

Нового года, как Геннадий Васильевич Арантапов возглавил цех № 5. Тогда шел капитальный ремонт стана "160", во время которого особенно обострилась обстановка. Так сложилось, что в тот момент отдел механика остался без рулевого, да и в отделе энергетика дело оказалось поставлено не лучшим образом. Нужно было сильное руководство, чтобы выстоять, как положено, намеченную реконструкцию. Поэтому и пригласили Арантапова.

Многие заводчане знают этого грамотного энергичного организатора производства. Но, наверняка, не все в курсе, как складывался его трудовой путь. Поэтому сообщаем. На Новотрубный он пришел после школы в 1957 году. Окончив УПИ, в 1964-м вновь вернулся на завод, в цех № 3 помощ-

- Давно мечтой цеха являлась реконструкция редуцированного стана. Требовалось поставить дополнительно две клепки, чтобы можно было катать трубы меньшего диаметра - как товарную продукцию, так и заготовку для станов ХПТ, вспомогательных цехов. Кстати, известно, что заготовка со стана "160" - лучшего качества. Теперь мечта стала реальностью.

Прежде малую отделку постоянно ликвидировало из-за отсутствия правильной машины. В принципе, цех ее имел, правда, так сказать, в россыпи. Из того, что было, и решили собрать, реконструировать технику, своими силами сделать механизацию. Сегодня этот стан установлен. В результате его стабильной работы ровные высокие показатели у всего участка малой отделки, который, кстати, делает 50 процентов цехового задания.

Осуществлены и намеченные с механиками мероприятия технологического плана, касающиеся, к примеру, инструмента, выполнения ППР, капитальных ремонтов. Строгое соблюдение их графиков, а также налаживание технологической и производственной дисциплины позволили выработать и стабилизировать работу цеха.

- Мне говорили, что вы приходите на смену на час раньше, успеваете за это время побывать на производственных участках, посмотреть, как там идут дела.

● В условиях рынка

ПЕРЕМНЫ К ЛУЧШЕМУ

- Много лет встаю утром в шесть часов. В семь, как правило, уже в цехе. Для того, чтобы быть в курсе, как работает коллектив за сутки, обычно, самое лучшее - пройти по рабочим местам. Там все можно узнать более подробно, чем из рапортов начальников смен. Кроме того, увидев своими глазами недостатки, уже смелее спрашивать с руководителей участков за упущения. Да и планировать проще.

- Вы возглавляли до этого разные коллективы. Вероятно, имеются какие-то уже сложившиеся методы руководства?

- Многолетний опыт, знание технологии и правил эксплуатации оборудования позволяют не теряться в любой ситуации. Это о технике. Что касается людей, то с ними надо работать всегда равно, без оговорок. И стараться, чтобы замечания, требования не перерастали в раздражение, обиду. Если специалист что-то не понимает, приглашаю его к себе в кабинет на беседу. Обычно человек старается исправиться, работать по-другому - значит, есть надежда постепенно найти общий язык. Когда этого не происходит, то требуется подбору-подбору.

ником мастера. А затем начался постепенный подъем по служебной лестнице: инженер-исследователь техбюро, начальник техбюро, помощник начальника цеха по планированию, начальник смены, парторг, начальник цеха № 14, затем цеха № 8, главный инженер завода.

Кагермонд тогда успешно завершили, благодаря помощи специалистов из других цехов и служб. Но в целом проблему это не решало. Тогда и наместили мероприятия, которые в дальнейшем исполнили бы прежде нежные упущения - в частности, в области ремонтной базы. Разработанную программу в течение года претворили в жизнь. Об этом и пошел разговор с Геннадием Васильевичем АРАНТАПОВЫМ (на снимке с генеральным директором завода А.К.Шмелевым).



- Знаю, что всегда немало времени и сил вы уделяете работе всегда социально-бытовых вопросов.

- Какие условия мы создаем людям на производстве, так они и будут работать. Придя сюда, сразу заметил, что цех грязный. Там элементарные вещи как туалеты на участках просто отсутствовали. Душевые, бытовые, здравпункт были в очень запущенном состоянии. И мы с помощью цеха № 18 в течение года сделали многое, чтобы исправить поло-

редственным руководством был создан первый на заводе спортивно-оздоровительный комплекс.

- И здесь, решил не отступать от старых традиций. В коллективе много спортсменов, молодежи, которая после работы хотела бы позаниматься и отдохнуть. Планируем своими силами сделать комплекс, где можно будет покататься в теннис, бильярд, покатать мышки на тренажерах, покататься в сауне. Работы идут полным

ходом. Надеюсь, в течение полугода задумку осуществим, если поможет руководство предприятия.

- Какие у вас планы?

- В части развития цеха думаю больше. В первую очередь, такие стратегические мероприятия, как модернизация стана "160", чтобы катать трубы еще меньшего диаметра, чтобы расширить рынок сбыта.

Хотим заменить холодную прокатку на горячую при изготовлении шарикоподшипниковых труб. А это - снижение себестоимости и ускорение процесса.

Чтобы использовать неэквидонную продукцию со станков ХПТ, которую сегодня переводим в окончательный брак, устанавливаем два стана ХПТ "55", чтобы исправлять брак, делать холоднодеформированные трубы меньшего диаметра.

Намерены работать над увеличением сортамента горелкатын и холоднодеформированных труб.

Большая проблема по термобработке. Печи очень старые, особенно камерные. Они требуют реконструкции. Ныне процесс уже начатся. Будут установлены специальные режимы, чтобы перевести ручное управление на автоматический. Это дает гаран-

тин, что снизится брак по структуре металла.

- Трубы делают люди. Что бы вы сказали о коллективе?

- За последние время коллектив заметно обновился. Принято немало молодых специалистов - выпускников вузов. Механическую службу цеха возглавляет тоже молодой инженер. Эффект от этого уже заметен. Семь - восемь лет здесь пытались запустить пресс ломки и не смогли. Пришли энергичные, грамотные, выжили в суровых условиях. Конечно, молодые неопытные, "сыроваты", но зато их легче пастывать в своем ключе.

Цех за время экономического кризиса пережил немало стрессов. Сокращая, мы потеряли немало квалифицированных кадров. А быстро этот пробел не восполнить.

Сейчас набрали людей, создали дополнительную смену на ХПТ и теперь работаем по 4-бригадному графику. Создан коллектив для выпуска новой продукции - шаров для мячей. В результате, объемы производства заметно увеличились - вышла на уровень 1993 года. От начала года по товарной продукции идем с опережением на целый месяц.

Ольга МАЕВСКАЯ,

Р.5. На следующий день после нашей беседы Геннадий Васильевич вылетел в Югославию. Там заинтересованы в приобретении нашей продукции. Вообще-то экспортные заказы в цехе выполняли и раньше, но только не по шарикоподшипниковым трубам. За время командировки и предстоит совместно с зарубежными специалистами выработать технические условия. Первый заказ в адрес Югославии - 500 тонн будет сделан в предстоящем январе. А вообще потребность этого потребителя составляет до четырех тысяч тонн в год.

Фото Виктора Попова.