

СИГНАЛ



Выходит с июня 1959 года

№ 14 (15294) Октябрь 2016 г.



КОЛЛЕКТИВНЫЙ ДОГОВОР: ПОСЛЕДНИЕ ТОЧКИ НАД «i»

На очередном заседании двухсторонней комиссии по подготовке проекта Коллективного договора на 2016–2019 гг. состоялся конструктивный серьезный разговор, расставивший все точки над «i» в тексте договора и приложениях к нему.

Проект претерпел пять редакций, и только шестой вариант принят большинством голосов. За комментариями мы обратились к заместителю председателя профкома Людмиле Михайловне Путинцевой и председателю организационно-информационной комиссии профкома Александру Сергеевичу Самгину.

Л.М. Путинцева:

– Более трех месяцев идут жаркие споры и дискуссии по проблемным вопросам Коллективного договора. Основные из них – это положения «Об охране труда» и «Об оплате труда работников предприятия».

По инициативе Профсоюза в документе будут сохранены многие доплаты по вредным факторам, а также дополнительные отпуска, сокращенный рабочий день, льготное пенсионное обеспечение. Считаю, что здесь всё по справедливости.

Без соглашения по доплатам за вредные факторы по результатам специальной оценки условий труда мы не могли приступить к обсуждению замечаний и предложений в положение «По оплате труда работников предприятия». И вот эта работа проведена.

На двухсторонней комиссии мы четко определили концепцию по оплате труда и

направление, в котором будем двигаться. Обсудили и благополучно пришли к общему мнению. Во всех спорных вопросах работодателю и Профсоюзу удалось найти понимание.

Результат проведенной работы мы направили в структурные подразделения, а на встрече во вторник с руководителями подразделений, СМС, предцехкомов, профгруппоргов цехов ещё раз всё разъяснили и ответили на поставленные вопросы.

А.С. Самгин:

– Коллективный договор – результат длительных, сложных переговоров работодателя и Профсоюза. Это наша конституция на следующие три года. Все официальные документы предприятия должны будут ей соответствовать.

Было много дискуссий, замечаний и предложений. Мы очень внимательно отнеслись к каждому. Понимая, что главное, чтобы предполагаемые изменения не приводили к ухудшению положения работников, мы отстаивали социальные льготы в полном объеме. На сегодня коллективные переговоры завершены на 95%. Время для внесения коренных изменений прошло.



А.В. Яловнаров



ждем предложения и замечания от трудовых коллективов по проекту КД и разделу «Об оплате труда» **до 19 октября.**

21 октября пройдет заседание двухсторонней комиссии, которая рассмотрит все поступившие замечания и предложения, а **25 октября** мы вновь соберемся с коллективом завода, чтобы ответить на поступившие замечания.

18 ноября на предприятии знаковое событие – конференция работников нашего завода по утверждению нового Коллективного договора «ОмПО «Радиозавод имени А.С. Попова».



ВНЕДРЯЯ СОВРЕМЕННЫЕ МЕТОДЫ ПОДБОРА ПЕРСОНАЛА

Проблема подбора и отбора специалистов с каждым годом становится все более актуальной, и это понятно, так как от этого во многом зависит успешность деятельности предприятия. Служба персонала нашего завода активно внедряет современные методы подбора персонала. Одно из новых направлений – рекрутмент – давно и успешно апробируется её сотрудниками. Об этом сегодня мы беседуем в службе персонала.

В разговоре участвуют Вадим Владимирович Подопригорин, заместитель генерального директора по управлению персоналом и социальным вопросам, Наталия Валентиновна Марцун, начальник службы персонала, Галина Вячеславовна Ивашина, ведущий специалист по региональному подбору персонала, и Ольга Сергеевна Исупова, специалист по кадрам СП.

(Прим.) Рекрутмент – слово английского происхождения и обозначает бизнес-процесс, отвечающий за поиск и подбор персонала.

Н.В. Марцун: Рекрутмент – достаточно распространенная система подбора и оценки будущего персонала. Мы проводим тщательную работу с каждым соискателем на должность, тестируем его. Сегодня есть специальные технологии, позволяющие определить профессиональные и личностные характеристики человека. Несмотря на то, что вопросы на собеседовании кажутся простыми, в них кроется определенный смысл. Я, например, при собеседовании с кандидатом часто задаю проективные вопросы, такие, как «зачем люди делают карьеру?». Казалось бы общий вопрос, но заставляет человека высказывать собственное суждение. Можно один и тот же вопрос задать с разных позиций, но добиться честного ответа.

