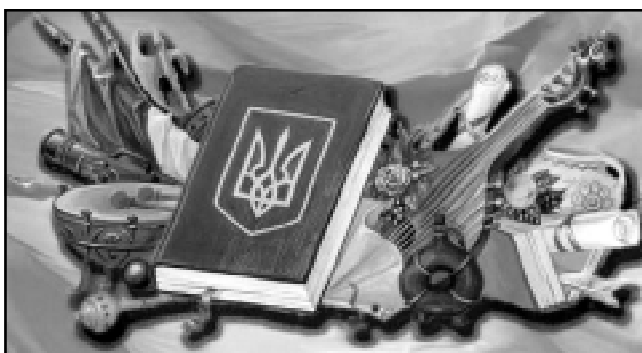


24 СЕРПНЯ - ДЕНЬ НЕЗАЛЕЖНОСТІ УКРАЇНИ



*Шановні працівники «ЛІК»!
Щиро вітаю Вас із визначним святом -
Днем незалежності України! Бажаю усім Вам
успіхів і плідної праці на благо підприємства
і всього українського народу.*

*Нехай це свято додасть Вам наснаги і
творчих здобутків в ім'я процвітання нашої
незалежної Батьківщини. Від усієї душі зичу
Вам і Вашій родині міцного здоров'я, щастя
і благополуччя!*

*Оксана ДИНІК,
генеральний директор «ЛІК».*

КАДРОВІ ПЕРЕТРУБАЦІЇ

МОНОЛІТНА СИЛА, ЯКА МАЄ СТАТИ РУШІЄМ ПОДАЛЬШОГО РОЗВИТКУ ПІДПРИЄМСТВА

Питання створення на підприємстві експертної групи обговорювалося, але остаточне рішення було прийнято цього літа. Із 1 липня експертна група з технічного розвитку зайняла своє почесне місце у організаційній структурі підприємства. Головні фахівці, фахівці вищого рангу - головний інженер, головний технолог, начальник відділу технічного контролю і начальник фізико-хімічної лабораторії передали естафету молодшому поколінню спеціалістів. Однак це не означає, що вони відійшли від справ колективу. Згадані вище керівники увійшли до складу експертної групи і сконцентрують свою увагу на питаннях подальшого розвитку підприємства, залишаючи за собою право впливу на виробничий процес і на прийняття того чи іншого рішення, погоджувальний голос і контролюю-



чу функцію. Паралельно вони виступатимуть наставниками "керівників-новобранців". Під їхнім контролем пройдуть, так би мовити, випробовування кадрового резерву. Словом, експертна група надалі відіграватиме важливу роль. Під

час проведення холодного ремонту печі, експерти будуть серйозно задіяні в процесі, визначатимуть правильність дій новопризначених спеціалістів, погоджуватимуть і керуватимуть
(Закінчення на 2-й стор.)

КАДРОВІ ПЕРЕТРУБАЦІЇ

МОНОЛІТНА СИЛА, ЯКА МАЄ СТАТИ РУШІЄМ ПОДАЛЬШОГО РОЗВИТКУ ПІДПРИЄМСТВА

(Закінчення. Поч. на 1-й стор.)

процесом. Новопризначені спеціалісти, маючи попередній досвід запуску нової печі і наділені нині ще й великою відповідальністю, приймаючи рішення і користуючись можливістю впливати на ситуацію, пройдуть бойове хрещення на свої високі посади.

Рішенням про створення експертної групи з технічного розвитку, керівництво надало можливість досвідченим фахів-

цям бути затребуваними в процесі і зайняти своє почесне місце в ієрархії підприємства, а також передати знаннями своїм послідовникам. Кожен із згаданих керівників є висококласним фахівцем, саме експертом у своєму напрямку роботи - Мирослав Вікторович Карпик - у технічному розвитку підприємства, Ярослав Іванович Федош - в питаннях технології скловаріння і виготовлення ізоляторів, Євген Васильович Бучко - в царині технічного контролю, Богуслава Антонівна Дунець - в галузі викорис-

тання сировинних матеріалів, і складає ту монолітну силу, яка має стати рушієм подальшого розвитку підприємства, і водночас підготувати достойну собі заміну. Нині, в період перезавантаження підприємства, цей хід скерований на те, щоб згуртувати колектив. Новопризначені керівники отримали додатковий імпульс у вигляді більших повноважень, щоб відчути свою затребуваність у виробничому процесі, свою важливість в ньому і спрямувати свої знання на подальший розвиток підприємства.

