



В основе движения – качество

Кадровая политика ОАО «ЧКПЗ»: работа с образовательными учреждениями

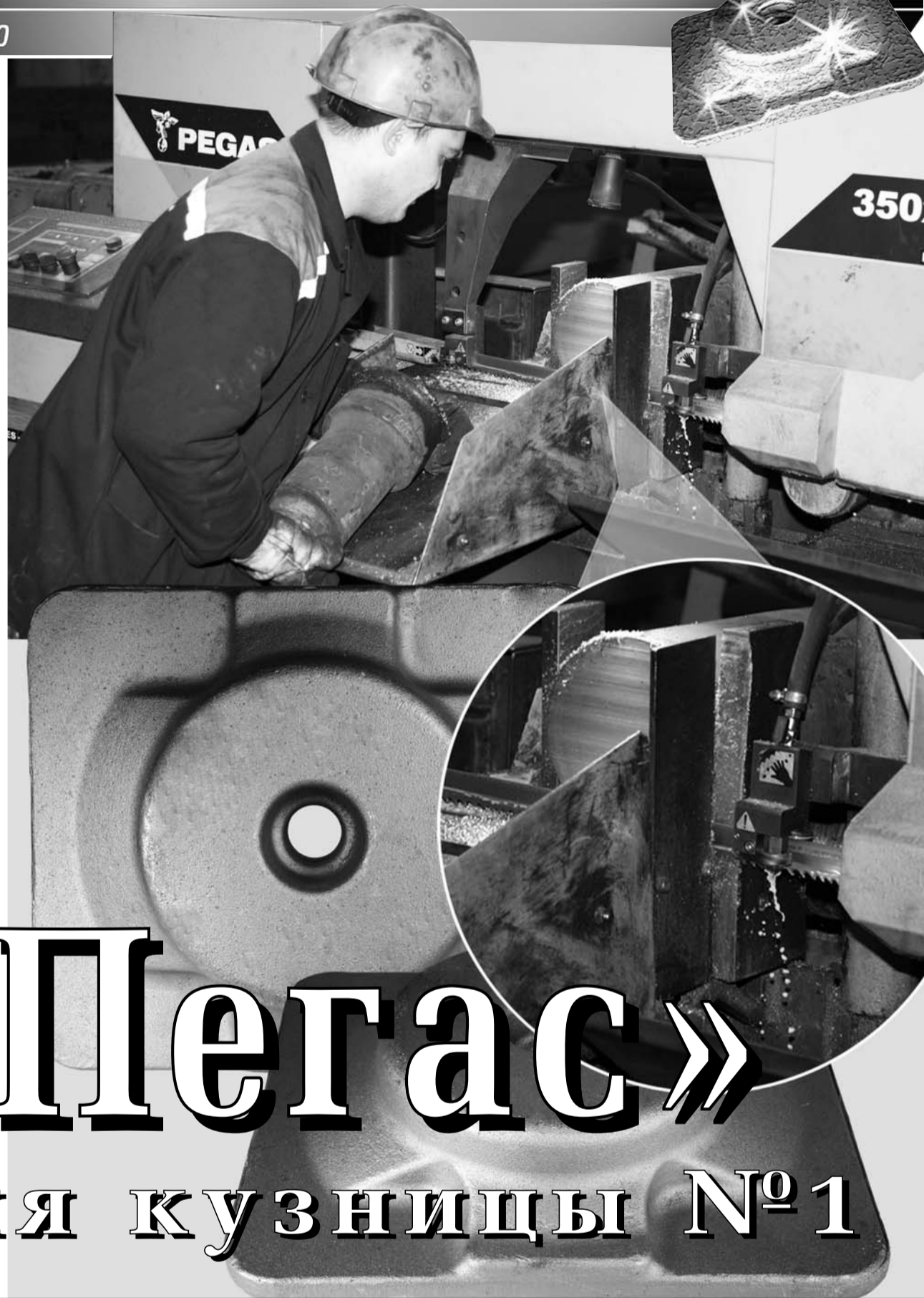
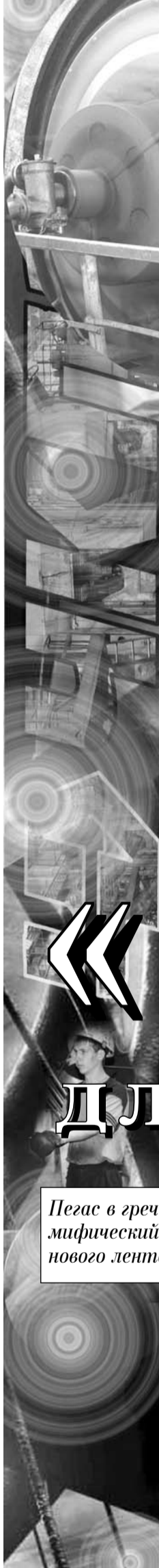
Проводя сегодня кадровую политику, Челябинский кузнечно-прессовый завод работает не только с работниками предприятия, но и с образовательными учреждениями.

