

Трудодарная Ахта



МЫ - МОЛОДЫЕ!

21 апреля отмечался День местного самоуправления - праздник, посвященный муниципальным служащим. В рамках этого праздника на протяжении всего месяца проходили различные мероприятия, направленные на взаимодействие жителей города и органов местного самоуправления. Одним из таких мероприятий стала деловая игра День дублёра. Несмотря на то, что День дублёра - это уже традиционный для нашего города проект, который проводится ежегодно с 2006 года.

В этом году мне посчастливилось попасть в число участников этой деловой игры. Всё началось с разработки и защиты проектов. Каждый из нас представлял на суд экспертов, в число которых вошли практически все руководящие лица - глава округа, глава администрации, его заместители, депутаты, - свой разработанный проект. Они оценивали наши проекты по самым различным показателям: актуальности, реализуемости и другим. По итогам защиты два проекта были названы лучшими. Мой проект, направленный на патристическое воспитание подрастающего поколения через изучение родного города, «Я - гражданин Серова» и проект по развитию в городе модного среди молодежи течения граффити «Арт-город» представителя ОАО «Серовский завод ферросплавов» Артемия Баталова. Таким образом, я стала дублёром главы городского округа Елены Владимировны Бердниковой, а Артемий Баталов - главы администрации Евгения Юрьевича Преина. Как оказалось, на этом этапе наши испытания только начинались.

Остальные участники, представлявшие проекты, тоже не остались в стороне. Они были назначены дублёрами руководящих должностных лиц администрации. Так у нас появились дублёры заместителя председателя Думы Александра Николаевича Якимова - им стал работник металлургического завода Ислон Эмомов; за-

местителей главы администрации: Вячеслава Николаевича Семакова - педагог Галина Абрамова, Михаила Владимировича Кыркуров - банковский работник Мария Лобанова, Никиты Юрьевича Астафьева - студентка политехникума Анастасия Ильченко. Школьница Алена Черепенникова стала дублёром председателя контрольно-ревизионной комиссии Людмилы Федоровны Осколковой. Студентка металлургического техникума Софья Киреева стала дублёром начальника организационно-контрольного управления Ларисы Владимировны Романовой. Представительница медицинского колледжа Дарья Зеленская попробовала на себе испытать обязанности председателя комитета экономики Светланы Валентиновны Просапиной. Дублёром начальника управления культуры Натальи Александровны Мельниковой стал будущий педагог Антон Ларионов, школьник Павел Шутов примерил на себя роль начальника управления образования Дмитрия Петровича Егорова. Дублёром председателя комитета по архитектуре и градостроительству Татьяны Гурьяновны Бояршиной стала ученица школы Анна Брызгалова, школьница Ольга Беляева попробовала выполнять роль пресс-секретаря главы Серовского городского округа Веры Валентиновны Теляшовой.

Следующим этапом игры стали обучающие встречи. Нам читали лекции по организации делового оборота, правовому управлению, социально-экономическому анализу округа, особенностям бюджетного процесса, правилам составления муниципальных программ. Лекторы, в роли которых выступили сотрудники администрации, несмотря на свою загруженность, всё-таки нашли время, чтобы подробно и увлекательно рассказать нам об особенностях работы органов местного самоуправления. Мы узнали много нового и почерпнули массу полезной информации из этих встреч.

Я бы мэром стала, пусть меня научат



На третьем этапе команда дублёров должна была составить самостоятельные муниципальные программы, соответствующие всем правилам составления - с чёткими критериями оценки эффективности и просчитанной сметой. Программы составлялись на основе проектов-победителей. Потом разработанные нашей командой документы проходили процесс согласования в требуемых управлениях и комитетах администрации, проходя точно такой же путь, который проходят все проекты муниципальных программ, разрабатываемых на территории нашего округа.

И, наконец, 21 апреля в праздничный день мы пришли в администрацию, чтобы провести свой рабочий день так, как проводят его представители органов местного самоуправления. Впрочем, отличия всё же были. Наш рабочий день на-

чался с поздравлений всех муниципальных служащих. Для них дублёры подготовили красочные открытки с пожеланиями, которые вруча-

ли длинный путь согласований, но эти процедуры являются необходимыми. Помимо всего прочего, должность главы округа предполагает самый широкий спектр знаний во всех отраслях. Человек, занимающий эту должность, должен разбираться и в строительстве, и в экономике, и в сфере образования, и во мно-

гов. Наше сотрудничество единой командой будет продолжаться до тех пор, пока проекты не будут реализованы.