РИНКИ ЗБУТУ

ЗАБЕЗПЕЧИТИ ОБСЯГИ ВИРОБНИЦТВА ДОЗВОЛЯТЬ АЗІЙСЬКИЙ ТА ПІВДЕННО-АМЕРИКАНСЬКИЙ РИНКИ

Двічі на рік представники енергетичної компанії Португалії відвідують "ЛІК" з тим, щоб прийняти продукцію і засвідчити її якість. У липні представники компанії черговий раз відвідали наше підприємство. "Прийом продукції пройшов на належному рівні, - розповідає комерційний директор з ЗЕД Олена Володимирівна Артамонова, - енергетики Португалії залишилися задоволені якістю ізоляторів, які їм підготували наші працівники до відвантаження, і гостинністю Львова. На жаль, інспектор, який працював з підприємством упродовж довшого часу, відвідав "ЛІК" востаннє у зв'язку з виходом на пенсію. Це складе певні незручності для роботи в подальшому, оскільки інспектору, який замінить свого попередника, доведеться заново вникати у документацію і якийсь час витратити на її вивчення і перевірку. Про налагодження тісної співпраці з представником енергетичної компанії Португалії свідчить і той факт, що неодноразово побувавши на



підприємстві, нам довіряють на слові. Цьогоріч ми відвантажували свою продукцію і в іншу енергетичну компанію Португалії на трансмісійні лінії. Очікували її представників для проведення інспектування продукції, однак представники енергетичної компанії повірили нам на слові і дозволили відвантажувати продукцію без присутності інспекції, підтверджуючи вхідний контроль лише представленням необхідних документів. Як і під час

попередніх інспектувань представники енергетичної компанії задоволені якістю продукції. Відтак ми сподіваємося на подальшу співпрацю. У 2016 році буде проведено наступний великий тендер, в якому ми, надіюся, візьмемо участь. Наразі очікуємо інформацію про учасників тендеру. Результат наш залежатиме від того, які компанії заявлять про свою участь в тендері. Минулого разу нашими конкурентами були іспанці. Не виключено, що тепер ними можуть стати французи і китайці, а це означає, що конкуренція посилюється".

Працюючи з потенційними покупцями ізоляторів, Львівська ізоляторна компанія намагається представляти свою продукцію на нових ринках. Цього року підприємство отримало замовлення і невдовзі відвантажить першу продукцію в Південно-Африканську Республіку. Ринок належав нашим партнерам, вони пройшли омолодження, а цей ринок потребує ізоляторів важкої групи, які "ЛІК" не виготовляє, зокрема ПС 300, ПС 400, ПС 530. Відтак, коли з'явиться за-

(Закінчення на 6-й стор.)

АКТУАЛЬНЕ ІНТЕРВ'Ю

«КОЖНА КРАПЛЯ, ВИКИНУТА В ГРАНУЛЯТОР, КОШТУЄ ГРОШЕЙ»

Зупинка роботи першого цеху внесла зміни у всі ланки виробничого ланцюга. До питань, які необхідно нині вирішити, додалося й питання зниження собівартості продукції. Втім воно ніколи не переставало бути актуальним і працівники всіх структурних підрозділів не випускали його з поля зору. Сьогодні на задану тему наш кореспондент спілкуватиметься із заступником головного енергетика Володимиром Борисовичем ДРОБЕНКОМ.



- Володимире Борисовичу, які першочергові до вирішення завдання стоять сьогодні перед вашою службою?

- Ремонт трибарного компресора, який вийшов з ладу ще на початку року. Технічне обслуговування обладнання цього типу до роговартісне. Щоб запустити його в роботу, необхідно вкласти чималу суму коштів. Тому стоїть завдання - доводити до ладу компресор власними силами. Але, як кажуть, не святі горшки ліпили, і ми освоїли процедуру обслуговування цього обладнання. Для початку необхідно виготовити оснастку, адже кожен вид робіт вимагає спеціалізованого інструменту, а потім освоїти процес технічного обслуговування. Ми маємо право проводити такі роботи.

- У другому півріччі основна увага технічних працівників буде зосереджена на першому цеху. Яка участь у цьому процесі енерго-механічної служби?