Корр.: Для чего внедряется технология рекрутмента на нашем предприятии и на кого она направлена?

Н.В. Марцун: На людей, которые приходят к нам с «улицы». Специалисты Ольга Сергеевна и Галина Вячеславовна выбирают самых достойных, тех, которых мы хотим принять на работу. Новые технологии используем также, чтобы выявить руководящий кадровый резерв. Здесь в первую очередь работаем с руководителями подразделений, прислушиваемся к их рекомендациям. Отмечу, что в своей деятельности мы придерживаемся компетентного подхода: от подбора персонала и до оценки кадрового резерва.

Используем психодиагностику. Недавно прошли обучение технологии инбаскет – часовое упражнение для выявления управленческих компетенций. Работаем и с профессиональными тестами для всех категорий работников.

Сегодня нет плохих кандидатов, есть подходящие и неподходящие. Мы никогда не бросаем, у нас каждый на заметке.

О.С. Исупова: Для специалиста определены деловые компетенции, которые в



той или иной степени в нем присутствуют. Если появляется вакансия, то мы прорабатываем с руководителем подразделения вопросы: какие качества должны быть у человека, которого он хочет видеть на данной должности. Руководитель выделяет наиболее важные компетенции, и, ориентируясь на них, мы ведём дальнейший подбор персонала, оценку этих компетенций. В конечном итоге, из большого числа кандидатов остаются только те, которых мы в идеале хотели бы видеть на данной должности.

В работе мы должны полностью отключить субъективность. Важно только одно, подходит ли данный человек предприятию и коллективу, в котором он будет работать, или нет.

Корр.: Для работы в современных условиях необходимо много знать и свободно ориентироваться в понятиях рекрутмента. Проводится ли в службе соотвествующее обучение?

Г.В. Ивашина: Эффективность предприятия на 95% зависит от качеств сотрудников, которые должны соответствовать нашим требованиям. Можно поставить замечательные корпуса, дорогостоящее оборудование, но если не подберем нужный нам персонал, то никакого эффекта не будет.

В службе собрана прекрасная библиотека по рекрутменту; раз в неделю собираемся и обсуждаем вопросы нового направления работы; обязательно посещаем конференции, семинары-тренинги; раз в неделю – вебинар по системе «Кадры». Разрабатываем методики, участвуем в кадровом форуме, который проводит ОмГУ им. Ф.М. Достоевского.

В.В. Подопригорин: В современном мире человек – это «продукт» на рынке труда. От того, насколько качественный «продукт» мы найдём, зависит и качество производственной деятельности всего завода.

В подборе персонала оцениваем четыре аспекта: профессиональную эффективность, потенциал, компетенции и мотивацию. Нам интересен тот, кто хочет развиваться. Если не следить за мотивацией, то работник начинает «киснуть», ему уже не интересно, его производительность падает.

То, чем занимается служба персонала, рисуя портрет потенциального и реального сотрудника, – пицца для размышлений нашим руководителям. Надо ставить амбициозные цели и добиваться их решения.

Н.В. Марцун: В поиске специалистов, необходимых заводу, большую помощь оказывают различные информационные ресурсы. Мы также участвуем в ярмарках вакансий, которые организуют служба занятости населения и учебные заведения города. Стараемся их посещать. Случается, переманиваем специалистов из других предприятий.

В.В. Подопригорин: Считаю, что наша служба активно работает в вопросе подбора кадрового резерва предприятия, ищет новые современные методы поиска кандидатов на вакантные должности, и останавливаться на достигнутом мы не собираемся.

Корр.: Спасибо за беседу.

Подготовила Екатерина Голият
На снимке: собеседование по оценке деловых компетенций

ПАРЕНЬ ИЗ ЛИТЕЙКИ

Опыт, острый глаз и интуиция отличают не только мастеров частного сыска. Эти качества необходимы и важны для настоящей мужской профессии – литейщик. Если говорить точнее – литейщик на машинах для литья под давлением. Наверное, и силой этот человек должен обладать немереной: попробуйте целый день черпать специальным ковшом из пышущей жаром печи раскаленный металл. В среднем такая «ложечка» вместе с содержимым весит около пяти килограммов. Поэтому этаким гигантом, играющим мускулами, представляла я героя нашей встречи. Каково же было моё удивление, когда навстречу вышел обычный худощавый парень. Мы беседуем с Евгением Александровичем Коноваловым.