Могу отметить, что проекту «Я - гражданин Серова» уже одобрена часть финансирования, а наша заводская молодёжная организация во главе с её председателем Еленой Андреевой готова начинать практические действия по реализации проекта - провести консультации с педагогами и психологами для разработки оптимального сценария запланированных мероприятий и разработать и согласовать маршруты по городским улицам для приключенческой игры. Специалисты управления культуры и молодёжной политики готовы помочь нашим ребятам в работе над реализацией проекта.

Свою готовность сотрудничать по проекту Артемия Баталова «Арт-город» выразило управление образования в лице его руководителя Дмитрия Петровича Егорова. Они готовы предоставить площадку для рисунков молодых граффитистов на базе загородного лагеря «Чайка», где их работы будут оценивать отдыхающие ребята и их гости. По результатам проведённого конкурса лучших художников ждёт награждение. А для отдыхающих появится интересная возможность познакомиться с искусством уличного рисования поближе и, возможно, даже получить мастер-класс.

Мы своим примером хотели показать молодым ребятам, что все цели, если очень захотеть, реальны и достижимы. Сегодня чиновниками на один день стали мы, а завтра это может быть любой из вас.

Среди участников деловой игры собралась молодёжь самых разных категорий. Для работающих эта игра стала своеобразным обучающим тренингом, для студентов и школьников - хорошей возможностью узнать тонкости этой службы. Возможно, что кто-то из них в будущем решит связать свою профессиональную деятельность с муниципальным управлением. По крайней мере, они уже будут знать, чего ожидать.

Марина БАЛАГУРА
Снимки Веры ТЕЛЯШОВОЙ

В ПРЕДВЕРИИ ПРАЗДНИКА

Чествуя ветеранов

Каждый год совет ветеранов Серовского механического завода выступает основным организатором процесса подготовки празднования большого и светлого праздника - Дня победы. Запланировано несколько мероприятий для участников войны и тружеников тыла, работавших на нашем предприятии.

Накануне 9 мая будет совершаться объезд всех ветеранов и тружеников тыла завода. На сегодняшний день это более 140 человек. К сожалению, с каждым годом этот список становится всё меньше. Каждого ждёт поздравление и выплата материальной помощи к празднику.

6 мая в Серовском политехническом техникуме состоится торжественный концерт, посвященный Дню Победы. Перед ветеранами выступит ставший уже традиционным гостем таких вечеров заводской хор, а также планируется выступление воспитанников Серовского кадетского корпуса.

Думаю, нашим ветеранам будет приятно увидеть праздничный концерт, встретиться и пообщаться друг с другом, ведь с каждым годом такие встречи становятся на вес золота.

Тамара СВИРИДОВА,
председатель заводского совета ветеранов

САНИТАРНАЯ УБОРКА УЛИЦ

Прибрали родной город

21 и 22 апреля работники отделов и служб заводоуправления дружно вышли на субботник. Участок, который мы ежегодно прибираем, - это улица Луначарского, от перекрёстка с Карла Маркса до Красноармейской.

Каждый год стаявший снег обнажает неприглядную картину, которую можно охарактеризовать строками хрестоматийных басен Крылова: «Уж сколько раз твердили миру, но только всё не впрок», а также другой: «А воз и ныне там». Но если классика вечна, то наше вечное свинство всё-таки угнетает.

Привычно разобрав инструменты и надев перчатки, заводчане дружно принялись за работу. Скопившийся за зиму мусор убрали граблями и мётлами, складывали в мешки и уносили в машину. Уборку осложнял пронизывающий ветер, который в первый день субботника, как назло, был довольно сильным. Он разносил самый лёгкий мусор, полиэтиленовые пакеты и бумагу, в разные стороны, стараясь свести на «нет» все наши добросовестные усилия. Хватало и поднимающейся пыли.

Но сила коллектива такова, что довольно быстро с уборкой вверенной нам территории справились. Как говорится, глаза боятся, а руки делают. К концу первой половины дня её большая часть была приведена в божеподобный вид. Хотелось бы, чтобы наши старания не остались напрасными, чтобы горожане берегли чистоту и порядок в своём родном городе.

Гульсина ПЕСТОВА,
работница заводоуправления

ТВОИ ЛЮДИ, ЗАВОД!

Дату 31 марта 1977 года Татьяна Дмитриевна Донскова запомнила особенно. Этот последний день месяца стал началом её большой трудовой биографии на Серовском механическом заводе. Здесь, в цехе 11, трудилась токарем её старшая сестра Ирина. В свою смену она привела и Татьяну. Поскольку младшая сестрёнка была маленькой и худенькой, то по совету старшей устроилась контролёром. Но, наблюдая за работой токарей, Татьяна вскоре поняла, что ей нравится именно эта профессия.