— Действительно, завод активно сотрудничает с учреждениями сферы образования, начиная с дошкольных и заканчивая учреждениями в области высшего и профессионального образования. — рассказывает директор по персоналу и социальным вопросам ОАО «ЧКПЗ» В.Г. Швецов. — Здесь наша политика нацелена на формирование позитивного отношения подрастающего поколения к промышленному предприятию, к зарождению его желания трудиться на нем в будущем.

Перед нами стоит нелегкая задача — не просто заинтересовать детей, но и попытаться сформировать у них иные жизненные ориентиры и ценности. К сожалению, исходя из тех красивых картинок, которые навязывают средства массовой информации, а особенно телевидение, молодые люди взрослому жизнь воспринимают в одной ипостаси: отдых на Канарах, веселые поездки на шикарных автомобилях. Причем формирование такого взгляда на взрослую жизнь происходит в момент становления молодого человека. И он искренне считает, что став взрослым, и Канары и шикарный автомобиль получит на блюдечке с голубой каёмочкой. А закончив школу, сталкивается с ситуацией, к которой совершенно не готов. И начинает осознавать, что реальная жизнь очень далека от той, что ему показывали по телевизору, о которой ему писали в глянцево-журналах.

В связи с той же ориентированностью на сомнительную успешность, дети не всегда воспринимают позитивно имидж человека, работающего на промышленном предприятии. Так какую же воспитательную политику надо вести, чтоб разрушить эти ложные стереотипы? Необходимо работать с будущими кадрами так, чтобы воспитывать у детей адекватное отношение к труду на промышленном предприятии; организовывать совместно с заводом различные мероприятия; материально помогать детским образовательным учреждениям; предоставлять услуги специалистов, если это необходимо, вести профориентационную работу и т.д.

Окончание на 2 стр.



«Пегас» для кузницы №1

Пегас в греческой мифологии — это летающий конь, вдохновитель творческих достижений. Геркулес — мифический силач, которому любая тяжёлая работа по плечу. «PEGAS 440x600 Hercules» — название нового ленточнопильного станка известной чешской фирмы «Пегас-Гонда», установленного в кузнице №1.

Расширение кузнечного производства влечёт за собой обновление технологического парка. На заводе идёт интенсивное освоение новых направлений, в частности, поковок железнодорожного назначения. Примером может служить пятник: за те несколько месяцев, которые прошли с момента заказа первой партии, объём выпуска этой детали увеличился почти в 3 раза.

Новые успехи необходимо подкрепить новой техникой: в кузницу №1 начинает поступать современное оборудование. Недавно в компании «Градиент-Инсталл» был приобретён современный ленточнопильный

станок «Pegas 440x600 Hercules», позволяющий качественно разрезать металлический профиль, в том числе и для пятника.

Какие преимущества даёт такой станок? Во-первых, он позволяет выполнять разрезы с высокой точностью. Ранее профиль, из которого делаются заготовки для пятника, попросту разрубался при помощи пресс-ножниц: разницу в качестве видно невооружённым глазом. Даже обыкновенная дисковая пила даёт ширину реза в 3-4 раза больше, чем ленточная — если учесть дороговизну профиля, такая экономия оказывается очень существенной.

