



С Р З

САМЫЙ РОДНОЙ ЗАВОД

Стр. 2

Без риска для заводского организма

Стр. 3

Чтобы быть во всеоружии

Стр. 4

На всю жизнь

ОТ ПЕРВОГО ЛИЦА

«ДАВАЙТЕ МЕНЬШЕ ГОВОРИТЬ И БОЛЬШЕ ДЕЛАТЬ»



Процедура передачи нашего предприятия новому собственнику — ООО «Регион» — началась в июле прошлого года. И хотя на сегодняшний день она еще не завершена, завод уже почувствовал, что обрел настоящего хозяина. Свою основную задачу собственник металлоторговой компании «Регион» Александр Алексеевич МЕНЬШИХ видит в возрождении былой славы СРЗ. Естественно, при поддержке всего нашего коллектива.

— «Оживление» завода, отягощенного долгами, — задача не из легких. Что Вас побудило взять на себя такую ношу?

— Честно скажу, решение мое было если не спонтанным, то, во всяком случае, довольно неожиданным даже для меня самого. Развивать компанию «Регион» в том направлении, в котором функционирует СРЗ, я не собирался. Однако, когда ко мне с предложением взять контроль над СРЗ обратился московский «Абсолют Банк», времени на раздумье и экономические расчеты не было. Я понимал одно — ни в коем случае нельзя допустить ликвидацию предприятия в рамках банкротства.

Что мной двигало? Самарский резервуарный завод — предприятие с многолетней историей, с громким — по крайней мере, в прошлом — именем, производящее востребованную продукцию. В том, что завод доведен до такого плачевного состояния, я не

увидел никаких объективных причин — ни экономических, ни технологических, ни каких-либо других. Поэтому посчитал необходимым сделать все возможное, чтобы сохранить СРЗ.

Не последнюю роль в моем решении сыграла и причина личного характера: в свое время я закончил в Куйбышевском политехническом институте факультет «бурение нефтяных и газовых скважин». Нефтяная отрасль по-прежнему мне близка, все годы я старался, так сказать, держать руку на пульсе ее жизни. Опять-таки технологически СРЗ близок «Региону» — тоже относится скорее к строительному, нежели машиностроительному сектору.

— Сейчас, спустя 9 месяцев (звучит, кстати, символически), в чем вы видите основной потенциал завода?

— По своему опыту работы на производственных предприятиях я знаю, что завод — это уникальное место, где коллектив, спаянный общей задачей, живет и трудится, как одна большая семья. Поэтому главной ценностью нашего предприятия я считаю людей. Только благодаря им, их профессионализму, опыту, преданности своей профессии и своему заводу может жить предприятие. И я очень рад, что нам удалось сохранить наш коллектив.

Ну а если говорить о неких итогах, достигнутых за данный период, отмечу одно: за это время СРЗ выполнял свои обязательства точно в срок и без рекламаций. А что лучше может охарактеризовать деятельность предприятия?

— Планируете ли вы реанимировать производство оцинкования металлоконструкций?

— Безусловно и стопроцентно. В свое время руководство предприятия очень грамотно разместило эти два производства — резервуарное и оцинкования — на одной площадке. Плюс очевиден — они поддерживают друг друга. Резервуарное производство —

это «длинные» деньги, то есть денежный поток растянут во времени, при этом продукция достаточно высокомаржинальная и прибыльная. Производство оцинкования — напротив, «быстрые» деньги, и хотя не столь значительные, однако необходимые заводу для погашения зарплат, коммунальных платежей и т. д. Поэтому эти два бизнеса необходимо развивать одновременно.

Получится ли возобновить производство по оцинкованию в этом году? Точно обещать не могу. Делаю все возможное, пытаюсь увеличить финансирование, — у СРЗ пока нет собственных оборотных средств. А они заводу очень нужны. Хотя бы для того, чтобы не зависеть от поставок металлопроката и всегда иметь под рукой необходимый запас металла. Так что главная задача СРЗ в ближайшем будущем — наработка собственных оборотных средств.

— Будет ли осуществляться техническое перевооружение завода?

— Без этого развитие предприятия невозможно. Но скажу честно: в этом году оно будет минимальным. Сейчас в рамках техперевооружения разработаны мероприятия, которые являются приоритетными. По сути, они не требуют глобальных финансовых вложений. Однако и эти финансы на нас с неба не упадут. Я не привык давать пустых обещаний, так что предлагаю освещать в нашей газете реализуемые шаги по факту. Давайте поменьше говорить и побольше делать.