- Наразі наші спеціалісти пере-

бирають обладнання, якщо необхідно проводять ремонт. Але головне, на мою думку, до початку запуску виробництва у першому цеху варто було би переобладнати схему електропостачання, оскільки вона зроблена не дуже вдало і обслуговування обладнання фактично мало би проводитися під напругою. Коли, скажімо, відімкнути одну підстанцію, не працює гранулятор, коли іншу - вентилятори. Та оскільки вирішення цього питання не узгоджено з планами виробництва, то наразі відтермінується. Переобладнання схеми живлення не вимагатиме великих матеріальних затрат, хіба що потребуватиме рук.

- На початку цього року перед енергетиками стояло питання очищення каналізаційних колядязів. Як просуваються роботи у цьому напрямі?

- З весни вдалося відкопати два колядці, які були засипані склобомом і трохи почистити каналізацію. Тепер на ділянці восьмої печі вода не стоїть по дві-три доби, а стікає за годину. Правда, до ідеалу ще дуже далеко. Останнім часом в процесі роботи першого цеху використовували багато засміченого склобою, відтак, зливаючи воду у гранулятор, забивалася болотом каналізація. Наші працівники обладнали поблизу грануляторів відстійники і таким чином врятували від зайвого засмічення кусок каналізації. Також після зливу скловарної печі ми зробили «постамент» під циркуляційні насоси. Коли монтувався перший цех, обладнання стояло практично на підлозі. Зараз насоси поставлено

на такій висоті, якої вода не досягатиме.

- Чи вдалося вирішити проблему з нагріванням кабелів у складальному цеху?

- Так. Під час зупинки складального виробництва ми протягнули до цеху додатковий кабель з шостої КТП. Питання спаду напруги на цій ділянці закрито.

- Які ще заплановано заходи, спрямовані на зменшення собівартості продукції?

- На території підприємства багато дерев'яних залишків від решіток і піддонів. Їх можна у певний спосіб утилізувати і заодно наполовину зменшити кількість споживання електроенергії, яку у четвертому цеху використовують на нагрівання ванн попереднього і кінцевого тузавіння. Позаяк цех часто зупиняється, то розхід енергії на виготовлення одного ізолятора суттєво збільшується. Навіть, якщо фінансове становище підприємства нині не дозволяє придбати заводський котел, то не варто зволікати з вирішенням цього питання, бо котел меншої потужності можна зварити своїми силами і забути про зайві кіловати.

- На чому ще можна зекономити, щоб знизити собівартість продукції?

- Свого часу ми почали переробляти насосну станцію, але не закінчили, бо не вистачає сьогодні робочих рук. Залишилося зробити небагато. Необхідно залучити 3-4 особи, щоб поставити в цьому питанні крапку. Матеріальні ресурси можна взяти з-під ніг. Нині ми підкачуємо воду 22-ватними двигунами. Коли працювали цехи на повну потужність, застосування 22-ватних двигунів себе оправдовувало. Для потреб одного цеху використовувати такі потужності неефективно. На розхід води, який нині використовує перший цех для миття склобою, достатньо і 5-кіловатного двигуна. На даний час ми знайшли невикор-

(Закінчення на 6-й стор.)

"КІСТЯК СПЕЦІАЛІСТІВ ЦЕХУ № 1 ЗБЕРЕЖЕНО.

За дванадцять місяців 2014-2015 року чисельність працівників Львівської ізоляторної компанії скоротилася майже удвічі. У липні цього року було скорочено ще 105 посад. Останні звільнення в основному торкнулися працівників першого і третього цехів. Чим продиктовані зміни у штатному розписі підприємства і якою буде перспектива, розповідає начальник управління персоналом Леся Ярославівна ОЛІЙНИК.

- Минулий рік для Львівської ізоляторної компанії був характерний тим, що кількість замовлень суттєво зменшилася. Відтак зменшилися і обсяги виготовлення продукції, і саме зниження продуктивності праці дало поштовх до проведення оптимізації чисельності персоналу. На початках це скорочення торкнулося безпосередньо складального виробництва: третьої зміни, пошук оптимального графіку праці для забезпечення ефективної роботи цеху, тепер справа лиш за замовленнями. Липневі ж скорочення посад були продиктовані необхідністю зупинити скловарну піч на холодний ремонт. Скорочення торкнулося не тільки працівників цеху скловаріння і виробітку скла, цеху приготування шихти, але й підрозділів, які його обслуговували, а також заводоуправління та адміністрації. У зв'язку з цим було повністю переглянуто штатний розпис.