В профессии литейщика соединены в единое целое мастерство, тяжелый труд и точность. Превращать расплавленный металл в литьё – детали весомые и нужные – это ли не счастье! Однако не об этой профессии мечтал с детства Евгений. Водитель. Им он и стал после окончания Черлакского СПТУ, дополнительно получив специальность тракториста-машиниста. Ну а когда уже из армии пришёл, начал подыскивать работу по выбранному направлению. Долгие тщетные поиски не увенчались успехом: то не устраивало что-то, то требования были неясными... Так бы и мыкался парень без дела, если бы не помог двоюродный дедушка. На очередном семейном совете обмолвился Евгений, часто проезжающий мимо нашего предприятия, что нравится ему четкий размеренный заводской ритм: утром в определённое время – на смену, вечером без задержки – домой. Всё ясно и понятно. Дед сказал: «Иди, сходи в отдел кадров. Спроси».

– Дед плохо не посоветует, – подумал я, – тем более, что работало они с бабушкой как раз на этом заводе. Леонид Александрович Ржанников на филиале – в конструкторском бюро собирал станции. Здесь же работала и бабушка Тамара Петровна. Послушался деда, пошел.

Уже намечалось несколько претендентов на должность опиловщика. Был, правда, на моей стороне перевес – диплом и армия. Если в армии служил, значит, настоящий мужик. Начальник цеха оказался старой закалки.

Загадочность выбранной профессии интриговала. Что такое опиловщик? Взяли сразу на 3-й разряд (положительную роль в этом сыграл диплом, где ещё одной профессией значилась слесарь по ремонту и обслуживанию автомобилей и сельхозтехники). На месте Евгений разбирался в тонкостях работы, а наставник Владимир Георгиевич Белан придерживал молодой задор подопечного: «Не торопись!». Показывал с чувством, толком и расстановкой, как напильник держать, как деталь в тиски зажимать, как удобнее её поставить. Контролировал, присматривал, радовался успехам смышленного ученика.

Легко давалась новичку заводская наука, неожиданно захватив его водоворотом интересных, нужных знаний и умений. С азартом рвался он узнавать что-то новое: «Дядя Вова, покажи!» Одобрительно

хмыкнув, ветеран терпеливо объяснял и тут же показывал, как и что делать.

– От самого человека, от того, насколько равнодушно он подходит к труду во многом зависит качество продукции. Бывает, дефект детали сразу не видно, но опытный опиловщик распознает даже скрытый брак.

Останавливаться на достигнутом не в характере Евгения:

– Может, мне в литейщики пойти?

Как-то мимоходом, услышав о новой вакансии, обмолвился он с мастером. Услышали и приняли учеником литейщика.

И вновь Евгений углубляется в познание профессии. Начиная с более простых деталей, все больше увлекается изучением оборудования и литьем. Ведь литейщику нужно многое знать и уметь: подготовить материал к литью, обращаться с оснасткой, солидность которой внушает трепет постороннему; устанавливать форму на литейные машины; плавить и заливать металл в формы, следить за процессом, чтобы все проходило согласно технологии. Учителем и наставником в малоизученной для Евгения сфере стал Сергей Васильевич Лодатко. Наставлял, направлял в нужное русло и старший мастер Владимир Федорович Демин. Почему деталь не проливается? Почему возникают проблемы с температурой металла или смазкой? Как укротить металл и заставить его подчиниться рабочему? Есть много хитростей в литейном деле и опасности непосвященного подстерегают кругом: стреляет иногда в потолок расплавленным металлом непослушная оснастка.

– Старался научиться и узнать принцип работы имеющихся на производстве машин – вертикальных, горизонтальных, больших, маленьких. Моя задача как оператора литья – добиться, чтобы деталь была правильной формы. Главное, не суетиться, спокойно, внимательно, с чувством, толком и расстановкой подходить к рабочему процессу. Ещё важны выдержка и настойчивость. Взялся за литьё, не бросай на полпути начатое, стой до последнего.

Многих пугает опасность и тяжелая работа литейного – горячего цеха, выдающего на гора, как пирожки, детали разной формы и веса, но Евгений не из пугливых. Через три месяца он был переведен литейщиком, и вскоре стал ведущим специалистом участка.



«Можно иметь десять профессий, но нужно быть профессионалом в одной», – часто говорил Евгению отец. Вспоминает он отцовское наставление и старается отдаваться любимой и единственной профессии весь без остатка.

