

Сердце предприятия

Не числом, а умением. По такому принципу уже давно трудятся коллективы цехов производства НОММ. А это требует не только высокой отдачи каждого работника, но и использования высокопроизводительного оборудования. За последние годы НОММу удалось приобрести немало единиц новой техники, не меньше, пожалуй, изготовлено в цехах своими силами.

Горизонтальные ножницы для резки металла конструкторы производства разработали пару лет назад, тогда же в опытно-экспериментальном цехе их изготовили. Но время показало, что, усовершенствовав эту единицу малой механизации, можно использовать ее на новых операциях, например, при изготовлении комплектующих для металло-арочной крепи. Сказано – сделано. На февраль токари-расточники второго цеха Сергей Быканов, Ерлан Шакиров, фрезеровщик Николай Макеев, слесарь-инструментальщик Евгений Миринаевич под руководством бригадира Андрея Татаркова получили задание довести ножницы «до ума». Уже в следующем месяце усовершенствованное оборудование поступит в распоряжение участка по изготовлению крепи, дав возможность облегчить труд рабочих, повысить их производительность.

Производственная программа февраля – не нонсенс, не исключение из правил. Это будни коллектива, который на НОММе искренне называют сердцем своего производства. Во втором цехе рождается и с течением времени ремонтируется оснастка практически для всей продукции с товарным знаком предприятия. А поскольку ее номенклатура каждый год все увеличивается – растет фронт работы и у цеха. Здесь заняты самые опытные и высококвалифицированные специалисты, как, например, Олег Венег и Николай Лисняк, Сергей Широченко и Александр Некрасов (на снимке), Владимир Рыбаков и Сергей Полулях.

Всего три шлифовщика в цехе. Зато

на троих – 9 единиц оборудования. И оно не простирает. Шлифовщиков знает все производство. Александр Антонов, Вадим Трефилов, Татьяна Зайдулина выполняют весь объем шлифовальных работ по предприятию, затачивают все фрезы и сверла, используемые в остальных цехах. В работе добились полной взаимозаменяемости, как, впрочем, и высокого качества производимых операций.

Независимо от того, слесарь-инструментальщик, шлифовщик ты или станочник, но если трудишься во втором цехе, тебе просто необходимо быть творческим человеком. Это правило еще раз подтверждает коллектив экспериментального участка под руководством бригадира Асылбека Сеилканова. Отработав лет пятнадцать назад технологию изготовления дымососов и вентиляторов, это подразделение по-прежнему занято их производством. Но при этом не прекращает и

далее осваивать новую продукцию. В планах этого года – новые ножницы для спецпрофиля, трубогибочный станок, заливочная емкость для термического участка и еще много других позиций.

Большой объем работы запланирован на текущий год у участка по ремонту гидравлики и гидрооборудования. А при этом мастеру Аману Насирову, слесарям Аманжолу Насирову и Анатолию Полешко очень часто приходится выступать в роли «скорой помощи» как для проходческих комбайнов на шахтах, так и для номмовского оборудования. Свежий пример тому – внеплановый ремонт в январе прессов в первом цехе. Аварийный отказ оборудования заставил напря-

женно поработать ремонтный персонал. Свою часть работы слесари второго цеха выполнили оперативно и грамотно. Такие же отзывы и у горняков, которым те помогают ремонтировать гидравлику на комбайнах. Начальник цеха Татьяна Демешко считает, что только опыт и профессиональное мастерство дают рабочим возможность справляться со всеми планируемыми и внеплановыми заданиями.



Впрочем, такого же мнения Татьяна Ивановна и обо всем своем коллективе. Она может многое рассказать практически о каждом работнике цеха. В небольшом коллективе – здесь трудятся около 45 человек – все на виду. Как и в обычной семье, так и в трудовой, можно задать и определенный настрой на работу, и воспитать людей на хорошем примере. Руководству коллектива это удается. Подтверждают результаты выполнения производственных программ, добрая слава на производстве, которой пользуется второй цех. Как тут не вспомнить народную мудрость: «Мал золотник, да дорог».

В. Антонова