù hợp của dây chuyền gây ra. Qua đó, em không ngừng nghiên cứu, tìm tòi phương pháp, cách thức khắc phục và cải tiến những điểm không phù hợp với điều kiện sản xuất thực tế của Nhà máy và vận dụng những cải tiến đó vào thực tế sản xuất”.

Tâm sự này của Mạnh rất phù hợp với tình hình hiện nay, khi công nghệ thay đổi từng ngày, dây chuyền sản xuất của Nhà máy ngày càng không phù hợp với điều kiện thực tế của thị trường. Ví dụ như nguồn nguyên liệu đầu vào của Nhà máy hiện nay chủ yếu là phôi thép có kích thước 150x150mm, trong khi dây chuyền được thiết kế chỉ đáp ứng cán các loại phôi có kích thước 120x120mm, 130x130mm. Để đảm bảo sản xuất thì việc cải tiến, sửa đổi công nghệ trên dây chuyền hiện tại, trước khi có sự đầu tư mới là điều cần thiết và cấp bách. Thật đáng quý trọng những suy nghĩ đầy trách nhiệm của Trần Đức Mạnh!

Nhà máy Cán thép Thái Nguyên là một trong những đơn vị có bề dày trong phong trào lao động sáng tạo, tiết kiệm. Trong giai đoạn 5 năm, từ 2007- 2012, Nhà máy có 12 cá nhân được Tổng Liên đoàn Lao động Việt Nam tặng bằng khen và huy hiệu lao động sáng tạo, 4 cá nhân được Liên đoàn Lao động tỉnh tặng bằng khen, 2 cá nhân được giải trong Hội thi sáng tạo kỹ thuật do Liên đoàn Lao động tỉnh tổ chức, 1 cá nhân dự hội thi do Ủy ban tỉnh tổ chức. Trong 5 năm qua, có hơn 400 sáng kiến được áp dụng với giá trị làm lợi trên 6 tỷ đồng, số tiền thưởng trên 300 triệu đồng. Cũng cần phải lưu ý rằng, Nhà máy Cán thép Thái Nguyên là một trong những đơn vị thành lập Hội đồng Sáng kiến Tiết kiệm sớm nhất trong Công ty CP Gang thép Thái Nguyên và các thành viên của Hội đồng này khá vất vả bởi số lượng sáng kiến cải tiến kỹ thuật của Nhà máy luôn vô cùng dồi dào và sôi nổi. Với tố chất của một người làm kỹ thuật, ham thích đi tìm sự bất hợp lý trong quy trình sản xuất, Trưởng phòng Kỹ thuật Công nghệ Trần Đức Mạnh được lãnh đạo Nhà máy tin tưởng giao giữ chức thường trực Hội đồng Sáng kiến Tiết kiệm Nhà máy.

Mê tìm những điều chưa hợp lý

Và thế là, được sự tạo điều kiện của lãnh đạo Nhà máy, cùng với những đồng nghiệp cùng chí hướng, Trần Đức Mạnh và đội ngũ cán bộ kỹ thuật đã tìm ra nhiều giải pháp hợp lý hóa sản xuất, sáng kiến, cải tiến đồng bộ, mang lại hiệu quả cho sản xuất kinh doanh của Nhà máy, đưa đến những tiến bộ vượt bậc: từ sản lượng năm 2006 chỉ đạt 180.000 tấn, đến năm 2011, Nhà máy đã vượt công suất thiết kế với sản lượng đạt được gần 340.000 tấn/300.000 tấn thép cán, vượt 13% công suất thiết kế.

Cá nhân Trần Đức Mạnh, trong 5 năm (2007-2012), anh đã “sản xuất” được 34 sáng kiến cải tiến kỹ thuật, hợp lý hóa sản xuất với giá trị làm lợi ước tính đạt gần 4,2 tỷ đồng, được Giám đốc Nhà máy khen thưởng gần 80 triệu đồng. Nói đến Mạnh là nói đến những nghiên cứu cải tiến có giá trị như Thiết kế hệ thống lỗ hình, công nghệ sản xuất sản phẩm D8, D10, D12, d8-T bằng phôi 150x150mm trên dây chuyền thiết kế cho phôi 120x120mm, 130x130mm, nâng cao năng suất sản xuất từ 50 tấn/h lên khoảng 70 tấn/h; Sáng kiến thiết kế hệ thống lỗ hình trung gian dùng chung cho các loại sản phẩm thép cán của Nhà máy đã giúp cho quá trình chuyển đổi sản phẩm rút ngắn từ 4h xuống 2h/lần chuyển đổi, giảm được 2/3 số lượng bánh cán, trục cán dự phòng cho các loại sản phẩm... Vượt ra ngoài khuôn khổ của Nhà máy, Trần Đức Mạnh nhận được thêm nhiều bằng khen và gặt hái nhiều giải, nhiều thành tích lớn hơn như: 3 năm liên tục được Tổng liên đoàn LĐVN tặng Bằng Lao động sáng tạo; được Tổng công ty Thép Việt Nam tặng bằng khen; Năm 2010 và 2011 đạt 3 giải nhất trong các cuộc thi sáng tạo kỹ thuật trong CNVC-LĐ tỉnh Thái Nguyên do Hiệp hội Khoa học kỹ thuật tỉnh Thái Nguyên tổ chức và giải thưởng Sáng tạo trẻ tỉnh Thái Nguyên. Vinh dự nữa là Mạnh có 01 đề tài được bình chọn đề tài sáng tạo trẻ tiêu biểu toàn quốc tại festival Sáng tạo trẻ toàn quốc năm 2010 và được Công đoàn Công Thương Việt Nam tặng bằng khen trong phong trào Lao động sáng tạo 5 năm (2007-2012)...

Chàng kỹ sư trẻ đón nhận những danh hiệu, bằng khen với sự xúc động chân thành. Trong Hội nghị Tổng kết 5 năm phong trào Thi đua lao động sáng tạo trong CNVC-LĐ giai đoạn 2007-2012 do Tổng Liên đoàn lao động Việt Nam tổ chức trung tuần tháng 8 vừa qua, Trần Đức Mạnh đã phát biểu những lời đầy tâm huyết. “Là một người lao động hơn lúc nào hết, tôi càng thấy mình cần phải xứng đáng với lời căn dặn của Chủ tịch Hồ Chí Minh khi về thăm khu gang thép “Để làm ra gang thép tốt thì mỗi người công nhân và cán bộ phải tôi luyện tinh thần cách mạng, lập trường giai cấp và ý thức làm chủ cứng rắn như thép, như gang”. Với suy nghĩ và nghị lực này, chàng trai tuổi trẻ tài cao Trần Đức Mạnh thực sự là một niềm tự hào của ngành Gang thép Việt Nam!

Hoàng Quân