



ИНТЕРВЬЮ С ДИРЕКТОРОМ ЗАВОДА РУП "ГОМЕЛЬСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД "ЦЕНТРОЛИТ" МИХАИЛОМ АЛЕКСЕЕВИЧЕМ САЙКОВЫМ

26 апреля 2003 г. отметил свой 50-летний юбилей со дня рождения директор завода РУП "Гомельский литейный завод "Центролит" Михаил Алексеевич Сайков.

В 1972 г. Михаил Алексеевич окончил Гомельский техникум железнодорожного транспорта, в 1989 г. — Гомельский политехнический институт, а в 1993 г. — Академию Управления при Совете Министров Республики Беларусь. Практически вся трудовая деятельность Михаила Алексеевича связана с Гомельским литейным заводом "Центролит", на котором он проработал инженером отдела главного механика, мастером по ремонту оборудования, механиком литейного цеха, зам. начальника, начальником литейного цеха, зам. директора, зам. директора по маркетингу и экономике — первый заместитель директора, а с января 2003 г. Михаил Алексеевич — директор завода.

Почти за 30-летнюю трудовую деятельность он много сделал для становления завода в деле подготовки кадров, а особая заслуга Михаила Алексеевича Сайкова состоит в том, что в самые трудные для завода времена — начало 90-х годов — он был одним из главных лиц, кто сумел найти рынки сбыта, организовать производство и предотвратить тем самым крушение завода.

Сегодня Михаил Алексеевич Сайков является одним из известных организаторов литейного производства, к которому с большим уважением относятся не только литейщики Беларуси, но и далеко за ее пределами.

От имени всех белорусских литейщиков желаем Вам крепкого здоровья, счастья, успехов как в деле развития литейного производства Республики Беларусь, так и во всех Ваших личных начинаниях!

Редакция журнала "Литье и металлургия" обратилась к Михаилу Алексеевичу, как к новому директору РУП "Гомельский литейный завод "Центролит", со следующими вопросами.



Уважаемый Михаил Алексеевич, Вы практически всю свою трудовую деятельность провели на РУП "Центролит", поэтому нашим читателям было бы очень интересно узнать основные вехи развития завода.

Производственная история Гомельского литейного завода "Центролит" началась 26 октября 1968 г. В этот день была осуществлена Первая плавка в цехе крупного литья, после чего строительство завода продолжалось еще 15 лет. При этом новые мощности по производству отливок вводились поэтапно.

В 1975 г. закончилось строительство цеха среднего литья мощностью 35 тыс. т отливок в год. Ввод мощностей цеха мелкого чугунного литья завершился в 1983 г. и общая мощность завода для производства отливок из серого чугуна составила 93 тыс. т в год.

Такой основной показатель возможностей построенного завода был предусмотрен проектом, но не фактической производственной мощностью. Последняя при каждом вводе новых мощностей всегда была значительно ниже проектной как из-за грубых ошибок проекта, так и вследствие отсутствия компетентного персонала, который приходилось готовить самостоятельно прямо на рабочих местах в течение нескольких лет до требуемого уровня квалификации.

Трудная история развития завода с позиций 35-летнего опыта работы трудового коллектива в настоящее время представляется более понятной.

При создании заводов-центролитов как межотраслевых производств многочисленны ошибки проектных институтов, из года в год постоянное недофинансирование строящегося завода, отсутствие достаточного количества подготовленных кадров и неэффективные затраты при исправлении ошибок проекта на уже завершенных строительстве объектах были следствием одной стратегической ошибки — гигантомании. Вместо гибких, небольшого размера литейных производств, создавались субъекты хозяйствования в виде технологических монстров с необоснованно растянутыми грузопотоками, с недопустимым смешением разных технологий литья и используемых материалов, с огромным количеством "подсобных производств", начиная от сушки песка и глины до рыбных ферм.

В условиях экономического кризиса и перехода к рынку наши производственные мощности оказались незагруженными (коэффициент использования производственных мощностей завода уменьшился с 0,92 до 0,47). Стало очевидным, что прежние инвестиции были ради инвестиций, а не для эффективного хозяйствования.

Какой самый трудный период деятельности завода Вы могли бы отметить?

Как все руководители, оцениваем определенные периоды и всегда с болью в сердце вспоминается 1995 год, когда завод "Центролит" был практически объявлен банкротом, полгода не платилась заработная плата, остатки склада готовой продукции были на уровне 7-месячного выпуска, начался отток кадров. В этот период возглавил завод Н. В. Андрианов, который создал команду и своей напористостью, последовательностью действий, принятием неординарных решений начал выводить завод из кризиса. На протяжении последующих лет завод постоянно выполнял все прогнозные показатели, но, учитывая валютную задолженность, образовавшуюся на момент вступления в должность нового директора, отсутствовала финансовая возможность произвести техперевооружения. И сейчас эта проблема стоит еще более остро, так как износ основных фондов составляет свыше 80% и я глубоко

убежден и согласен с директором НП РУП "Институт БелНИИлит" А. П. Мельниковым и профессором Д. М. Кукуем, что все неэффективные литейные цеха, участки необходимо закрывать и принять Республиканскую программу, реализация которой позволила бы сконцентрировать усилия страны на выводе литейного производства из кризисного состояния. Ведь мировой опыт показывает, что именно литейная отрасль является высокорентабельной сферой деятельности.

Если сравнивать современные технологии изготовления отливок, включая все переделы, с технологиями Вашего завода, то какие основные перспективы их модернизации Вы видите?

На РУП "Гомельский литейный завод "Центролит" накоплен огромный опыт производства чугуновых отливок различной сложности и широким диапазоном по массе: от 0,5 до 20 000 кг.