Однажды одна из них заболела и не вышла на смену. Тогда девушка под руководством опытной Марии Мильчаковой самостоятельно попыталась нарезать резьбу на детали. И это у неё получилось! Мастер Аза Петровна Зонина разрешила отработать смену.

Труд на станке в буквальном смысле захватил. Понравилось ощущение того, что может управлять им сама. С каждым днём появлялась сноровка. Видя её заинтересованность, Аза Петровна провела Татьяну по всем станкам, показала все операции и предложила перейти в токарю.

Обучиться новой профессии девушка смогла при заводе, на курсах новых рабочих.

Учиться было интересно, - вспоминает она. - Успешно сдала экзамен, получила 3 разряд токаря-операционника.

Работа нравилась и спорилась в её руках. 17 лет пролетели, как одно мгновение. Хорошо помнит всех, с кем вместе трудилась: мастеров - Татьяну Одинцову, Галину Платуну, старшего мастера Александра Фёдоровича Трофимова. Но в 90-е годы на предприятии военные заказы закончились. Конверсия не пощадила никого. Началось массовое сокращение. Весь участок Трофимова, работавший на госзаказе, включая старшего мастера, сократили.

- Было обидно, горько и страшно. Куда идти? - рассказывает Татьяна Дмитриевна. - Ведь столько лет проработали! Выручила вторая старшая сестра, Анна, которая трудилась на лесозаводе в поселке Кола. Она помогла устроиться на Черноярский лесозавод диспетчером.

Но, как говорится, жизнь непредсказуема. Через полгода завод получил новый большой госзаказ. И она вернулась обратно, как и многие другие из 11-го, которых отыскал начальник цеха Альберт Тимофеевич Казанцев.

В 1994-м цехи 2, 3, 11 объединили в 14-й. Привыкать поначалу было трудно.

- Наш 11-й цех был маленький и чистый, - вспоминает Татьяна Дмитриевна. - А здесь шумно, много станков, кругом стружка. Выручил коллектив. Все мы попали в одну смену на участок муфт к старшему мастеру Владимиру Ан-

дреевичу Аникееву. Вместе было легче. Владимир Андреевич, требовательный и малоразговорчивый, идеально знал своё дело. Мастером работала Зоя Сандакова. На гражданской продукции, на муфтах, трудилась вместе с Надеждой Кашеевой, Тамарой Лихачёвой, Людмилой Тартыжовой. Вместе потом перешли и на госизделия. А Владимир Андреевич впоследствии посоветовал мне освоить специальность оператора станков с ЧПУ.

"На неё во всём можно положиться"

20 лучших токарей, начиная с двух часов дня, обучались прямо в механическом цехе. Занятия по теории числового программного управления проводил начальник бюро станков с ЧПУ Артур Артурович Кран. А непосредственной работе на станках обучал наладчик Леонид Николаевич Постников.

- Благодаря его терпению мы



освоили новую профессию за три месяца, - рассказывает Татьяна Дмитриевна. - Что греха таить, бывало всякое. Первое время страшно было даже подойти к новому оборудованию. Включишь, а как остановить, от волнения забываешь. Соображать начинаешь уже потом. Сколько резцов переломали, пока научились! Леонид Николаевич никогда не повышал го-

лос. С ним не было страха, что попорешь деталь и сделаешь что-то не так. Он всегда успокаивал и объяснял столько, сколько требуется.

Сегодня ветеран завода Л.Н.Постников вспоминает:

- Татьяна была хорошим токарем, поэтому у неё всё получалось. А объяснять человеку - это ведь не деталь в станок вставлять. Надо повторить несколько раз, чтобы понял.

- Работала на первом поколении станков с программным управлением, - продолжает Донскова. - Мы их называли "двадцатками", "тридцатками", а также на станках-полуавтоматах "ТМ-х". Когда пришёл первый МАСТУРН, Аникеев сразу поставил к нему. Освоила и его. Сегодня уже семь лет работаем на этих станках. После безвременного ухода из жизни Владимира Андреевича

мастером на участке стала Людмила Михайловна Хайрутдинова. Она всей душой болеет за производство. На заводе этот участок сейчас так и называют участком Хайрутдиновой.

- На Татьяну во всём можно положиться, - добавляет и.о. мастера участка, токарь Ольга Александровна Сергеева. - В работе очень ответственна и даже, можно сказать, щепетильна. Всегда переживает за качество продукции. Старается не допустить бракованных деталей, тщательно следит за работой станков. Если что-то не так, сразу вызывает наладчика.

В коллективе общительная и отзывчивая. Всегда поможет, если надо, может и за напарницу заступиться, если видит несправедливое и грубое отношение. Успевает и на работе, и дома. Заботливая мама и бабушка, замечательная хозяйка и кулинар.