– Везет мне на хороших людей – друзей, наставников, коллег. Всегда помогаем и выручаем друг друга. До сих пор Владимир Федорович, хотя я, скажем так, литейщик со стажем, подойдет, посмотрит, подскажет, проконтролирует, как идет литье детали.

Не чурается Евгений и наставничества. Успешно трудится на участке один из его учеников – Артем Евгеньевич Руднев.

Евгений Александрович без отрыва от производства получил среднее специальное образование по правоведению, заочно обучается по направлению «Машины и технология литейного производства» в ОмГТУ. Неоднократно поощрялся почетными грамотами и за добросовестный труд его фото было занесено на заводскую Доску почета.

Однако не работой единой живёт Евгений. Семья – жена Люба и дочка Настя – отрада для души. Девчушка растет шустрой и любознательная, занимается художественной гимнастикой и папе не дает скучать.

С юности увлекается наш герой рыбалкой и охотой, не прочь повозиться с автомобилем. Не считает зазорным вкусный борщ или макароны по-флотски приготовить.

– Был и солидный улов, конечно, не как в анекдоте – «с в-о-о-о-от такими глазами», но похвастать можно: метровый судак. На живца поймал. Рыба редкая сегодня в Иртыше, мне повезло. Правда, рыбацкое счастье так переменчиво. Бывало, принесешь домой двух мальчиков и отдашь кошке. Всё никакая, а польза.

Работа и дом для Евгения – два разных направления, где есть возможность реализовать себя. И он делает это с полной самоотдачей и оптимизмом.

Подготовила Екатерина Голият

НАДЕЖНЫЕ СЕТИ 63-го



Ю.Н. Дубицкий

– Многие заводчане порой даже и не догадываются о нашем существовании. Не знают, пока не столкнутся с тем, что свет погас или нет воды. Энергоремонтный цех – не основное производство, но без него, как пел герой известного фильма – «ни туды и ни сюды». Основная задача подразделения – ремонт и обслуживание комплекса коммуникаций и оборудования, связанного с подачей света, тепла, воды, воздуха во все подразделения и службы завода. И не было случая, чтобы мы подвели.

Цех занимается обеспечением предприятия энергоресурсами, теплоснабжением, водоснабжением, вентиляцией, кондиционированием воздуха, сжатым воздухом. Помимо этого и работа климатических установок, а также обеспечение электротранспортом.

– Работаем в одной связке с отделом главного энергетика, – продолжает Юрий Николаевич. – ОГЭ занимается подготовкой договоров, научной и инженерной базой, сложным документооборотом, а мы ремонтируем, реконструируем, модернизируем. Здесь важно каждое звено, каждый человек, каждый винтик, заставляющий заводской штурвал легко брать верный курс.

Энергетическое сердце завода

– Обеспечение безопасной эксплуатации электроустановок – наша важнейшая задача. Вся энергия, поступающая на завод от подразделений Омскэнерго, аккумулируется в энергетическом сердце завода – Центральном распределительном пункте, коротко – ЦРП.

Линии, берущие начало с трансформаторов в энергоснабжающей организации, идущие до каждой розетки и лампочки на заводе, находятся под неусыпным контролем специалистов 63-го. Это очень сложная система. Ни на минуту не оставляют без внимания эту часть работы коллективы четырех смен. Люди ответственные и само-

Холодным пасмурным осенним днем мы уже и не задумываемся о том, как добыть из колодца и нагреть воду, обогреть или осветить помещение. Мир меняется, и доступные свет, тепло и вода – основные атрибуты цивилизации. Только пронизывающий холод неотапливаемого помещения, отсутствие света и воды заставляют нас судорожно искать тех, кто всё поставит на круги своя.

Жизнь горожанина сурова и зависима. Наш завод – тоже городской житель и к тому же с приличной жилплощадью. Многочисленные квадратные метры служб и производств надо отапливать, освещать, вентилировать, кондиционировать, в общем, делать комфортными для проживания и выполнения, а также перевыполнения планов и заданий. Кто же эти невидимые герои, чья неусыпная каждодневная, ежеминутная работа заставляет функционировать все заводские объекты? Герои эти – обычные земные люди, которые трудятся в 63-м цехе. О них и о вверенном ему подразделении – энергоремонтном цехе – рассказывает сегодня его руководитель – Юрий Николаевич Дубицкий.