- Як відбувався відбір посад на скорочення?

- Ми не могли скорочувати посади пропорційно, тому основна увага приділялася значенню підрозділу у виробничому процесі, важливості посади, кваліфікації працівника на тій чи іншій посаді, його завантаженість роботою. Нашою метою було зберегти кістяк колективу - спеціалістів, як серед робітників, так і серед інженерно-технічного складу.

- Спочатку планувалося провести скорочення посад 8 червня. З чим пов'язано його відтермінування до 15 липня?

- Цех скловаріння і виробітки скла не зупинився у попередньо визначені терміни через те, що надійшло додаткове замовлення на виготовлення складодеталей, відповідно довелося продовжити термін роботи працівників, які підпадали під скорочення. Уже після 15 липня десятьом працівникам відтермінували скорочення ще на три місяці, серед них: електрозварник і слюсар у газовому господарстві, оскільки на цей момент були затверджені нові плани робіт, які включали капремонт і консервацію обладнання першого цеху, ремонт обладнання складального цеху і роботи, пов'язані із сушінням піску у цеху № 3.

- Чи буде 15 жовтня датою остаточного скорочення для цих працівників?

- Усе залежатиме від того, як змінюватимуться обсяги робіт. Якщо потреба в сушінні піску буде у відповідних розмірах і в подальшому, то звісно термін їхньої роботи продовжуватиметься, крім цього уже плануються і інші види робіт до яких будуть залучатися ці працівники.

- Ротація персоналу розпочалася ще задовго до скорочення посад. Які кадрові перестановки відбулися і чим вони зумовлені?

- З початку року ми створили енергомеханічну службу шляхом об'єднання кількох структурних підрозділів в один. До неї увійшли енерго-ремонтна та ремонтно-механічна дільниці, дільниця КВПА та метрології, конструкторський відділ, відділи головного механіка і головного енергетика. Очолює службу керівник служби - головний енер-

гетик Віталій Юрійович Бадашко і підпорядковується вона головному інженеру. На базі відділів матеріально-технічного постачання і відділу збуту створено департамент виробничої логістики. Об'єднано в управління персоналом - відділ праці і зарплати та відділ кадрів. Збільшено посадові обов'язки практично усім керівникам підрозділів, відбулося суміщення, перерозподілення обов'язків і у робітників. Особливо показово це відбулося у транспортній дільниці: водій газелі поєднує роботу водія і експедитора, у стислому режимі працюють водії навантажувачів. Нема сьогодні у штатному розписі посади начальника господарської служби. Прибиральниці підпорядковуються керівникам виробничих підрозділів, а в прибиральники заводоуправління - завідуючій канцелярії, у неї також побільшало обов'язків. Скорочено посади оператора комп'ютерного набору, нічних диспетчерів виробничо-диспетчерського відділу, майстра навантажувально-розвантажувальної дільниці, та й сама дільниця зменшилась в кількості на двох робітників, керування роботами здійснюють бригадири. Всього за рік скорочено 231 посаду.

- Чи можна сказати, що на сьогодні процес оптимізації завершено?

- Думаю ні. Процес оптимізації триває. Чисельність працівників наразі має ще зменшитися. У ході запуску виробництва ми переглядатимемо, які підрозділи потребуватимуть розширення. Окремо скажу про складальний цех. Нині він має таку чисельність, яка, враховуючи завантаженість роботою, є найоптимальнішою і меншою бутине може.

- Наскільки вдалося зберегти колектив першого цеху, адже рано чи пізно цех запрацює і чи не відчується тоді дефіцит спеціалістів?

- Нам вдалося зберегти кістяк налагоджувальників, скловарів,

ЗАЛИШИЛОСЯ НАРОСТИТИ М'ЯЗИ"

пресувальників, які візьмуть участь у ремонті і консервації обладнання, проведенню інших ремонтних робіт, у тому числі і в складальному цеху. Ротацію персоналу, зокрема першого цеху, змушені були робити з тим, щоб зберегти спеціалістів, запропонувавши їм відповідні не тимчасові робочі місця, щоб не шукати їх на ринку праці, коли запрацює цех. На даний час у першому цеху створено бригаду з холодного ремонту печі, до якої увійшли скловари та муляр-пічник, і бригаду з ремонту та консервації машинолінії. У цій бригаді працюватимуть налагоджувальниками і пресувальниками. На базі першого цеху створена дільниця з виготовлення лінійної арматури. Працівників, яких не було можливості залишити працювати далі, ми запрошуватимемо, коли повністю запрацює виробництво.

