



Стенгазета «Поливщик» в газете «Славич»

Коротко о себе

Эмульсионно-поливной цех № 2 или, как теперь он называется, цех № 10 ЗФБ пущен 30 декабря 1979 года.

В то время численность персонала составляла 160 человек, в цехе работала одна поливная машина. В месяц поливалось всего 500—600 тыс. кв. м чёрно-белой фотобумаги. Отделение синтеза не работало, эмульсию привозили из соседнего цеха № 5. Доля ручного труда составляла 40—50%.

За 11 лет многое изменилось в цехе. Смонтирована и пущена в работу поливная машина № 3, вступили в строй участки синтеза эмульсий, матирующих веществ и латексов, установка по изготовлению высококачественных эмульсий. Ежемесячно цех может производить 2,3—2,5 млн. кв. м чёрно-белых фотобумаг. Освоены новые сорта и технологии, в том числе полив фотобумаг на ПЭ-основе, высококачественные сорта «Бромэкспресс», «Фотопринт», «Фотонаборная», «Минутка».

Теперь численность цеха составляет 250 человек.

За трудные 11 лет роста бывали взлёты и падения, победы и неудачи, срывы и разочарования, были моменты отчаяния и безысходности. Все 11 лет в цехе идёт монтаж и переналадка оборудования, стройка и переделка, и всё это без уменьшения плана, без всяких поправок и скидок.

Уверены, что мы смогли «выстоять» только благодаря людям, коллективу. Это сплочённые общими задачами ветераны цеха и те, кто вливался в него на протяжении всех одиннадцати лет.

Безусловно, основная тяжесть и ответственность легла на плечи тех, кто первыми 11 лет назад запускал поливную машину и поливал первые метры фотобумаги, тех, кто, не считаясь со временем, устраняли производственные неполадки и дефекты оборудования, приспособлявая его под собственную технологию.

Это мастера смен, начинавшие свою трудовую биографию в цехе сразу после окончания местного техникума и не соблазнившиеся до настоящего времени более лёгкими и «тёплыми» рабочими местами.

Это механик цеха, технологи, оставшиеся также верными цеху. И, конечно же, молодёжь, принимающая и продолжающая лучшие традиции цеха.

Некоторые не выдерживали, угнетала низкая зарплата, ручной труд, требующий больших физических усилий и выносливости. Радужные перспективы будущего с автоматизированными складами удерживали не всех... Но настоящие остались. О них сегодня наш рассказ.

Умелец

В числе первых был и слесарь-ремонтник Лобанов Александр Иванович. За 11 лет работы в цехе «оживил» не одну тонну металла, а нитками смонтированных им трубопроводов можно не один раз обвести 9-этажное здание.

Поливные машины, аппараты синтеза, оборудование участка КФ, автосклады эмульсии и основы, и вот теперь монтаж оборудования под «цвет». И так изо дня в день: работа, работа, работа...

Порой удивляешься, как удаётся им, цеховым умельцам, из ничего что-то сделать. А оказывается, надо просто любить своё дело и чувствовать себя хозяином в цехе.

Для справки, на счету у Александра Ивановича 18 рацпредложений с общим экономическим эффектом 24 тысячи рублей. Может, кому-то эти цифры ничего не скажут, но ведь главное не они, куда важнее неравнодушие к делу, проявляющееся и в этих цифрах тоже.

Есть одна черта

Такая же черта — беспокойство и неравнодушие — в полной мере относится к участку КИПиА, где начальником участка Харитонов Александр Викторович.

Дотошность и скрупулёзность в работе, стремление сделать гораздо больше, чем входит в круг их обязанностей, надёжность и точность — это стиль работы участка. И всё это при постоянном дефиците самого простого, обычного «киповского» оборудования. Поэтому приходится крутиться, — говорит Александр Иванович. Что характерно: в начале 1990 года при пуске поливной машины №3 простои оборудования по вине службы КИПиА составляли 20—30 часов в месяц, то есть втрое больше нормативного времени. В 1991 году простои за месяц по 20—30 минут, самое большое 1—2 часа. Это наглядное свидетельство тому, что нет неразрешимых проблем, если есть желание, стремление и умение.