отверженные. Хочется здесь особо отметить Ирину Павловну Коловскую, сменного инженера-энергетика. Опытный работник, отлично знающий организацию производства, способный в экстренных случаях взять на себя решение любого сложного вопроса, правильно распределить и направить аварийную бригаду. Ветеран, наставник, неоднократно награждалась почетными грамотами и благодарственными письмами предприятия, была занесена на цеховую и заводскую Доски почета.

На электроучастке 27 человек. Здесь ремонтируют электрокары и подзаряжают для них аккумуляторы. Коллектив квалифицированный, закаленный в различных нестандартных ситуациях, дружный и крепкий. Среди ветеранов следует отметить электромонтера Николая Васильевича Роткина. Наставник, пример для подражания. К тому же весельчак и душа коллектива. Хорошее чувство юмора помогает ему в сложной работе.

За цеховую молодежь краснеть не приходится. С некоторыми можно спокойно и в разведку идти, не подведут! Если того требует острая необходимость, среди ночи мчится на завод через весь город Артур Сергеевич Дахов, электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования. Артур – молодой инициативный работник, трудолюбивый и исполнительный, студент ОмГТУ – кадровый резерв руководящего звена.

На вентиляционно-сантехническом участке трудятся монтажники сантехсистем и оборудования, машинисты насосных установок. Машинисты круглосуточно следят за бесперебойной подачей тепла в ЦТП. Здесь расположены насосные установки, циркулирует тепло, необходимо тщательно и внимательно наблюдать за температурой и давлением. Монтажники поддерживают тепловые системы в рабочем состоянии, обеспечивая их эксплуатацию, замену и ремонт, а это батареи и километры труб.

Есть также канализационная насосная станция. Она работает в автоматическом режиме. Только канализаций несколько видов и направлений – ливневая, дренажная, жируоулавливающая, фекальная. Круглосуточно обеспечивает подачу воды заводская водонасосная станция. Ей необходимы уход и внимание, ремонт и обслуживание.

Участок холодно-компрессорного оборудования обеспечивает подразделение завода сжатым воздухом. В зоне внимания работников этого участка климатические камеры. Оборудование, похожее на большие холодильники, для испытания новых изделий цеха № 10 и СМП собрали самостоятельно с нуля специалисты энергоремонтного цеха.

– Камеры работают в диапазоне от -60° до +60°С. Компрессорное оборудование при необходимости ремонтируем, проводим техническое обслуживание. Помимо этого, все системы кондиционирования – под нашим неусыпным вниманием. Дозаправка, мелкий ремонт. Следим за техническим состоянием оборудования. На участке работают пять человек. Здесь хочется отметить слесаря-ремонтника

Коротко:

Ю.Н. Дубицкий родился и вырос в г. Экибастузе (Республика Казахстан). Здесь же получил специальность, женился, работал на угольном разрезе электромонтером, электро-механиком, руководил участком. Не так давно переехал в г. Омск.

На нашем предприятии с сентября 2012 г. Первое время – на должности заместителя начальника цеха по технической части. С декабря этого же года – начальник цеха.

С надежными профессионалами, считает Юрий Николаевич, и работа спорится, ведь один в поле не воин.



В.В. Тятюв и В.Г. Чуркин

холодильно-компрессорного участка Владимира Ивановича Бондарева.

Сетями труб, кабельными каналами, водопроводами, ливневой канализацией, спрятанными глубоко под землей, 63-й цех окутал весь завод. Даже и представить нельзя, какое движение по этим сетям идет где-то внизу, под асфальтом!

Обслуживают сантехсистемы 20 монтажников сантехнических систем и пять электрогазосварщиков. Ответственность огромная и работы – непочатый край, сидеть им без дела не приходится. Ну народ работы не боится! Взять хотя бы ветерана мастера огненного шва Александра Ивановича Цыбуленко. На любой участок работы можно поставить этого профессионала – всё ему по плечу: хоть высота, хоть котлован. Пользуется заслуженным почетом и уважением в коллективе, молодежь к нему прислушивается. Неоднократно награждался почетными грамотами, и на Доске почета его портрет красовался. Нельзя обойти вниманием и Виктора Александровича Кукушкина – монтажника сантехсистем. Это специалист высокой квалификации, способный принимать нестандартные решения и находить выход из любой сложной и заковыристой ситуации. Недавно пришел на производство электрогазосварщик Евгений Владимирович Крайсман, но уже утвердился среди товарищей как открытый, душевный человек и высококлассный специалист. Леонид Викторович Бурлак – монтажник сантехсистем со стажем. Мастер на все руки. Выполнение ремонтов любой сложности – это про него. Премии, благодарности, почетные грамоты – неплохая презентация его 10-летнего опыта работы.