— Чтобы завод жил, ему необходимы молодые кадры. Каким образом можно привлечь их на наше предприятие?

— Молодежь сейчас весьма разборчива — и это правильно. Достойный уровень заработной платы, возможность профессионального роста — все это, безусловно, повышает привлекательность предприятия в глазах молодых работников. При

Продолжение на стр. 2 ▶

ОТ ПЕРВОГО ЛИЦА

«ДАВАЙТЕ МЕНЬШЕ ГОВОРИТЬ И БОЛЬШЕ ДЕЛАТЬ»

◀ Начало на стр. 1

этом не стоит забывать о такой, казалось бы, элементарной вещи, как культура производства. Именно она определяет уровень любого современного предприятия.

И, кстати, заводчане уже многое в этом направлении сделали — вывезли мусор из резервуарного цеха, осуществили некоторые покрасочные работы. Территория завода силами работников также приобрела довольно ухоженный вид. Ну а дальнейшие мероприятия требуют финансовых вложений. Нуждается в реконструк-

ции здание резервуарного производства — 1949 года постройки. Дополнительное утепление корпуса, промышленный наливной пол, современные оконные конструкции — и здание преобразится. Думаю, все это мы с вами осилим в ближайшем будущем.

— **Как вы оцениваете позиции СРЗ на сегодняшнем рынке?**

— Как я уже говорил, завод оказался на грани ликвидации исключительно по причинам субъективного характера. Поэтому сейчас нам надо повыше засучить рукава и работать,

не жалея сил. Абсолютно всем. А еще надо жить по средствам — собственнику, предприятию, работникам. Только в этом случае нам удастся вернуть предприятие на лидирующие позиции, которые он некогда занимал. А это значит внедрять передовые технологии — экономичные и безопасные, поднимать культуру производства, менять отношение людей к работе, психологию — от позиции простого исполнителя к позиции ответственного участника производственного процесса.

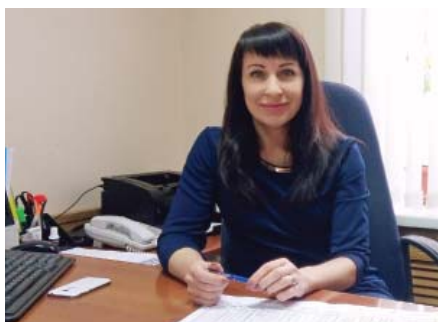
О СНАБЖЕНИИ

БЕЗ РИСКА ДЛЯ ЗАВОДСКОГО ОРГАНИЗМА

Работу заводского снабжения можно сравнить с работой человеческого организма. В обоих случаях для успешной жизнедеятельности необходим четко отлаженный, бесперебойный механизм. Как данный механизм действует на нашем предприятии после передачи СРЗ компании «Регион», рассказывает начальник отдела снабжения Ольга Петровна АБРАМОВА:

— Как известно, основная задача снабжения, — это бесперебойное обеспечение производства качественными материалами в срок, соответствующий производственному плану. Ни для кого не секрет, что до недавнего времени наш завод испытывал определенные трудности, вызванные сложным материальным положением. На сегодняшний день основные вопросы решены. И хотя говорить о ритмичном, полноценном обеспечении предприятия всем необходимым пока еще преждевременно, но определенные положительные изменения налицо. Я думаю, и сами заводчане это ощущают. Так, увеличились объемы поставляемых товарно-материальных ценностей (ТМЦ). В первую очередь, это сырье и комплектующие для основного производства, а также вспомогательные, расходные материалы, средства индивидуальной защиты.

В настоящее время закупочная деятельность осуществляется в рамках утвержденных стандартов предприятия, позволяющих упорядочить и оптимизировать процесс обеспечения производства. Все подразделения завода



на основании производственного плана формируют потребность во вспомогательных материалах на следующий месяц, выдают заявки на приобретение в отдел снабжения. Сотрудниками отдела совместно с персоналом склада осуществляется анализ складских остатков на предмет применения их в производстве, и только затем заявки принимаются в работу. Согласно закупочным процедурам коммерческие предложения поставщиков анализируются на предмет соответствия качества заявленных ТМЦ, минимальной стоимости, сроков поставки, осуществляется выбор поставщиков и, соответственно, закупка.