Начальник цеха 14 Николай Васильевич Трубицин о Донсковой, как о специалисте, отзывается так:

- Татьяна Дмитриевна - очень хороший работник, добросовестный и опытный, трудится всегда на совесть.

- На заводе она 37 лет, - добавляет заместитель начальника цеха по производству Анатолий Александрович Мосунов. - Начала с контролёров, работала токарем, сейчас оператор станков с ЧПУ. Не считается с личным временем, может пожертвовать им, если нужно производству. Можно сказать, что заводу отдала все свои силы.

А вот как Татьяна Дмитриевна отзывается о начальнике цеха:

- Николай Васильевич - не только требовательный, но и обязательный человек. Если что скажет - делает.

В тесной связке она работает с инженером по наладке оборудования Анатолием Ивановичем Зарецким, а также инженером-технологом Алексеем Сергеевичем Рудиним.

- Как специалисту, Зарецкому цены нет, - говорит Татьяна Дмитриевна. - Любый станок доведёт до ума. Если запустишь деталь в работу, и что-то не нравится, он несколько раз подойдёт. В итоге обязательно всё исправит. Опыт-

нее наладчика я не встречала. Разберётся и поможет в любом вопросе и инженер-технолог Алексей Рудин.

Операторы станков с ЧПУ в своей работе, как белки в колесе. Одновременно успевают обслуживать шесть станков: четыре МАСТУРНА, ТОППЕР и СПМ. Казалось бы, как тут можно успеть проследить за качеством? Ан, нет!

- Чувствую на слух, как работает станок, - говорит Татьяна Дмитриевна. - Если что-то не устраивает, его нужно вовремя остановить, иначе получишь бракованную деталь. Поэтому, запуская в работу, внимательно слежу за всеми.

Трудимся по сменам, по 12 часов. В ночную это особенно сложно. Сейчас нас осталось совсем мало, многие уже в статусе бабушек. Не хватает молодых кадров, которые на заводе почему-то не задерживаются.

Оставлять родной коллектив, конечно, жалко, но о выходе на заслуженный отдых всё же задумываюсь.

Да и как не думать! У Донсковой двое взрослых детей, трое внуков, которые постоянно у бабушки. И большое количество родственников: сестёр, племянников, внучатых племянников. В семье бережно хранятся в рамках их фотографии. Особое место среди них занимает старый снимок с родителями, Ниной Петровной и Дмитрием Дмитриевичем Брижак, которые воспитали шестерых детей. Нина Петровна сумела привить им любовь и ответственность друг за друга. И они друг за друга держатся крепко. Вместе работают и отдыхают. Дети и внуки дружат. По традиции, заложенной ещё мамой, перед каждым учебным годом ходят в поход и отдыхают там целый день. Младший внук Татьяна Дмитриевна нынче собирается в школу. Так что на пенсии на покой ей рассчитывать, думаю, и не придёт. Но окончательное решение Донскова не приняла. Может, и поработает ещё в заводском коллективе...

**Светлана
МЯКОТКИНА**



Равнение - на международные стандарты

На сегодняшний день основным фактором развития и экономической жизнеспособности предприятия является уровень качества продукции и предоставляемых услуг, отвечающих требованиям потребителя. Повышение качества продукции происходит в результате проведения ряда мероприятий, которые воздействуют на факторы и условия, что, в свою очередь, приводит к изменению свойств продукции в лучшую сторону. В этом и заключается механизм повышения качества, который проявляется на всех стадиях создания и использования продукции.

Качество продукции - комплексное понятие, характеризующее эффективность всех сторон деятельности. Система менеджмента качества является основой постоянного его улучшения с целью повышения удовлетворенности потребителей. Она дает уверенность самой организации-изготовите-

лю и потребителям в её способности поставлять продукцию, полностью соответствующую требованиям международного стандарта ISO.

В 2013 году на нашем предприятии велась подготовка к проведению сертификации системы менеджмента качества. В августе была проведена оценка степени соответствия СМК завода требованиям стандартов ГОСТ ИСО 9001-2011, ГОСТ РВ 0014-002-20. Данные работы выполнялись экспертами АНО "Промтехносерт". По результатам проверки отмечен ряд не критических замечаний, которые были отражены в приказе по заводу N 298 от 29 августа 2013 года. В 2013 году в Уральском межрегиональном сертификационном центре прошли обучение Е.В.Одинцова, О.В.Разбойникова и я. В целях эффективности и совершенствования функционирования документированных процедур и системы менеджмента качества в целом выпущен приказ N 14 от 20 января 2014 года о назначении уполномоченных по качеству в подразделениях, которым предстоит выполнять требования выше перечисленных стандартов.

