

По намеченному графику

На стройплощадке завода по производству теплоизоляционных материалов сейчас работают более ста человек из различных подрядных организаций. О том, как идет строительство второй линии завода, рассказывает заместитель главного инженера – начальник отдела капитального строительства ОАО «Ураласбест» В.И. ЧЕРНЫШЕВ:

- Все основные здания для второй очереди построены. Это отделения фильтров, печное, шихтовое. Установлены две высотные трубы: 55 и 35 метров. В основном производственном корпусе сде-

ланы все фундаменты под оборудование. Около 20 процентов оборудования уже смонтировано. Шеф-монтаж ведут специалисты из Словении.

Ежедневно на стройплощадке проводятся планерки со всеми подрядными организациями. Возникающие проблемы оперативно решаются.

Генеральный подрядчик ОАО «Энергоавтоматика» из Каменска-Уральского и многочисленные субподрядные организации работают на нашем объекте добросовестно, с хорошим качеством. Строительство идет по намеченному графику, так что есть все предпосылки для того, чтобы вторую очередь завода запустить в эксплуатацию в срок – в апреле следующего года.

Продукция отгружается с «колес»

В разгаре сезон строительства. Коллектив завода по производству теплоизоляционных материалов это остро ощущает. На площадке предприятия готовая продукция не залиживается ни дня.

- Сейчас спрос так вырос, что отгружаем в сутки больше, чем производим. Хорошо, что был сделан запас продукции, – говорит исполняющий обязанности директора завода Алексей ИВАННИКОВ.



Алексей ИВАННИКОВ

План первого полугодия завод перекрыл как по выпуску готовой продукции, так и по отгрузке. Появившийся дефицит теплоизоляционных материалов подтверждает необходимость в запуске второй линии, монтаж которой успешно ведется.

На сегодняшний день на производстве задействованы 160 человек, для новой линии уже подбирается персонал. Желающих устроиться на завод много, потому что это стабильно работающее, перспективное предприятие.

- Совершенствование технологии идет каждый день, – подключается к разговору начальник производства Виталий ТРЕТЬЯКОВ.

Этот специалист на заводе с первых дней. И если большинству пришлось



Виталий ТРЕТЬЯКОВ

осваивать технологию с нуля, Виталий Анатольевич имел опыт. С производством минеральной ваты и действующей автоматизированной линией он познакомился, работая на одном из заводов в по-



Сергей ПОПОВ



Дмитрий ЧЕРНЫХ

селке Белоярский. В.А. Третьяков строго следит за качеством и порядком в цехе.

Любую инициативу подхватывают молодые коллеги. Средний возраст персонала 25-30 лет. Несколько наиболее перспективных молодых работников выросли до руководителей среднего звена. Иван Свиридов начал оператором конвейерной линии, затем был назначен мастером, сейчас начальник смены.

Мастер Дмитрий Черных на заводе с его пуска, он с гордостью держал в руках первую продукцию. Имея высшее образование по специальности «металлургия», Дмитрий осваивал новое производство на месте вагранчика. Сейчас он отвечает за всю линию. Заводом выпускается 24 марки теплоизоляционных изделий, на каждую – свои технологические условия.

В тесном контакте с мастером трудится оператор конвейерной линии и оборудования Сергей ПОПОВ. Он – специалист со среднетехническим образованием. Сергей первое время был съемщиком готовой продукции, а сейчас контролирует все производство, в том числе за монитором компьютера.

На таких современных автоматизированных предприятиях и хотелось бы трудиться нашей молодежи.

Л. ДУБОВКИНА.
Фото А. ЧЕРЕМНЫХ.