«Станок пригодится нам не только для того, чтобы резать заготовки для пятника, — говорит заместитель начальника кузнечного цеха №1 Сергей Туранин. — Производство расширяется, и цеху ещё предстоит выполнить немало сложных заказов. К слову, ленточнопильное устройство очень удобно при изготовлении опытных партий, в процессе освоения новых деталей. Такую работу необходимо делать быстро и качественно, и в этой ситуации Pegas Gonda — вещь незаменимая».

Окончание на 3 стр.



«ПЕГАС»

ДЛЯ

кузницы №1

Окончание. Начало на 1 стр.

Второе преимущество – современная автоматизация. Электроника и гидравлика позволяют сделать процесс распила заготовок надежным и безопасным. Двухколесная конструкция станка с тисками для зажима заготовки устраняет вибрацию и повышает производительность. Нажатием кнопки дается старт, после чего тиски станка автоматически зажимают заготовку; разрезание происходит с заранее выбранной скоростью, а затем в нижнем положении консоли включается микродатчик, и консоль автоматически поднимается в стартовое верхнее положение. Тиски разжимаются, и оператору остается лишь подвинуть заготовку. Автоматика сама следит за тем, чтобы заготовка была расположена правильно: станок оснащен специальным сенсором для считывания положения пилы над материалом и концевым датчиком для настройки нижнего положения.

Кстати, часть системы автоматизации, например, рольганг для подачи заготовок, была выполнена силами завода – цеха технологического оборудования – тоже существенная экономия средств.

Кроме того, ленточнопильный станок работает в специальном режиме экономного энергопотребления, что позволяет снизить затраты и на электричество.

Что же касается пятника, то очень важное преимущество в том, что теперь для изготовления заготовок можно использовать бывшие в употреблении оси железнодорожных вагонов. Такой материал обходится заводу значительно дешевле, чем дорогостоящий профиль, который закупается за сотни километров от Челябинска.

«Первый ленточнопильный станок появился в кузнице несколько месяцев назад, – говорит заместитель начальника кузнечного цеха № 1 Сергей Туранин. – Теперь установлен второй; не исключено, что с расширением производства появится и еще один. Качество техники говорит само за себя».

Денис МИХАЙЛОВ
Фото Эдуарда УФИМЦЕВА

Заводская хроника

Визит английской делегации

Представители английской станкостроительной компании Cogewite вновь посетили ОАО «ЧКПЗ». Год назад в этой компании заводом было приобретено уникальное оборудование, в том числе станок для наплавки штампов, изготовленный специально по заказу ЧКПЗ. Сотрудники Cogewite проконтролировали качество и бесперебойность работы поставленной ими техники. Затем представители английской фирмы обсудили с руководством завода вопрос о перспективах дальнейшего сотрудничества.

Объединение отделов продаж

С 1 марта на базе отдела продаж кузнечного производства и отдела продаж прессового производства создан объединенный отдел продаж кузнечно-прессового производства. Начальником нового отдела назначена Елена Андреевна Файзуллина.

Новые стандарты

На ОАО «ЧКПЗ» разработаны новые заводские стандарты СТП 7.5.59-2007 «СМК. Система учета рабочего времени и времени простоя оборудования колесного производства», СТП 37.167.284-2007 «СУОТ. Правила обеспечения работников специальной одеждой», СТП 37.167.282-2007 «СУОТ. Оценка уровня работы по охране труда и промышленной безопасности».

Новые назначения

Заместителем директора по персоналу и социальным вопросам назначена Екатерина Ивановна Липенкова.