Формовочное оборудование представлено тремя автоматическими линиями для производства отливок массой до 100 кг с применением единых формовочных смесей. Отливки средней массы (от 100 до 1500 кг) производятся на формовочных машинах мод.234 и 235 с применением пластичных самотвердеющих смесей, отверждаемых феррохромовым шлаком.

Для производства крупных отливок (1500—20 000 кг) применяются ЖСС и ППС. В стержневых отделениях используются смесители непрерывного и периодического действия для изготовления широкого спектра стержневых смесей: от фурановых до жидкостекольных с жидкими и газообразными отвердителями.

На участке точного оболочкового литья применяются горячеплакированные смеси со связующим СФ-015.

Изучая современные технологии производства чугуновых отливок путем посещения и изучения ряда зарубежных литейных комплексов, участвуя в отечественных и международных конференциях, семинарах, ведущие специалисты предприятия разработали перспективный план технического перевооружения, реализация которого позволит полностью удовлетворить требования потребителей, при этом существенно улучшив экологическую составляющую производства и значительно снизив энергопотребление.

Так, например, для производства единых формовочных смесей для автоматических формовочных линий готовится переход на интенсивные смесители вихревого типа совместно с ЗАО "Литаформ" (г. Москва) и УНПО "Технолит" (г. Минск). При этом будет применен полный компьютерный анализ смеси и как минимум вдвое снижено потребление электроэнергии на данной операции.

Заклучен договор с немецкой фирмой SKW на поставку скатывателя шлака REMOS и моди-

фикатора SB5, использование которых позволит довести до минимума брак по шлаковым раковинам и кромочному отбелу.

Совместно с НП РУП "Институт БелНИИ-лит" ведется ряд перспективных модернизаций технологических процессов, а именно: перевод автоматической линии импульсной формовки с высокого на низкое (сетевое) давление (по опыту Ярославского моторного завода), модернизация металлографического микроскопа МИМ-7 с использованием телекамеры, телевизионной телекамеры, телевизионной приставки и других комплектов для вывода изображения на монитор компьютера и соответствующей обработки, приобретение установки экспресс-анализа химических элементов в металле с высокой точностью и широким диапазоном (до 40 химических элементов), при этом значительно сокращается время самого анализа.

Традиционно заводом используется большой объем жидкостекольных смесей, которые требуют своего улучшения. В этом вопросе белорусская школа литейщиков под руководством д-ра техн. наук, проф. Д. М. Кукуя является весьма известной далеко за пределами Беларуси. Поэтому в настоящее время начата интенсивная работа с БНТУ по реализации этого проекта.

Кроме того, намечена долгосрочная программа по внедрению на заводе оборудования таких фирм, как HWS (Германия), "Лораменди" (Испания) и др. Но эта работа должна начаться только после окончания процесса стабилизации работы завода.

Как Вы решаете проблему подготовки кадров, начиная от рабочего до руководителя структурного подразделения? И существует ли эта проблема для завода?

В настоящее время на заводе работают 177 чел. с высшим образованием, 302 — со средне-специальным, 30% — молодежь до 30 лет, 10% — специалисты старше 55 лет. Многие из них являются выпускниками Гомельского государственного университета им. П.О. Сухого, Гомельского машиностроительного техникума и ПТУ-78. Однако в специалистах завод испытывает большие трудности, так как рабочих основных профессий — плавильщиков, заливщиков металла, формовщиков, стерженщиков, машинистов кранов, наладчиков формовочных и стержневых машин не готовит ни одно профессиональное училище не

только в г. Гомеле, но и в республике. Раньше Гомельский машиностроительный техникум выпускал специалистов литейщиков, однако с 2001 г. набор в техникум по данной специальности почему-то прекращен (в основном готовят экономистов, специалистов по коммерческой деятельности и т. д.). Благодаря бывшему директору завода, а ныне генеральному директору РУП "БМЗ" Н. В. Андрианову этот вопрос был решен. Заключен договор с Касимовским промышленным техникумом Рязанской области (Россия) на подготовку специалистов-литейщиков. Кстати, в свое время Н. В. Андрианов тоже заканчивал этот техникум. В течение последних 4 лет по 10 студентов этого техникума ежегодно проходят на заводе производственную практику и потом многие из них приезжают на работу после окончания техникума.

Большой дефицит испытывает завод в специалистах-литейщиках и металлургах с высшим образованием, так как Гомельский государственный технический университет им. П.О. Сухого не готовит таких специалистов, а заводу нужны технологи и металлурги. Из Минска такие специалисты не хотят ехать в Гомель из-за неблагоприятной экологической обстановки, вызванной аварией на ЧАЭС.

Уважаемый Михаил Алексеевич, нельзя не задать Вам, как молодому директору, вопрос о социальных проблемах Ваших работников и что делается для их решения?

Большие проблемы в комплектовании высококвалифицированными кадрами завод испытывает из-за нерешенных социальных вопросов, так как имеются большие трудности в предоставлении молодым специалистам жилья, которое передано на баланс Местных Советов, а новое жилье строится через КИЗы и ЖСК, в которых первоначальный взнос очень велик. В настоящее время 300 семей нуждаются в улучшении жилищных условий.

На заводе имеется оздоровительный лагерь для детей, санаторий-профилакторий "Литейщик" и молодежное общежитие на 280 мест, куда без проблем можно поселить молодых специалистов-холостяков. Но вместе с тем, я, как директор, считаю, что вопросы, связанные с решением социальных проблем наших работников, должны стоять на первом месте в моих планах и я должен их решать как бы трудны они не были.