Километры воздуховодов, калориферы, обдуваемые огромными вентиляторами, отправляют на производство горячий воздух. Везде, где паяют, красят, проводят сварку необходима качественная вентиляция. Вентиляционный участок также в составе энергоремонтного цеха. Семь человек занимаются изготовлением, обслуживанием и ремонтом вентсистем. Участок – один из самых ответственных, так как вентиляция – это и охрана труда, и техника безопасности. Здесь трудится слесарь по ремонту и обслуживанию систем вентиляции и кондиционирования воздуха Раис Айнитдинович Абдрахманов – универсал своего дела, специалист по воздуховодам любой сложности.



А.И. Цыбуленко

Наша служба и опасна, и трудна, и на первый взгляд как будто не видна...

– Чтобы заводчане не знали о нашем подразделении, за всем оборудованием вверенного хозяйства необходим тщательный ежедневный уход и присмотр. Ведь наше кредо – жизнеобеспечение предприятия.

Без нас не обходится ни один ремонт. Сейчас 50% времени съедает реконструкция. Заменяем устаревшие сети, непригодные кабели, старые ржавые воздуховоды. Ежемесячно монтируем десятки километров кабелей и трубопроводов. За покрашенными стенами и подвесным потолком – огромная работа, проведен-

ная нами внутри стен по замене всех систем.

На плечах работников – профилакторий «Восход» и детский оздоровительный лагерь с одноименным названием.

Холода торопят, но мы и без них стараемся: быстрыми темпами восстанавливаем теплосеть 65-го цеха. Большой объем работ ведется в службе персонала – полностью меняется система отопления, кабельные сети и водопровод.

В цехе есть и станочный парк – 40 единиц, среди которых и трубогибочный, и токарный, и фрезерный станки. Без оборудования невозможно выполнять в полном объеме поставленную задачу. Сами делаем заготовки, трубы, сами монтируем, ставим.

– Наша команда – высококлассные специалисты. При необходимости выполнят и строительные работы. Есть допуски для работы на высоте, кранбалках. Конечно, хотелось бы большего финансирования для приобретения оборудования и инструмента, но суровая реальность заставляет изыскивать внутренние резервы. Народ не унывает, делает дело.

Сферы нашей деятельности можно перечислять бесконечно, газеты не хватит, но не только трудовые подвиги нам по плечу. С удовольствием многие участвуют и в культурно-спортивных мероприятиях завода: спорте, турслетах, рыбалке. Выигрываем призовые места в бильярд, есть свои чемпионы по дартсу.

На диком берегу Иртыша

Вот уже несколько лет омичей радует в новогодние каникулы яркой переливающейся красотой зимняя сказка ледового городка «Беловодье». Добрые волшебники 63-го цеха изрядно постарались для этого:

– Электроснабжение этого проекта завода полностью легло на наши плечи, – вспоминает Юрий Николаевич. – С августа по январь, и в мороз, и в стужу, и в дождь, и в зной мы выполняли поставленную задачу. Наши ребята буквально перекопали всю территорию «Беловодья» – прокладывали кабельные линии до каждой фигурки, до каждой точки, которую надо было подключить к освещению, сделать подсветку.

Яркая звездочка новогоднего торжества запомнилась многим омичам, от души благодарившим за праздник создавших эту феерию света.

Беседовала Екатерина Голият



С.Г. Долгаршинов и А.В. Геликанов



К.Б. Кадалов



В.М. Сердюков и Р.У. Курманов

ЛИТЕЙНЫЙ УЧАСТОК МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

В механообрабатывающем производстве есть участок, расположенный в отдалении от основных площадей 33-го и 34-го участков. Когда-то он был самостоятельным звеном завода, но со временем вошел в состав большого производства. О работе литейного участка МП рассказывает читателям газеты заместитель руководителя по технической части Александр Александрович Жильцов.

– Литье – это экономически прогрессивный метод обработки металла, получение из него заготовки для дальнейшей механической обработки. Зачем «выгрызать» из металлической плиты необходимую деталь, если можно получить отливку? Конечно, возможно обойтись и без литья, но тогда придется затрачивать на изготовление детали достаточно большое количество времени, режущий инструмент, рабочую силу и до 80% металла терять в стружке. При литье эти три фактора улетучиваются. Если, конечно, это не одна-две детали, а серия. Изготовление небольших партий деталей методом литья экономически не оправдано.