Безусловно, сейчас основная долякупаемых материалов — это металлопрокат. Мы заключили договоры с крупнейшими металлургическими комбинатами — ОАО «Уральская сталь», ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», ПАО «Северсталь», что позволило значительно сократить затраты и сроки поставки, исключив посредников.

В связи с тем, что в настоящее время завод исполняет контракты для таких крупных заказчиков, как ПАО

«НК «Роснефть», АО «Независимая Нефтяная компания», ОАО «Сургутнефтегаз», ЗАО «Таманьнефтегаз» и т. д., появилась необходимость в доукомплектации металлоконструкций резервуаров сопутствующими материалами, в том числе навесным оборудованием, приборами КИПиА, антикоррозионной защитой, теплоизоляцией. Практически каждый заказ сопровождается полным комплектом поставляемого оборудования. Благодаря этому завод стал более конкурентоспособным на рынке изготовителей резервуаров.

Ранее отдел снабжения, конечно, занимался закупкой дополнительного оборудования, но не в таких объемах и не столь разнообразной номенклатуры. Благодаря новому направлению сотрудники нашего отдела повышают свой уровень знаний и профессионализм, осуществляя подбор оборудования, общаясь с проектными согласующими организациями, представителями заказчиков. Несмотря на то, что мы стараемся заключать договоры с прямыми производителями, работа по поиску новых поставщиков не прекращается, прорабатываются возможности поставки оборудования на наиболее выгодных для нашего предприятия условиях, с привлечением минимальных денежных средств.

Хочется отметить, что руководство ООО «Регион» принимает активное участие в деятельности предприятия, поддерживает все наши начинания. С его помощью мы надеемся выйти на бесперебойное обеспечение нашего завода всеми необходимыми материалами.

ЧТОБЫ БЫТЬ ВО ВСЕОРУЖИИ

Что может так радовать заводчан, как не полная загрузка производства? Только бесперебойная работа оборудования, обеспечивающего выпуск качественной продукции.

С запасом прочности

По словам главного инженера **Ивана Николаевича ТАРАБИНА**, несмотря на сложный период, в котором оказался наш завод, нам удавалось все это время поддерживать оборудование в работоспособном состоянии. А ведь наш резервуарного производства, довольно обширен: более 110 единиц технологического оборудования, не считая кранового хозяйства, — одним словом, есть куда приложить и руки, и деньги.

Звучит немного парадоксально, но в условиях отсутствия финансирования положительную роль сыграл тот факт, что большая часть нашего оборудования изготовлена в незапамятные 60-70-е гг. «Дело в том, что тогда станки производились с огромным запасом прочности, — это нас и спасло», — объясняет Иван Николаевич. Конечно, сотрудникам технической службы все же приходится прилагать немало усилий, чтобы поддерживать работоспособность оборудования на должном уровне. Показатель их работы — практически полное отсутствие за последние месяцы простоев по причине выходов станков из строя. Возобновлен даже планово-предупредительный ремонт. Правда, как с сожалением признается главный инженер, в полном объеме ППР осуществлять не удастся в виду нехватки технического персонала.

Не секрет, что одно из негативных последствий кризисного состояния, из которого сейчас медленно, но верно выходит наш завод, — потеря кадров, причем в большинстве своем — высокопрофессиональных и опытных. И это не тот случай, когда «отряд не заметил потери бойца». Поэтому сейчас на первое место выступает задача восстановления прежней высокой квалификации персонала технической службы. «С радостью отмечу, что некоторые ключевые работники все же остались на предприятии, а некоторые к нам вновь вернулись — и этот факт тоже можно вложить в «копилку» мероприятий по оздоровлению СРЗ», — говорит И. Н. Тарабин.



Учиться никогда не поздно

О том, что наш завод сломить трудно, свидетельствует то, что мы довольно успешно прошли ряд серьезных проверок: Ростехнадзора, Роспотребнадзора, РЖД, МУП «Теплоэнергонадзор» и др.