- Це, що стосується робітничих посад. Чи знайшлося місце під сонцем для інженерно-технічних працівників?

- Після скорочення збережено посади начальника і майстра цеху. Декого із працівників переведено на вакантні посади, які виникли в процесі підготовки до зупинки печі. Наприклад, начальника цеху № 1 Андрія Богдановича Думаса переведено на посаду головного механіка підприємства. З цієї посади він керуватиме ремонтними роботами як в першому, так і складальному цехах. Інженер-технолог Наталя Іванівна Стегницька очолила цех скловаріння і виробітки скла. Майстр цеху Богдан Долинський нині обіймає посаду начальника складального цеху. Збережено також посади трьох майстрів. Для майстра цеху Оксани Омелченко розроблено програму навчання. Вона має технологічну освіту, тож будемо її пробувати в різних напрямках роботи, щоб створити резерв. Дільницю КВПіА та метрології очолив донедавна інженер-електронник першого цеху Віктор Ліхнякевич. Ці призначення є свого роду

і мотивацією для молодих спеціалістів. Працівник, який отримав кар'єрний ріст на підприємстві, не піде шукати роботу деінде, а розвиватиметься тут. Так, нині їм ще треба вчитися, як правильно організувати виробничий процес, але найшвидше вони освоють цю науку в процесі роботи. Зараз, коли у виробничтві задіяні менші потужності - проводиться консервація обладнання, здійснюється холодний ремонт печі і можна на все подивитися зсередини, найблагодатніший час, щоб отримати додатковий досвід і здобути навички на наступний період. Словом, ми сформува-ли кістяк підприємства, який мав би наростити м'язи.

- Наскільки кадрові зміни торкнулися складального цеху?

- На сьогодні складальний цех є, так би мовити, основним виробництвом. Ми його підсилили, призначивши на посаду начальника цеху Богдана Долинського. Для поліпшення технічної сторони роботи технологічного обладнання, проведення автоматизації виробничих процесів.

- Як кадрові зміни проведено чи будуть проводитися в інших структурних підрозділах?

- У зв'язку із створенням експертної групи, до якої увійшли головні спеціалісти підприємства, відбулися кадрові зміни і в структурних підрозділах, які вони очолювали. На посаду начальника ВТК

призначено начальника випробувальної лабораторії Сергія Ілліча Олександренка. У його підпорядкуванні і надалі залишається випробувальна лабораторія. ФХЛ очолила Ірина Омелянівна Гаврилець, посаду головного технолога посіла донедавна інженер-технолог Христини Іванівна Гінда. Вакантною наразі залишається посада головного інженера. Оголошено внутрішній конкурс на її заміщення. На сьогодні її займає експерт з технічного розвитку Мирослав Вікторович Карпик.

- Нині швидкими темпами розвивається і модернізується випробувальна лабораторія. Чи відбудуться у зв'язку з цим кадрові зміни на цьому поприщі?

- Так. Ми підсилили кадрами випробувальну лабораторію, а саме ввели посаду інженера-лаборанта з електромеханічних випробувань. Її отримав колишній лаборант, тепер дипломований спеціаліст, Богдан Костів. До кінця року лабораторія буде повністю модернізована і матиме повний спектр випробувань на підприємстві, відтак введено посаду інженера-електронника для обслуговування обладнання і здійснення самих випробувань і призначено на неї колишнього інженера-електронника цеху № 1 Юрія Безкоровайного.

- Дякую за розмову.

*Інтерв'ю вела
Богдана СТЕФУРА.*

ЖИТТЯ ПРОДОВЖУЄТЬСЯ

ЗАПРАЦЮВАЛА ДІЛЬНИЦЯ З ВИГОТОВЛЕННЯ ЛІНІЙНОЇ АРМАТУРИ

Виробниче життя цеху скловаріння і виробітку скла продовжується. На базі цього структурного підрозділу створено дільницю зі складання лінійної арматури. Наприкінці липня відповідальні за освоєння виготовлення нового виду продукції отримали перші завдання, а вже в десятих числа серпня працівники цеху представили пробну партію лінійної арматури у випробувальну лабораторію для перевірки якості. Якщо нова продукція пройде випробування і буде сертифікована на відповідність вимогам, то вже в цьому році лінійна арматура виробництва Львівської ізоляторної компанії з'явиться на ринку продаж.