Номенклатура литейного участка очень широкая, включает как детали, давно и успешно изготавливаемые, так и новые.

Начинается сам процесс плавки на плавильном участке. В печь закладываются алюминиевые чушки по 40 кг, которые расплавляются, рафинируются – получается готовый расплав. Ковшом из плавильной печи он переносится в раздаточную печь.

Литейный зал – основное производство, где льют заготовки. Внутри печи жар поднимается до +700°C. Греет будь здоров, но внешне это никак не проявляется: термоизоляция печи не дает жару вырваться наружу. В этом плане можно сравнить печь с термосом. Однако тигель открыт. Отсюда литейщик берет металл, несет его до машины и заливает в заливочную камеру. Горячая масса заполняет пресс-форму... Удар! И вот отливка готова.

От тонкостей технологического процесса и от профессионализма литейщика зависит качество изделия: на отливке не должно быть ни отслоений, ни трещин, ни раковин, ни какой-либо пористости и рыхлости.

Работа операторов литейной машины тонкая, ювелирная. Он должен владеть навыками технолога, чтобы изготовить качественную отливку; знать принципы работы литейной машины. Вместе с технологом и конструктором опытный литейщик участвует в создании новой формы.

Не так давно на участке установлены современные машины для литья под давлением ТСТ-250 и ТСТ-400 российского производства. Помогают в работе качественные характеристики оборудования – высокий уровень безопасности, возможность установки каждого параметра процесса – увеличивающие качество получаемых заготовок.

Начальник литейного участка Владимир Федорович Демин досконально изучил все тонкости литья. Это тот человек, который передает знания и опыт многим поколениям литейщиков. Советы таких специалистов зачастую позволяют добиваться высоких результатов при проектировании оснастки, разработке технологий и производстве продукции. Основную роль в сохранении и модернизации литейного участка сыграли также ветераны Исмаил Николаевич Байкин, Александр Петрович Волков и Виктор Федорович Исаев.

Молодые ребята, пришедшие на смену заслуженным ветеранам литейного производства, в полной мере оправдывают ожидания наставников и руководства.

Команда участка, сформированная руководителем подразделения, работает слаженно. У раскаленной печи трудятся люди спокойные, уравновешенные, с горячим сердцем и холодной головой. Надо быть достаточно упорным, чтобы добиваться качества получаемого продукта на протяжении всей партии. Колдуют у машин пять литейщиков, а делают



Литейщик А.Е. Руднев за литейной машиной

четкую огранку вышедшим из литейной формы деталям, зачищая и убирая всё ненужное, пять опилощиков. Последний штрих напильника и заготовка для механики готова!

После литейного детали идут на механообработку. Номенклатура широкая – шасси, корпуса, радиаторы – составные части узлов радиостанции, а также корпуса колена мачт.

Литейка относится к опасным производственным объектам. Поэтому люди, которые здесь работают, должны получить допуск на работу в опасном производстве. Из числа работников участка сформирована аварийно-спасательная бригада. Командир бригады – литейщик на машинах для литья под давлением Е.А. Коновалов. Проводятся регулярные тренировки. Разработан план ликвидации последствий внештатных ситуаций.

Вредность и опасность производства не отпугивает литейщиков от ставших уже родными машин. С радостью берутся они за ложки и лют, и лют, и лют детали, внося огромную лепту в выполнение предприятием оборонного заказа.



В.Г. Белан



Коллектив литейного участка



А.А. Клементьев

ОДИН ЗДЕСЬ В ПОЛЕ НЕ ВОИН

Заводчане – народ увлеченный и в свободное от работы время предпочитают активный отдых: кто вышивает на пяльцах, кто золотых рыбок выращивает или кактусы необычных форм, кто рисует межпланетные галактики или собирает марки, готовит экзотические блюда или наваристый борщ. Сегодня впечатлениями об увлечении страйкболом делится с читателями газеты Евгений Евгеньевич Серегин, слесарь-электрик по ремонту электрооборудования 40-го участка 38-го цеха.

Страйкбол – командная военно-тактическая игра на местности с укрытиями, внешне схожая с боевыми действиями войск существующей армии определённого государства. Участники игры стреляют друг в друга пластиковыми шариками из реплик боевого оружия.