**Владимир ЗОНОВ,
руководитель группы
управления качеством**

Убытки от брака увеличились

Фундамент стабильного роста экономического положения предприятия - это рациональное использование всех видов ресурсов, бережное отношение к собственности завода и снижение себестоимости продукции при повышении её качества. Такая работа должна вестись постоянно - в каждом цехе, отделе, участке.

Отделом технического контроля подведены итоги работы заводских подразделений в 2013 году в области качества выпускаемой продукции. Хочется отметить, что, по сравнению с 2012-м, убытки от брака значительно увеличились. Заметно небольшое снижение в цехе 9, но этот показатель не соответствует базовому. Основная причина брака - низкая квалификация исполнителей.

При изготовлении гражданской продукции процент сдачи изделий ОТК с первого предъявления соответствует или даже выше базового показателя по всем подразделениям завода. Что же касается госизделий, то здесь в правопланговых только коллектив цеха 4.

В прошлом году ОТК было зафиксировано 151 нарушение технологической дисциплины (для сравнения: в 2012-ом их было 90). Рассмотрим, какие из них конкретно нарушались в том или ином цехе.

В кузнечно-прессовом были допущены такие нарушения, как несоблюдение технологической температуры при штамповке деталей - они штампуются заводом с отклонениями. В цехе 9 несвоевременно проверяется мерительный инструмент, нарушается график проверки станков на точность, не вовремя распечатываются диаграммы на термомоноиторе. В цехе 14 детали на контроль подаются неподготовленные, мерительный инструмент и оборудование на технологическую точность проверяется с опозданием, изоляция брака затягивается.

В 2013 году карточек разрешения на отступление от нормативно-технической документации было оформлено меньше, чем в году предшествующем. Основные причины отступлений - нарушение технологии изготовления.

В 2012 году нашим заводом было получено

три замечания по качеству гражданской продукции и одна рекламация по госизделиям, в прошлом году - два замечания по изделиям "гражданки" и одно по госпродукции.

В течение прошлого года у генерального директора завода было проведено четыре совета по качеству, основной темой которых был анализ изготовления продукции гражданского и оборонного назначения.

С 3 по 6 августа членами экспертной группы АНО "Промтехносерт" проводилась оценка степени соответствия системы менеджмента качества (СМК) организации требованиям заявленных стандартов ГОСТ ИСО 9001-2011, ГОСТ РВ 0015-002-2012. В результате проведенной проверки критических замечаний не выявлено. Нам выданы рекомендации по совершенствованию заводской СМК.

По-прежнему острой у нас на заводе остаётся проблема высокого уровня брака, а также удержания за брак с виновных. По итогам 2013 года процент удержания за брак не превышал уровня 30-процентной отметки, в то время как базовый показатель составляет 50 процентов. На самом низком уровне этот показатель в цехе 14 - 20 процентов. В этом же подразделении

несвоевременно оформляются акты о браке. В целом большое количество обезличенного брака по вине руководителей.

Считаю, что начальникам цехов 1, 4, 5, 9 и 14 необходимо в своей работе руководствоваться требованиями МИ 8.3.0.00.2009 "Управление несоответствующей продукцией" и РИ 8.3.0.02.2012 "Порядок браковки изделий". Изолятор брака. Требования". При невыполнении базового показателя по удержанию за брак с виновных предоставлять генеральному директору завода письменные объяснения.

Уверен, что при повышении требовательности по недопущению всеми руководителями изготовления продукции не соответствующего качества, при наведении порядка и своевременном оформлении актов о браке на виновных, результаты работы цехов в области качества в 2014 году будут хорошие. Тогда и продукция будет отгружена в оговоренные договором сроки.

**Виктор ФОМИН,
заместитель начальника ОТК ИМ
(Окончание тематической полосы
«За качество!» на стр. 3)**

Заслон обезличенному браку

На первой в этом году странице качества хотела бы озвучить те проблемы, с которыми сталкиваются контролёры ОТК в цехах 1 и 14.

В прошлом году при проведении Советов по качеству в кузнечно-прессовом цехе поднимались вопросы соблюдения технологических процессов штамповки бурового инструмента и госизделий. Такие нарушения, как штамповка деталей замка ЗЛКА-178 при температуре, ниже технологической, привели к массовому браку по длине заготовок. Завышение температуры нагрева стало причиной пережога металла. За четыре месяца контролёрами было забраковано более пятисот заготовок. Впоследствии они были перештапованы, часть из них вышла годной, а часть была доработана в цехах 9 и 14. Это добавило массу неудобств во время обработки деталей для получения размеров, указанных в чертежах. К сожалению, рабочие цеха 1 не понимают или не хотят понимать, какие большие финансовые затраты несёт завод при доработке таких деталей. Более того, если дефекты исправить уже невозможно, деталь окончательно забракована, то в своем браке они не признаются, отказываясь подписать акт о браке. А это значит, что в цехе появляется обезличенный брак, удержания же за изготовление бракованных деталей становятся минимальными.

