



САЭМ Вестник

ГОТОВИМСЯ К КОНКУРСУ НА ЗВАНИЕ «ЛУЧШИЙ СВАРЩИК» ГРУППЫ КОМПАНИЙ АО «ТРЕСТ САЭМ»

Во втором выпуске «Вестника САЭМ» мы писали, что в структуре «Треста» в конце прошлого года были созданы Отдел сварки и термообработки и Аттестационный пункт. Это решение было принято с целью улучшения качества сварочных работ в группе компаний, так как процесс сварки является одним из наиболее ответственных технологических этапов монтажного производства. Определенная работа в этом направлении уже проведена. Теперь, в ноябре месяце, мы хотим провести конкурс среди сварщиков группы компаний. Цели данного мероприятия - это выявление лучших по профессии «сварщик», совершенствование знаний и навыков сварщиков, повышение престижа профессии. Планируется проведение такого конкурса ежегодно в 4 квартале. В планах на будущее - проведение такого конкурса с привлечением других строительных компаний, работающих на рынке Республики Казахстан.

В настоящее время в дочерних и зависимых организациях (АО «Центрказэнергомонтаж», ТОО «САЭМ Автоматика», ТОО «САЭМ Инжиниринг», ТОО «САЭМ Павлодар», ТОО «САЭМ Петропавловск», ТОО «САЭМ ЗМК», АО «Кокше») идут активные подготовительные работы для проведения конкурса среди сварщиков внутри компаний.

Участниками конкурса могут быть все желающие сотрудники вышеназванных организаций, работающие по профессии «сварщик», имеющие квалификационный разряд не ниже 4-го.

Конкурс будет проведен в 2 этапа по 2-м направлениям:

- ручная электродуговая сварка металлоконструкций;
- ручная электродуговая сварка трубопроводов.

Первый этап конкурса пройдет в организациях в период с 15 октября по 31 октября 2014 года.

Второй этап будет проведен в период с 3 ноября по 7 ноября 2014 года на территории За-металлоконструкций, когда все участники первого этапа конкурса, занявшие первые призовые места, приедут в г. Павлодар, чтобы посоревноваться на звание лучшего сварщика группы компаний «САЭМ».



Для проведения конкурса и подведения итогов конкурса создана специальная экспертная рабочая группа в составе:

1. Габбасов Р.Р. – главный сварщик АО «Трест САЭМ»;
2. Дунаев А.В. – начальник Аттестационного пункта АО «Трест САЭМ»;
3. Олейников Л.А. – начальник Испытательной лаборатории АО «Трест САЭМ»
4. Габбасов Р.М. – инструктор по сварке.

Кандидаты на участие в конкурсе отбираются следующим образом: любой работник по профессии «сварщик», изъявивший желание участвовать в конкурсе, либо непосредственный руководитель работника подают заявку на участие в отдел по работе с персоналом своей компании.

Заявки на участие принимаются отделами по работе с персоналом в течение 10-ти рабочих дней после официального информирования о начале конкурса.

Далее сотрудники отделов по работе с персоналом проверяют достоверность представленной в заявке информации и определяется окончательный состав участников первого этапа конкурса.

Сам конкурс будет состоять из двух частей: практической и теоретической. Проверка теоретических знаний сварщиков проводится с помощью тестов. Каждый билет состоит из 20-ти контрольных вопросов. На каждый вопрос предусмотрено 3-4 варианта ответов, из которых должен быть выбран один правильный ответ. Перечень как теоретических, так и практических заданий также будет доведен до сведения конкурсантов заранее.

В каждом этапе конкурса будет 3 призовых места по каждому виду сварки - ручной электродуговой сварки металлоконструкций и ручной электродуговой сварки трубопроводов. Таким образом, будут определены 6 победителей конкурса – по 2 человека на 3 призовых места. Победители Конкурса будут награждены ценными подарками и почетными грамотами.

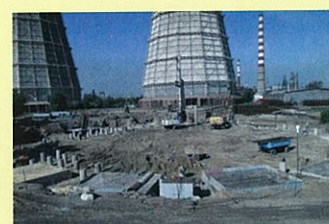
Такой масштабный конкурс в нашей группе компаний пройдет впервые. Мы надеемся, что проведение такого конкурса, а в будущем – проведение конкурсов по другим профессиям станет ежегодной традицией. В таких конкурсах участники открывают для себя что-то новое, повышают свои профессиональные навыки, усовершенствуют свои знания.

Желаем всем будущим участникам конкурса успехов и удачи!

А читателям газеты ждать в следующем выпуске репортажи с Павлодара об итогах конкурса!