РИНКИ ЗБУТУ

ЗАБЕЗПЕЧИТИ ОБСЯГИ ВИРОБНИЦТВА
ДОЗВОЛЯТЬ АЗІЙСЬКИЙ ТА ПІВДЕННО-
АМЕРИКАНСЬКИЙ РИНКИ

(Закінчення. Поч. на 2-й стор.)

мовник на ізолятор типу ПС 70 з цинковим покриттям, замовлення перейшло до "ЛІКу". "Думаю, що виконаємо його вчасно, - продовжує розмову Олена Володимирівна, - і покажемо, що незважаючи ні на що, ми без проблем армуємо і відвантажуюмо свою продукцію".

У серпні Львівську ізоляторну компанію відвідають представники енергетичних систем Малайзії, а у вересні для проходження омолодження в енергосистемі - бразильці. До приїзду представників енергетичної компанії Бразилії, ми повинні підготувати і відправити на випробування свою продукцію, щоб представити і обговорити протоколи цих випробувань. Проблемою є ще й те, що енергетична фірма Бразилії має десятки компаній, на відміну від інших країн, і в кожному необхідно представити документацію. Це доволі таки складний процес.

Замовлень, які підприємство має на сьогодні, недостатньо для повного завантаження виробництва. В основному підприємство поставляє ізолятори в Європу, чимала частина поставок здійснюється на вітчизняні ринки. Останнім часом відновлено співпрацю з В'єтнамом. Щоб забезпечити обсяги виробництва, необхідно виходити на азійський ринок - Тайланд, Індонезію, Малайзію, Індію, а також на ринки Південної Америки. У цьому напрямі і працює комерційний відділ підприємства.

Богдана СТЕФУРА.

АКТУАЛЬНЕ ІНТЕРВ'Ю

«КОЖНА КРАПЛЯ, ВИКИНУТА
В ГРАНУЛЯТОР, КОШТУЄ ГРОШЕЙ»

(Закінчення. Поч. на 3-й стор.)

ривостуваний двигун. Зараз його перебираємо між роботою, поставимо на нього частотний регулятор і таким чином зменшимо розхід електроенергії на компресори.

- *Маємо на календарі серпень. Час готуватися до зими. Які плани по підготовці до осінньо-зимового періоду?*

- Поки дозволяють погодні умови, необхідно зайнятися очищенням каналізації. Бо як не крути, склобій і шихта туди потрапляє і забиває каналізацію. Машини для її очищення на підприємстві нема,

доводиться раз в рік чистити вручну. У розрізі підготовки до зими необхідно переробити двері на вхідних кабелях на 7 і 8 КТП, а також відремонтувати дах над ГРП. Болюче місце нині - перепади тиску газу. Можливо, навіть доведеться поставити регулятори газу, які могли б більш точно регулювати потік між входом і виходом, і таким чином зменшити кількість зупинок в цеху. Були випадки, коли автоматика відмикала найт і доводилося зупиняти лінію. А кожна крапля, викинута в гранулятор, коштує грошей.

- Дякую за розмову.

Інтерв'ю вела
Богдана СТЕФУРА.

БУДНІ

У СЕРПНІ
ПРАЦІВНИКИ
РЕМОНТНО-
БУДІВЕЛЬНОЇ
ДІЛЬНИЦІ
ЗОСЕРЕДЯТЬСЯ
НА ВИГОТОВЛЕННІ

ТАРИ



На календарі серпень і на ремонтно-будівельної дільниці по-справжньому спекотно. У планах РБД на цей місяць окрім столярних і будівельних робіт, надання допомоги підшефній школі. Саме силами шефів будуть поштукатурені стіни у шкільному басейні. Ще трохи часу викрять будівельники на ремонтні роботи в приміщенні адміністративного корпусу підприємства. На сьогодні вони виконали санітарну побілку на сходовому майданчику і перейдуть до пофарбування панелей. Та виглядає, що ці роботи будуть відтерміновані до вересня. Питанням номер один на сьогоднішній день є виготовлення тари і всі сили працівників РБД будуть зосереджені на виконанні цього завдання.