Далее. Массовый брак деталей ДК-117 выявился на механическом участке в цехе 1 после исправления дефекта каморы на «обжиме», который, в свою очередь, был получен из-за неисправной оснастки. Технологический процесс не предусматривал принудительного контроля оснастки для этой операции, чтобы своевременно предотвратить брак. Хотелось бы, чтобы перед запуском этого изделия в производство все заводские подразделения учили уже известные ошибки и больше их не повторяли.

Теперь, что касается качества продукции в цехе 14. Ответственность исполнителя за соблюдение технологического процесса, выпуск годной продукции, своевременное оформление своего брака, выявленного самим исполнителем в процессе производства, логично должны привести к уменьшению трудоёмкости контроля работниками ОТК. То есть при выполнении хотя бы этих условий есть возможность высвобождения контрольных операций. Ранее проведенные мероприятия, включающие аттестацию токарей для работы с личным клеймом, пока дают незначительные результаты.

С июня 2013 года, после получения замечаний от потребителя по качеству муфты для насосно-компрессорных труб, был введён выборочный контроль этих изделий в укупоренном виде. Контролёры ОТК провели 450 проверок, 94 раза детали возвращались на пересмотр - то есть пятая часть всех деталей из ящиков с готовой продукцией повторно пересматривалась рабочими перед тем, как отправить их потребителю. Возврат муфт происходил по причинам недореза или перереза резьбы, по конусности резьбы, по линейным размерам. Наибольшее количество возвратов имели операторы станков с ЧПУ Е.М.Мухаматуллина, Н.И.Русинова, Е.А.Ааб, Е.Веселова, А.И.Мельничук. Однако допущенный ими брак пересматривали рабочие, участвующие на других операциях изготовления муфт, поэтому и по сей день детали постоянно пересматриваются повторно. Забракованные же детали, а это порядка семисот штук, складываются на участке мастера В.В.Матвеева и ждут своего часа для исправления. Положительный момент от выборочного контроля в том, что за этот период не было рекламаций от потребителей.

Хотелось бы обратиться ко всем труженикам нашего предприятия: от каждого из вас зависит качество заводской продукции. Будьте честными, не ставьте друг другу подножки и не добавляйте контролёрам работы. Ведь все мы трудимся в едином коллективе, где нужно уметь отвечать за свои ошибки.

Надежда ОДИНЦОВА,
начальник БТК цеха 14

Без строгого контроля качества не обходится ни одно производство. Ведь от этого во многом зависит и репутация производителя. На нашем предприятии отдел технического контроля и метрологии внимательно отслеживает процесс изготовления продукции на всех этапах производства. Именно ОТК решает: годная продукция или её необходимо вернуть на доработку, а то и вовсе отбраковать.

В каждом цехе, на каждом участке есть свой контролёр, от которого во многом зависит конечный результат. Один из таких - участок выпуска госизделий в 14 цехе под руководством мастера Людмилы Михайловны Хайрутдиновой. Контролёры, работающие на этом участке, должны быть квалифицированными, разбираться во всех тонкостях производства. Как раз такие специалисты и трудятся здесь. Девушки молодые, но уже в полной мере овладевшие всеми секретами

этим-то и заключается основная сложность.

Не секрет, что у нас в цехе частенько бывают авралы, тогда у всех всё горит, все торопятся сделать как можно больше деталей. Тогда и у нас нагрузка в разы возрастает. Мало того, что проверять надо большое количество деталей, так ещё и вероятность обнаружения неисправных увеличивается. И в этой спешке очень важно сохранять строгий контроль качества. Ведь мы в ответе перед потребителем.

Коллектив у нас хороший. С девочками мы очень быстро подружились. Сейчас общаемся не только на работе и по производственным вопросам, но и встречаемся вне завода, дружим семьями. Когда отношения в коллективе тёплые, то и работа спорится, и настроение всегда хорошее.

Недавно все вместе собрались на закрытии лыжного сезона на «Снежинке». Очень хорошо отдохнули. Посмотрели за-

лось сталкиваться со многими сложностями. Было и освоение новых заказов, и огромные объёмы, но нас этим не напугать! Работаем всегда с полной отдачей, и поэтому приятно видеть, как очередная машина с готовой продукцией отправляется к потребителю.