«Безусловно, в ходе проверок были выявлены нарушения, однако не критические. Устранение некоторых из них требует серьезных финансовых вливаний, а некоторых — минимальных затрат», — подчеркнул Иван Николаевич. В заданной нам согласно предписаниям «работе над ошибками» ключевое место занимает обучение персонала. На сегодняшний день завершено обучение сотрудников, работающих с сосудами под давлением, завершается обучение по газоснабжению, промышленной безопасности. На очереди — обучение сотрудников, обслуживающих газовые котлы, а также ответственных по безопасному движению на железнодорожных путях. «Согласно требованию РЖД, мы не только продляем аттестацию уже обученных сотрудников, занимающихся погрузо-разгрузочными работами, но и дополнительно обучаем еще трех инженерно-технических специалистов, на которых ляжет ответственность за безопасность движения на нашей железнодорожной ветке. Это важно, поскольку данная ветка фактически является артерией завода, по которой происходит подача сырья с меткомбинатов, и осуществляется отгрузка готовой продукции», — комментирует И. Н. Тарабин.

Главный инженер подчеркивает, что неукоснительное выполнение всех требований проверяющих органов и устранение отклонений необходимо, в первую очередь, нам самим, поскольку наш завод эксплуатирует опасные производственные объекты, требующие особо пристального внимания. Ну и, конечно, любое уважающее себя предприятие обязано четко соблюдать существующие нормы и требования.

Необходимость, продиктованная временем

Как отметил в своем интервью А. А. Меньших, развитие завода невозможно без технического перевооружения. Говорить о глобальных проектах в этом направлении нам, безусловно, рано, однако мечтать не вредно. Особенно если эти мечты, в принципе, не столь уж не выполнимы.

«Нам необходимо внедрять современные технологии. К примеру, использование оборудования для резки (рубки) сортового металла должно прийти на смену очень трудоемкому способу газовой резки. Тем самым мы повысим качество заготовок и снизим трудоемкость этих операций. Нам нужна еще одна установка газо-плазменной резки, с функцией по резке труб. Желательно приобретение небольшого многофункционального листосгиба, поскольку использование имеющегося — чрезвычайно массивного оборудования — далеко не всегда эффективно, так как многие заготовки имеют очень небольшой габарит», — перечисляет наши «узкие места» главный инженер.

Давно известен путь для оптимизации в отношении действующей у нас на заводе схемы централизованного снабжения сжатым воздухом. На данный момент мы используем мощные, энергоемкие компрессоры, обслуживание которых требует сменного персонала. Но более удобно и экономично, по словам Ивана Николаевича, использование винтовых производительных компрессоров с минимальной системой автоматики. Тем более, что их обслуживание носит регламентный характер.

«Направлений технического перевооружения и оснащения предприятия у нас очень много. На данный момент мы занимаемся решением технических вопросов для поддержания стабильной работы оборудования и минимальной оптимизацией, не требующей серьезных вливаний средств. Это продиктовано требованиями текущей переходной ситуации. Будем надеяться, что в дальнейшем мы сможем реализовать крупные проекты, которые позволят предприятию не только сохранить свою конкурентоспособность, но и побороться за одно из лидирующих мест в отрасли», — резюмирует главный инженер.

НА ВСЮ ЖИЗНЬ



Тридцать лет и три года — число в некотором роде сказочное. Столько лет лежал на печи Илья Муромец, столько прожили вместе пушкинские старик со старухой в «Сказке о золотой рыбке». И столько уже проработала на нашем заводе Любовь Богдановна БЕЛЯКОВА, заведующая складом готовой продукции.

... В двадцать лет Люба была твердо уверена, что перед ней открывается совсем новая, очень интересная и захватывающая жизнь. Замужество, переезд в Куйбышев, работа на заводе — все это сулило множество сильных и ярких впечатлений.

На СРЗ трудились родители Любиного супруга: Таисия Константиновна — крановщицей и Петр Александрович — газорезчиком. «Тридцать лет их жизни прошли на нашем заводе, — рассказывает Любовь Богдановна. — К сожалению, родителей уже нет в живых. Но я и сейчас признательна им за то, что когда-то они привели меня, неопытную девчонку, на наш завод».

13 июня 1984 года — с этой даты ведет отчет своей трудовой деятельности Любовь Богдановна. Взяли девушку старшим кладовщиком в транспортно-заготовительный цех. С тех пор вся ее жизнь протекает здесь, в родном цехе. И, между прочим, бок о бок с мужем Александром, устроившимся на СРЗ несколькими месяцами позже Любы. Александр сначала трудился сварщиком, а после перешел под «крылышко» жены — маляром в транспортный цех.

