

ЛЕСОСИБИРСКИЙ КЭЗ: МЕНЯЕТСЯ СТИЛЬ РАБОТЫ



Перемены наметились летом этого года, после смены руководства завода. Небольшие изменения произошли в коллективе, в частности, была набрана новая охрана вместо прежней. Приобрела более современный вид структура руководящего состава предприятия. Так, главный инженер завода стал техническим директором предприятия, а значит, и слегка видоизменились его служебные функции. Бывшие заместители генерального директора получили статус директоров по тем же направлениям работы, что и прежде. Остальных работников структурная трансформация не коснулась. Численность коллектива осталась прежней. Но теперь работникам предприятия предстоит трудиться несколько по-иному - способствуя развитию производства на заводе единой командой.

Лесосибирский КЭЗ по-прежнему работает. Не останавливался он и летом, в период смены руководства. Продолжает ритмично биться его «сердце» - канифольно-экстракционный цех. По-прежнему здесь выпускается масло флотационное, широкий ассортимент лаков и эмалей, олифа, смола ЖКТ и перспективная новинка двухлетней давности - эмульгатор для производства каучука и резинотехнических изделий. В этом году, правда, завод не выпускал живичную канифоль. Это стало невыгодно.

Ритмично работает канифольно-экстракционный цех завода. В реакторах по-прежнему готовятся сложные по составу смеси. Операторы следят за параметрами процесса, фиксируют их в специальных журналах. На первом этаже здания продукция запаковывается в тару или пере-

ливается в железнодорожные цистерны, чтобы отправиться к потребителям.

- Не скажу, что дела на заводе обстоят очень хорошо, - отвечает на прямой вопрос после небольшой паузы генеральный директор предприятия Анатолий Иванович Титов. - Но мы для того сюда и пришли, чтобы исправить положение и развить производство. Другого выхода нет. Оборудование работает, оно, конечно, требует обновления. С другой стороны, можно не получить результата и после технологического обновления, если не построить работу по требованиям сегодняшнего дня. Мы делаем ставку на специалистов, на их прямое участие в руководстве процессом производства и коллегиальные решения. На заводе стали ежедневно проводиться «оперативки». Мы собираемся и принимаем общее решение по тому или иному вопросу.

АНАТОЛИЙ НИКОЛАЕВИЧ БУРЯКИН

исполнительный директор ОАО «Лесосибирский КЭЗ»



Имеет богатый опыт управленческой деятельности. В 1998-2006 годах работал в главном управлении развития экономики и промышленности администрации Красноярского края. Прошёл путь от начальника отдела до заместителя начальника управления. В его служебной биографии - работа в административно-хозяйственных структурах, банковской сфере, руководителем

отделения страховой компании в Дивногорске. - Меня пригласили на Лесосибирский КЭЗ возглавить работу с кадрами, решать финансовые и экономические вопросы. Изменение стиля управления предприятием призвано сплотить коллектив в единую команду, где каждый умело работает на конечный производственный результат и перспективы завода, обеспечивая достойную жизнь себе и своей семье, - считает он. - Сегодня мне хотелось бы пожелать нашим работникам полной смены настроения через год. Чтобы у всех появилась уверенность в перспективности завода и гордость за него.

АНАТОЛИЙ ИВАНОВИЧ ТИТОВ

генеральный директор ОАО «Лесосибирский КЭЗ»



Опытный производственник. Более 30 лет работает на канифольно-терпентильном производстве. Начинать главным технологом лесохимического завода в Нижнем Новгороде. Ровно 30 лет работает директором завода.

- Для меня нет ничего необычного и незнакомого на Лесосибирском КЭЗ. Производство на заводе необходимо развивать и укреплять, - уверен он. - В канун праздника хочу пожелать нашим работникам терпения и пристального внимания к переменам периода смены руководства. Надо верить в то, что станет лучше. Ну, а мы постараемся создать условия для более прибыльной и рациональной работы.