Первые технологи...

Им досталось больше всех. Если слесари, электрики, киповцы чётко знали круг своих обязанностей и конкретно поставленную цель, то технологи, забывая то, что знали, убирали мусор, мыли, чистили и просили, а потом учились всему сначала.

За 11 лет стали зрелыми и опытными мастерами смен Монаков С. Н., Стрыгина В. С., Михайлов А. П., Малёнкина Л. Е., Иванов В. Л., Милицина Н. Н. Длительное время замещают мастеров смен Евсеева Т. Л., Дмитриева В. Л. Прошли трудную школу полива, умея работать на всех рабочих местах в отделении аппаратчики Щукин В. И., Садовникова Г. П., Кобанова Л. В., Быкова О. Н., Федотова Н. Н., Морозова Л. Ю., аппаратчики синтеза Емельянова И. Б., Пеганова Т. Н., работники участка матирующих веществ Терентьева Л. В., Касаткина И. В. и многие-многие другие.

Для ряда инженерно-технических работников цех стал хорошей школой, своеобразной ступенькой роста на более высокие должности.

Так, бывший мастер смены Иванов С. В. сегодня заместитель директора ЗФБ; Назаров Н. П., пройдя цеха №7 и №8, снова вернулся в цех №10, но уже его начальником. Начальник участка КИПиА Кожушкин Н. А. стал начальником цеха, Пономарёва О. К. ведущим инженером ЗФБ.

Смена

Цех значительно помолодел. На смену ветеранам приходят выпускники техникума и училища, ничуть не уступающие в работе. Это: Осипова Света, Пасецкая Ира, Топникова Таня, Кузнецова Ира, Великанов Андрей, Барашков Сергей, Червяков Слава и другие.

Радует, что молодёжь активно вливается в коллектив, внося свою свежую струю.

На протяжении всего времени работы цеха почти не изменился инженерно-технический состав. Не сразу и нелегко сложился нормальный работоспособный коллектив.

Благодаря знаниям, находчивости и особому «чутью» механика цеха Голышева Валентина Алексеевича, энергетика Лебедева Сергея Серафимовича, упорству и поиску технологов Васютина Владимира Васильевичу, Монакова Сергея Павловича, Ухватовой Любви Павловны, старшего химика Кузнецовой Марии Александровны, мастера по подготовке производства Дмитриевой Нины Алексеевны мы добились того, что имеем сейчас. Особенно стабильно работали за I квартал 1991 года. При дефиците основного сырья — баритподложки и ПЭ-основы выход годной на всех ассортиментах выше планового, есть экономия азотнокислого серебра, впервые приработок составил в среднем 100—105%.

Наши планы на будущее: «выжить» в условиях дефицита основы. Для этого по примеру цехов № 7 и № 5 пробуем выпускать нетрадиционные виды продукции, максимально используя отходы производства, начали поливать цветную фотобумагу. Делаем всё для того, чтобы не потерять коллектив. Поэтому усиленно занимаемся автоматизацией 2-х самых трудоёмких линий: выгрузки и подачи эмульсии на полив, склада основы и политой фотобумаги.

Будем работать, будем жить...

Один из первых

С первых дней основания цеха работает в нём мастер-электрик Корнев Николай Григорьевич. Всё оборудование монтировал своими руками, поливал первые метры фотобумаги. Начинал дежурным электриком в смене, но мог работать на любом рабочем месте технолога. Внимательный и терпеливый, отзывчивый и выдержанный, немногословен. Требователен и настойчив, если это касается интересов дела, цеха. Постоянно в гуще событий, председатель цехового комитета, член профкома объединения. Ему до всего есть дело, производственные дела тесно переплетаются с общественными, и порой трудно найти ту грань, где моё, а где не моё...

Поэтому времени для дома остаётся так мало: поиграть с дочкой, порисовать с ней, или поработать «для души» с деревом...