Многие думают, что труд контролёра однообразен, утомляет, быстро наскучит. Уверю: скучать нам точно не дают. Бывает, что мы одновременно должны проверять 5-6 деталей различного вида, входящих в состав одного изделия. Где уж тут заскучаешь!

Нравится, что есть возможность выбрать рабочий график. Кто хочет, может трудиться по сменам, кто не хочет или не может работать по вечерам - выходит в цех с утра. Такой график очень удобен молодым ма-

Работа, конечно, не самая лёгкая. Постоянно требуется концентрация внимания. Деталей много, и каждую надо проверить по нескольким показателям разными мерителями, которых, как правило, используется очень много.

Очень радует меня наш коллектив! Я всегда знаю, что могу обратиться за помощью, если



Эксперты по качеству

этой ответственной профессии. Светлана Курбатова, Олеся Глушкова и Кристина Зиннурова - не только специалисты своего дела, но и активные участницы общественной и спортивной жизни завода.

Светлану на механический позвали родственники. Предприятие у нас стабильно работающее, поддерживающее все социальные гарантии. А это хороший выбор для молодой девушки. Так Светлана оказалась на заводе. Было это в 2003 году. С тех пор она ни разу не пожалела, что пришла в коллектив механиков.

- Работа нравится, - говорит Светлана. - В каждой профессии есть свои плюсы и минусы, но главное - относиться к делу с душой, тогда всё будет получаться.

Когда устроилась на завод, сперва было страшно. Ведь ответственность за качество продукции полностью лежит на нас, контролёрах. Если рабочий может проглядеть погрешности какой-то детали, то мы на это просто не имеем права. В

жигательную церемонию закрытия, которые устроили активисты нашей «молодёжки», покатались на лыжах. В общем, зарядились позитивными эмоциями по полной программе!

Олеся Глушкова пришла работать на завод в 1999 году совсем молодой девочкой. 15 лет спустя она не скрывает гордости, когда говорит, что трудится на Серовском механическом:

- На завод я пришла, что называется, «с улицы». Увидела объявление и решила: если не получится, всегда есть возможность перейти на другое место.

Сначала работа мне показалась очень сложной. Нужно было запомнить огромное количество мерителей, знать, какой из них нужно применять, чтобы проверить тот или иной показатель. Это сейчас мне уже всё просто и понятно, а новичку требуется много времени для изучения специфики нашей профессии. Не у всех получается справиться с этими трудностями, некоторые предпочитают подыскать что-нибудь попроще. Зато те, кто остался на заводе, прикипают к своему делу всей душой.

За эти годы не раз нам приходи-



мочкам с маленькими детьми. У меня тоже подрастает маленький ребёнок, и моя работа позволяет проводить с ним больше времени, больше общаться с семьей.

Кристина Зиннурова влилась в коллектив участка в 2007 году. Тоже предпочла устроиться на стабильную работу с официальной зарплатой и социальными гарантиями.

- На заводе очень много внимания уделяют молодым кадрам, да и обстановка здесь практически семейная, - делится она. - Старшие, более опытные, всегда помогают новеньким, передают секреты профессии. Коллектив старается сплотить не только на производстве, но и активно привлекая к спорту, общественной жизни предприятия.



На одни и те же грабли

Давно уже мы не поднимали на страницах газеты вопросы качества заводской продукции. А ведь проблем меньше не стало. Многие из них тянутся из месяца в месяц, из года в год, мешая стабильной работе всего заводского коллектива.

Термообработка деталей на канадской линии в нашем цехе производится не первый год. Режимы вроде бы уже отработаны, первоначально у нас не было претензий к качеству деталей - все выходило годными. Однако по причине того, что не стали вовремя производить рекламационные работы по обслуживанию печи, своевременно не приобретаются запасные части, новое импортное оборудование стало давать сбои. Поэтому стабильности механических свойств изделий, как было ранее, уже не получаем.

В цехе запущена в работу линия фосфотирования, которая очень нужна. Она позволяет исключить перевозки деталей между цехами. Линия эта должна работать в автоматическом режиме, температура ванны - высвечиваться на пульте управления. Однако, несмотря на то, что толщина и качество фосфатного покрытия соответствуют технологической документации, конструк-

тивно она не доведена до ума: автоматика не работает, электрооборудование выходит из строя, нагреватели в ваннах горят. Нет у нас и опытного специалиста по корректировке растворов в ваннах и постоянных рабочих, которые бы обслуживали эту линию.

С появлением в цехе тайваньской пилы её обслуживанием занимается резчик металла Иван Григорьевич Бурцев. Очень ответственный и обязательный труженик. Он не только работает качественно, но и строго следит за исправностью оборудования, вовремя производит замену масла и смену пил. Всегда знает, какой металл он режет и какого размера.