водства: начальник сказал - делай, не сказал - и делать не надо. Наоборот - специалисты должны вносить предложения по улучшению работы на своём участке. Необходима и общая солидарная ответственность. И за качество текущей работы, и за формирование планов на завтрашний день, на неделю, на месяц, на более отдалённую перспективу. Важная особенность этого направления работы - доведение коллегиальных решений до каждого работника завода и выполнение этих решений. И третье направление - укрепление дисциплины. Мы изменили условия оплаты труда, создали систему, стимулирующую работника к выпуску продукции большего объёма и более высокого качества. Люди не стали получать меньше, но теперь их заработная плата состоит из оклада и надбавки. Надбавка может меняться в зависимости от качества работы, личного вклада человека в конечный результат. Лучшие работники цехов теперь станут больше получать за свой труд. Разумеется, эта система действует и в обратную сторону, если у человека есть замечания по работе. На современном производстве должна действовать современная схема оплаты труда. Не сомневаюсь в том, что на заводе эта система приживётся.

Новые веяния уже дают первые результаты. В заводоуправлении началась работа по замене компьютерного оборудования, которое не обновлялось много лет. Все компьютеры будут объединены в единую сеть, уже сейчас улучшилась связь по интернету. В ближайшее время управленцев ждёт улучшение связи по мобильному телефону.

Началась работа по выявлению и приёму молодых кадров для подготовки их в резерв основным специалистам. Формируя план по укреплению и развитию производства, новое руководство завода стремится обеспечить его реализацию в том числе и с помощью хорошо подготовленных молодых специалистов. Если Лесосибирскому КЭЗу дано укрепить и расширить своё производство в XXI веке, то участие в этом молодых необходимо. А возможности для развития у завода есть.

Тамара ПОПОВА

На снимках внизу: идёт работа в канифольно-экстракционном цехе.

НАГРАДНОЙ ЛИСТ

ПОЧЁТНАЯ ГРАМОТА

МИНИСТЕРСТВА ПРИРОДНЫХ РЕСУРСОВ РФ
Аршуков Валерий Михайлович - начальник цеха очистных сооружений
Соболев Пётр Михайлович - аппаратчик приёма и подготовки сырья

БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО АГЕНТСТВА ЛЕСНОЙ ОТРАСЛИ

АДМИНИСТРАЦИИ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ
Почекутов Сергей Иванович - главный технолог
Захарова Мария Дмитриевна - станочница РММ

ПОЧЁТНАЯ ГРАМОТА

АДМИНИСТРАЦИИ ЛЕСОСИБИРСКА

Медведев Владимир Николаевич - старший технолог канифольно-экстракционного цеха
Трговкина Асия Ковеевна - инженер-лаборант
Коненко Василий Иванович - водитель
Бортник Надежда Ивановна - электромонтёр
Коваленко Геннадий Владимирович - токарь
Сафронова Елена Николаевна - лаборант
Чистяков Александр Васильевич - заместитель начальника службы инженерного обеспечения
Скерстонене Екатерина Алексеевна - и.о. главного бухгалтера

БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО АДМИНИСТРАЦИИ ЛЕСОСИБИРСКА

Хакимов Ильдар Альфидович - и.о. начальника котельной
Чихунова Ирина Юрьевна - старший химик

ДОСКА ПОЧЁТА ЛЕСОСИБИРСКОГО КЭЗ

Шароглазова Елена Владимировна - аппаратчик синтеза канифольно-экстракционного цеха
Хусаинов Александр Вячеславович - технолог канифольно-экстракционного цеха
Галимова Бадерниса Ахметовна - бункеровщик котельной
Валуйских Юлия Леонидовна - инженер-лаборант
Духовской Василий Александрович - тракторист
Жданова Татьяна Николаевна - мастер электроцеха
Зуев Сергей Александрович - токарь
Гайнанова Салиха Сабитовна - машинист насосной установки
Мазова Нелли Васильевна - слесарь КИПиА
Зиновьева Нина Васильевна - штукатур-маляр
Садовничек Сергей Васильевич - начальник караула
Босеков Валерий Валерьевич - главный механик

КНИГА ПОЧЁТА ЗАВОДА

Попова Таскиря Хамзовна - бункеровщик котельной
Червякова Надежда Алексеевна - старший лаборант
Цитцер Владимир Александрович - начальник цеха КИПиА

ЗВАНИЕ «ВETERАН ЗАВОДА»

Карнаухова Татьяна Анатольевна - аппаратчик синтеза канифольно-экстракционного цеха
Швецова Марина Владимировна - мастер смены котельной
Пестов Борис Алексеевич - подсобный рабочий