– Увлечение моё началось в 2008 г. В армии послужить не удалось, хотя очень хотел, поэтому игра как-то помогает реализовать себя таким вот военным образом. К тому же стрелять умею с детства. Родом я из Тюкалинского района. У нас там так красиво – леса, озера, живность всякая! Мы с отцом вместе на рыбалку и охоту ходили.

Когда учился в Омском авиационном техникуме имени Н.Е. Жуковского, играли с друзьями в пейнтбол, а потом узнал, что в Омске появился страйкбол. Много читал об этой военно-спортивной игре. Нашел в социальных сетях команду, написал. Пригласили на первую тренировку. Вписался в коллектив и с головой окунулся в романтику военной игры.

Один здесь в поле не воин. Страйкбол воспитывает командный дух и выносливость, дает военные навыки и физические нагрузки. Бывает, что игра длится сутки. Живем в полевых условиях: лес, палатка, готовим еду на костре.



Наша команда



В полевых условиях страйкбола



Игра началась!

Первое время было финансово тяжело покупать страйкбольное снаряжение – камуфляж, очки и оружие. Как-то находил выход: брал напрокат. Постепенно снаряжение появилось.

Для меня игра – это ещё и психологическая, и эмоциональная разгрузка. С командой мы не только играем, но и стараемся общаться вне военных действий. Ребята выручают, если есть такая необходимость.

У меня жена и трое детей, но с семьей мы находим компромисс: «Сначала картошку выкопай, а потом и бегай! И на усталость не жалуйся!».

P.S. (прим. ред.) Кстати, Евгений в этом году занял на турслете первое место по спортивному ориентированию и этим вывел всю команду на первое место по этому направлению. Пригодилась-таки военная закалка!

Объявление

Приглашаем к сотрудничеству

Творческие и инициативные, те, кому безразлична заводская жизнь, родной коллектив, кого волнуют заводские проблемы, интересуют люди, их дела и поступки; те, кто хочет высказать свою точку зрения, попробовать себя в журналистике и фотоделе, пишет стихи и рассказы, приходите, пишите, звоните в редакцию газеты «Сигнал».

Приглашаем вас к сотрудничеству.

Обращайтесь по тел.: 50-26, 36-90-29.
Екатерина Александровна Голият, редактор газеты



Поздравляем!

С ДНЕМ КАДРОВОГО РАБОТНИКА

Ежегодно 12 октября в России отмечается День кадрового работника – неофициальный профессиональный праздник работников кадровых служб нашей страны.

В современных условиях наш завод ставит перед собой амбициозные задачи развития и выхода на лидирующие позиции в своей деятельности. Ведущую роль в наполнении кадрового резерва команды профессионалов играет служба персонала.



От службы персонала сегодня зависит, насколько сплочённой, организованной и успешной будет работа всего предприятия. Вы должны уметь не только находить новых специалистов, но и сохранять уже сложившиеся отношения. Благодаря эффективной деятельности вашей службы каждый сотрудник должен осознавать значительность своего труда и чувствовать причастность к общему делу.

Желаем всем специалистам заводской службы персонала не бояться трудностей, поддерживать корпоративный дух в коллективе, здоровья и творческих успехов.

Пусть благодаря вашей деятельности растёт благосостояние нашего предприятия!

От всей души

ОКТАБРЬСКИЕ ЮБИЛЯРЫ



3 октября

Алексейцев Анатолий Петрович, наладчик холодноштамповочного оборудования каркасно-штамповочного цеха.

6 октября

Корнач Елена Викторовна, ведущий инженер-технолог отдела главного технолога.

7 октября

Никитина Марина Алексеевна, инспектор бюро пропусков службы внутренней безопасности.

9 октября

Прибытков Василий Федорович, начальник каркасно-штамповочного цеха.

10 октября

Ершова Светлана Алексеевна, специалист режимно-секретной службы.

10 октября

Змысля Светлана Алексеевна, завхоз сборочно-монтажного производства.

13 октября

Баратова Зачита Анваровна, инженер-конструктор отдела главного конструктора.

14 октября

Арловская Надежда Григорьевна, начальник сектора главной бухгалтерии.

14 октября

Тенишев Николай Тимурович, каменщик ремонтно-строительного цеха.

19 октября

Копычина Вера Васильевна, распределитель работ сборочно-монтажного производства.

22 октября

Гейнце Галина Анатольевна, инженер-конструктор отдела главного конструктора.

24 октября

Мусс Ирина Валерьевна, монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по производству новой техники.

29 октября

Руренко Сергей Иванович, термист на ваннах инструментального цеха.