Будучи старшим кладовщиком, Любовь принимала продукцию, которую изготавливал кузнечно-прессовый цех. В то время фланцы для резервуаров завод делал сам, а не закупал на стороне, как сейчас. «Вскоре я ушла в декретный отпуск — у нас родилась

дочка, — вспоминает Любовь Богдановна. — А когда вернулась, мне уже захотелось более разнообразной и активной деятельности. Так я стала диспетчером транспортно-заготовительного цеха». Работа, что и говорить, живая — бывало, что за смену и присест некогда. «Я преимущественно работала на железнодорожной ветке. Четыре бригады у нас в то время было. Грузили подвижной состав, оформляли необходимые документы. За 12-часовую смену отгружали по 6-8 вагонов металлоконструкций», — переносится в прошлое Любовь Богдановна. Диспетчером она была недолго — вскоре Любовь перевели на должность мастера. А еще через несколько лет она стала исполняющим обязанности начальника своего уже родного транспортного цеха.

Приставка «и.о.» сохранялась несколько лет. Для Любы Богдановны не играло особой роли то, как называется ее должность. Намного важнее было достойно и в срок выполнить те задачи, которые теперь возлагались на Белякову. И все-таки было приятно, когда ее вызвал к себе Виктор Владимирович Дрондин, генеральный директор завода, и сказал, что очень доволен ее работой. И далее Любовь Богдановна возглавляла цех без всяких приставок.

Диспетчер, крановщики, стропальщики, мастера, маляры — вот таким отнюдь не маленьким штатом руководила Белякова. И продолжает руководить сейчас. Правда, в 2012 году транспортно-заготовительный цех переименован в склад готовой продукции (СГП), а сама Любовь Богдановна — в заведующую СГП, но на суть работы это не повлияло. Покраска рулонов с помощью 20-тонных кранов, комплектация партии, погрузка — за всеми этими непростыми операциями стоит Любовь Богдановна.

... *Глядя на эту женщину, такую мягкую и деликатную, как-то не верится, что она способна в течение стольких лет возглавлять одно из ключевых подразделений завода. Но, видимо, есть в характере Любы Богдановны тот внутренний стержень, который ведет по жизни и помогает выстоять, не спавать перед давлением трудностей, сохранить способность расти и развиваться.*

ПОЗДРАВЛЯЕМ
АПРЕЛЬСКИХ
ИМЕНИННИКОВ

Дуденкова Сергея Владимировича
главного энергетика
Терентьева Сергея Александровича
начальника смены ЦПР
Вавилина Андрея Сергеевича
старшего мастера участка
профилирования
Ермолаева Сергея Олеговича
начальника отдела безопасности
Ермошина Льва Александровича
резчика металла ЦПР
Есина Александра Сергеевича
резчика металла ЦПР
Кривченкова Юрия Васильевича
токаря ЦПР
Петрова Геннадия Егоровича
резчика металла ЦПР
Савковича Виктора Александровича
разметчика ЦПР
Чернова Владимира Петровича
резчика металла ЦПР
Молянову Татьяну Владимировну
инженера-конструктора
конструкторского отдела
Соловьева Юрия Юрьевича
инженера-конструктора
конструкторского отдела
Штубова Вячеслава Петровича
ведущего менеджера по техническому
оснащению отдела снабжения
Сарбеева Дениса Владимировича
ведущего специалиста по логистике
отдела сопровождения заказов
Ефимову Лидию Викторовну
ведущего инженера ОССиМ
Зубкову Анну Ивановну
старшего контролера ОТК
Кулькова Артура Владимировича
слесаря-ремонтника РМУ
Логинова Вячеслава Алексеевича
плотника РМУ
Шмонина Олега Владимировича
начальника участка РМУ
Дронюка Сергея Васильевича
маляра СГП
Аношкину Людмилу Михайловну
уборщика АХУ
Архипова Владимира Юрьевича
слесаря ЦПР
Лукьянова Дмитрия Владимировича
слесаря ЦПР
Агабекяна Ашота Сергеевича
электросварщика ЦПР
Холодова Андрея Евгеньевича
электросварщика ЦПР
Юнусова Рафиса Набиулловича
электросварщика ЦПР
Евграфову Наталию Анатольевну
машиниста крана ЦПР
Никифорову Надежду Владимировну
машиниста крана ЦПР