Операторы станков с ЧПУ работают с личным клеймом. Казалось бы, есть, чем гордиться. Но стимула им это не прибавляет, поскольку работа с личным клеймом дополнительно не оплачивается. И при оформлении брака, который случается по их вине, они просто отказываются подписывать акты, перекидывая свою вину на оборудование, которое якобы даёт сбои.

Детали замка ЗЛК-178 подаются к нам из цеха 14 по карточкам отступления от конструкторской документации. Не все из них являются годными. И если детали бракованные, то цех 14 не берёт на себя ответственность за этот брак. Для решения спорных вопросов неоднократно приглашали в наш цех технологов из механического, но безрезультатно. Почему-то и заводская комиссия по браку,

что каждый четверг делает обход по цехам, наш девятый обходит стороной.

Ещё с июля прошлого года в нашем цехе стоят детали замка ЗЛКБ-120, у которых выявлен брак - карманы в канале. И вновь не можем разрешить спор: чей это брак? В течение полугода обращалась с этим вопросом к Ю.И.Сидорову, но воз и ныне там. Сегодня, уже через газету, адресую его А.В.Захарову.

ДК-104 - изделие для нас не новое, уже неоднократно занимались его изготовлением. Но вновь и вновь наступаем на одни и те же грабли. Повторяются самые брачные операции: разностен и биение. Здесь причина понятна: износ оборудования не даёт возможности получать детали с заданными параметрами. Но тот факт, что на данный момент в цехе нет инженера по наладке и испытанию, а также наладчика по холодной штамповке, усугубляет дело.

Немногочисленный коллектив бюро технического контроля цеха 9 трудится слаженно. У наших контролёров полная взаимозаменяемость по всем контрольным операциям. Особенно хочется отметить добросовестную работу контролёров Н.В.Максимовой и Г.А.Сипиной. И выразить благодарность всем своим девочкам, которые при любых условиях остаются на страже качества заводской продукции.

Татьяна АРЕВКОВА,
начальник БТК цеха 9

Только с первого предъявления

2013-й год остался позади. Уже пора подвести его итоги и нам.

Хочется отметить, что коллектив цеха 4 в прошлом году, как всегда, трудился дружно и слаженно. И это не удивительно, ведь практически каждый из наших инструментальщиков уже имеет определённый стаж и опыт работы за плечами. Токари-универсалы Михаил Иванович Санников, Виктор Степанович Гаврилов, Михаил Аркадьевич Багаряков, Александр Николаевич Одинцов - это профессионалы своего дела. К ним со стороны службы контроля качества претензий не бывает.

Однако в бочке мёда, как водится, не обходится и без ложки дёгтя. На протяжении уже нескольких лет цех обещает обустроить помещение изолятора брака. Этот вопрос неоднократно поднимался на Днях качества, но дело не движется: до сих пор не проведён свет, нет стеллажей под детали. Хотя руководство цеха уже благополучно отчиталось о том, что всё давно выполнено.

По-прежнему висит в воздухе и такой проблемный вопрос, как подготовка акта анализа брака. Начальник техбюро Р.Ф.Низамутдинов просто игнорирует этот важный производственный момент, чем создаёт дополнительные трудности в работе контролёров. Конечно, брак, который если и случается в инструментальном, без внимания коллектива не остаётся: постоянно проходят Дни качества, разбираются конкретные случаи нарушения тех-

нологической дисциплины. Но всё же акта анализа бракованной продукции никто не отменял, его необходимо выполнять.

Если говорить в целом, то, по моему мнению, в прошлом году коллектив цеха 4 в области качества сработал хорошо. Рядом с опытными и ответственными рабочими несут свою трудовую вахту и наши доблестные контролёры. Они знают своё дело досконально. Нельзя не отметить Светлану Геннадьевну Гулину, Татьяну Леонидовну Чеклецову, Татьяну Николаевну Духанину. Контролер Татьяна Петровна Алфёрова является моей «правой рукой», главной помощницей. К ней с разными вопросами обращаются не только её коллеги, но и труженики цеха. Она всегда и всем поможет, подскажет, даст профессиональный совет. Продукцию заказчикам сдаёт только с первого предъявления!

Безусловно, и в коллективе центральной измерительной лаборатории ещё остаются проблемные вопросы, которые требуют своего разрешения. Уверена, что в году текущем все они исчезнут. Потому что для каждого из нас предприятие - это одна семья, где все вопросы должны решаться сообща. Потому что все мы делаем одно общее дело, главная цель которого - качественная продукция с маркой «Серовский механический завод».

Ольга РАЗБОВИНИКОВА,
начальник центральной измерительной лаборатории