Промновости

«ММК» и «ТМК» провели координационный совет

На базе ОАО «ММК» прошел координационный совет Магнитогорского металлургического комбината и Трубной металлургической компании. Подобные встречи представителей сбытовых и технических служб ММК со своими потребителями стали для Магнитки уже традиционными. В феврале нынешнего года между ММК и ТМК был подписан Меморандум о стратегическом сотрудничестве, в котором были определены приоритеты совместной деятельности по внедрению передовых технологий на предприятиях ММК и ТМК, использованию продукции Магнитогорского металлургического комбината для освоения новых видов труб, включая в перспективе поставки широкого листа для труб большого диаметра.

Проверка руководства крупных южноуральских предприятий

Начиная с 20 марта, Ростехнадзор проводит комплексную проверку крупнейших поднадзорных объектов, расположенных на территории Уральского федерального округа. Сотрудники центрального аппарата проверяют, как руководство предприятий обеспечивает технологическую и экологическую безопасность. В списке проверяемых объектов на территории Южного Урала: ОАО «ЧМК», ОАО «ЧЭМК», ОАО «Челябинская угольная компания», ОАО «Магнитит», МУП «Производственное объединение водоснабжения и водоотведения», ОАО «Агрофирма Ариант» и другие.

В Челябинске соберутся промышленники из 20 стран мира

20–23 марта в Челябинске проходил международный промышленный форум «Реконструкция промышленных предприятий – прорывные технологии в металлургии и машиностроении» при поддержке областного Министерства промышленности и природных ресурсов. В форуме приняли участие 150 российских предприятий и организаций из 48 городов страны, а также представители 20 компаний из 12 стран ближнего и дальнего зарубежья, в том числе Siemens (Германия), SMS-Demag (Германия), Danieli (Италия), ассоциация РОНИС (Япония), а также ряд других компаний из Испании, Индии, Украины, Белоруссии и Эстонии.

Программа форума была разбита на пять основных блоков. Первый блок посвящен внедрению новых технологий в черной металлургии, второй касался перспектив развития рынка нержавеющей стали, третий затрагивал вопросы возрождения станкостроительной отрасли. Отдельный блок был посвящен обмену опытом с японской делегацией, которая предложила концепцию «Эко-тауна» (экологически чистого промышленного города) для Челябинска. Еще один блок был посвящен развитию продаж.

«Перант» намерен контролировать ЧЭМК на 100 %

ООО «Перант», контролирующее 99,34% акций ОАО «Челябинский электрометаллургический комбинат», направило обязательное предложение миноритарным акционерам предприятия о выкупе у них акций по цене 9,55 рубля за каждую. По данным агентства «Интерфакс-Урал», за 0,66% акций ЧЭМК «Перанту» придется заплатить 39,9 миллиона рублей. Стоит отметить, что из 99,34% акций непосредственно «Перанту» принадлежит только 37,298%, остальные – трем аффилированным с ним компаниям: ООО «Промпереработка» (37,208%), ООО «Антак» (12,37%) и ООО «Ариант» (12,46%).

ISO 9001:
получен сертификат

20 марта был получен официальный документ, удостоверяющий, что ОАО «ЧКПЗ» прошел сертификацию ISO 9001.

Сертификат ISO 9001 подтверждает наличие на предприятии системы управления качеством, соответствующей требованиям международного стандарта. Аудит проводился российским отделением германской компании «TUV Nord CERT». Объектами контроля стали: стратегия управления качеством, технологическая подготовка производства, закупка ресурсов и отгрузка готовой продукции.

Внедрение стандартов ISO 9001 позволит предприятию повысить свою конкурентоспособность и расширить существующие рынки сбыта продукции; повысить престиж завода в глазах потребителей и общества.

Помимо сертификата, был получен диск с логотипом ISO 9001. Теперь ЧКПЗ имеет право размещать этот логотип на своих фирменных бланках, рекламных щитах, визитных карточках сотрудников, приказах и другой документации.

«Мы долго к этому шли, долго работали над этим, – отмечает директор по качеству Сергей Николаевич Чулюков, – и, наконец, мы получили то, что хотели. Мы сделали это!»



Новые правила оплаты больничных

С 1 января введены новые правила оплаты больничных и декретных пособий. Их комментирует начальник бюро по расчетам с персоналом Вера Александровна Кирякова:

Суть новшеств заключается в следующем: **размер выплат по болезни теперь будет зависеть не от непрерывного, а от страхового стажа.** В страховой стаж засчитываются лишь те года, за которые работодатель делал отчисления в фонд социального страхования с вашего заработка. Так что у многих может быть большая разница между непрерывным стажем и страховым.

Как будет рассчитываться средний дневной заработок для исчисления пособий по временной нетрудоспособности? Сумма начисленного заработка за последние 12 календарных месяцев делится на число календарных дней, приходящихся на период, за который учитывается заработная плата.

В зависимости от срока страхового стажа больничный оплачивается:

- 100 процентов среднего заработка – застрахованному лицу, имеющему страховой стаж 8 и более лет;
- 80 процентов среднего заработка – застрахованному лицу, имеющему страховой стаж от 5 до 8 лет;
- 60 процентов среднего заработка – застрахованному лицу, имеющему страховой стаж от 6 месяцев до 5 лет.

Если же ваш страховой стаж составляет меньше шести месяцев, то больничный вам должен быть оплачен в сумме, превышающей минимального размера оплаты труда за полный календарный месяц. Установлена и верхняя планка – какими бы большими ни были ваш страховой стаж и зарплата, выплаты пособия по временной нетрудоспособности не могут превышать 16 125 рублей за месяц на одном месте работы. С учетом 15% «уральских» выходит больше 18 500 рублей.

Немаловажно: теперь можно «болеть за деньги» сразу на нескольких работах – больничные листы будут оплачиваться и совместителям. Если постоянное место работы не совпадает с совместительством, то человеку будет выдан дополнительный больничный лист с пометкой «Внешний совместитель».

Вводится и еще одно правило: если имели место случаи нарушения режима, невзирая на прием или алкогольного опьянения, то с момента нарушения пособие будет начисляться в размере 1 МРОТ без уральского коэффициента.

Помимо гарантированного декретного отпуска (70 дней до родов и 70 дней после) можно будет воспользоваться правом на отпуск по уходу за ребен-

ком до полутора лет. Сумма пособия по уходу за ребенком в возрасте до полутора лет составляет 40% от среднего заработка за последние 12 месяцев. Однако при этом максимальный размер выплаты все же не должен превышать 6 000 рублей в месяц. Соответственно увеличивается и минимальный порог: пособие должно составлять не менее 1 500 рублей по уходу за первым ребенком и 3 000 рублей по уходу за вторым и последующими детьми. Размеры пособий будут определяться с использованием районных коэффициентов.

Однако тех, кто только что устроился на работу, ждет неприятный сюрприз. Если раньше будущая мама получала право на оплату декретных, проработав 3 месяца, то с нового года на деньги в полном объеме может претендовать

только та женщина, которая трудилась не менее 6 месяцев. В противном случае положена сумма из расчета минимального размера оплаты труда.

Тем, кто уже находится в декрете или в отпуске по уходу за ребенком до полутора лет, с 1 января 2007 года размер выплачиваемого пособия может быть пересчитан по новым правилам. Для этого необходимо обратиться в цех и подать соответствующее заявление инспектору по кадрам. К заявлению необходимо приложить свидетельства о рождении детей и справку с места работы другого супруга или супруги о том, что он таким пособием не пользуется.

Кроме того, если ранее мама с ребенком могла находиться на больничном без ограничения срока, то теперь такие ограничения вводятся. Отныне пособие по уходу за ребенком до 7 лет может быть предоставлено не более чем на 60 дней в году, а за детьми от 7 до 15 лет – максимум на 45 дней. Не исключено, что закон будет доработан и в отдельных случаях, если ребенок действительно тяжело и опасно болен, срок предоставления пособия может быть продлен.

Первые десять дней размер пособия будет рассчитываться в зависимости от стажа, как обыкновенный больничный (100, 80 и 60% величины среднего заработка соответственно). А вот в последующие дни сумма будет ниже – всего 50% месячной заработной платы.

Остап ДАВЫДОВ