Сегодня в номере:

Новости «САЭМ»



Производственные новости

стр. 2

Лучшие бригады



Бригада «проточников» «САЭМ Петропавловск»

стр. 2

Люди «САЭМ»



«Командная работа всегда дает плоды» - «САЭМ Павлодар»

стр. 2

Финансовые вопросы



Жить по средствам или жить в кредит?

АНКЕТИРОВАНИЕ СОТРУДНИКОВ ГРУППЫ КОМПАНИЙ

В августе этого года отделы по работе с персоналом группы компаний «САЭМ» проводили среди сотрудников компаний опрос-анкетирование, который включал в себя 26 различных вопросов. Данный опрос проводился с целью получения обратной связи от персонала. Благодарим за участие в опросе всех сотрудников и представляем вашему вниманию краткий обзор результатов опроса:

84,6 % персонала полностью ясны их должностные обязанности, 14,2 % - относительно ясны, а 1,2 % - совсем не ясны их должностные обязанности.

В результате опроса было выявлено, что 69,2% сотрудников чувствуют гордость и удовлетворение, работая в нашей компании, а чувствуют стыд – 0,6 %.

Чувствуют, что их работа важна для компании 84,4 % сотрудников, 13,8 % считают, что работа средней важности, а 1,8 % - считают свою работу неважной для компании.

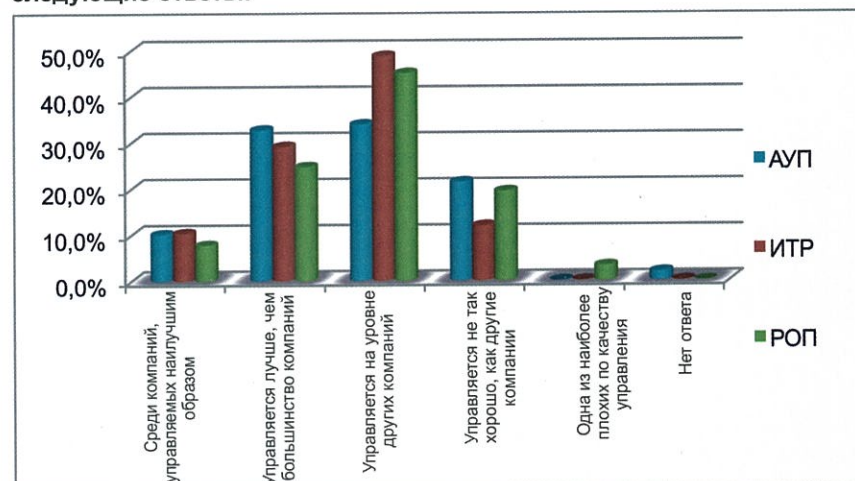
54 % персонала существующую в компаниях систему продвижения считают справедливой, 40 % считают, что она справедлива не всегда, а 6 % - в основном не справедливой.

На вопрос «Что вы больше всего любите в компании?» мы получили следующие ответы: перспективы, официальность (открытость), руководство, прописанные положения, стабильность, коллектив, соцпакет, обучение, IT-оснащение, своевременная заработная плата, надежность, дисциплина, справедливость, отзывчивость, премии, забота начальников участков о быте рабочих, корпоративные мероприятия и др.

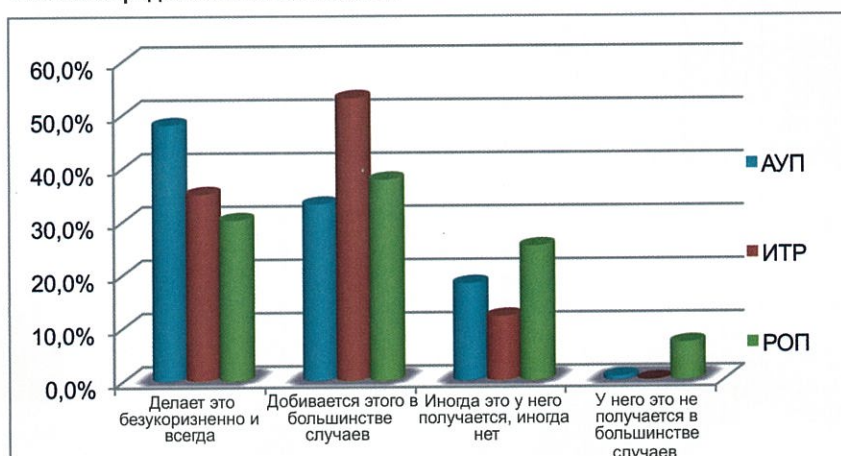
А на вопрос «Что Вы больше всего не любите в компании?» ответы были: бюрократия, несогласованность между отделами в работе, рабочий график, прохождение турникета, некачественная спецодежда, некомпетентность некоторых руководителей, отсутствие согласованности и планирования, плохое отношение к рабочим, недостаток в технике, удаленность офиса, безразличие сотрудников к достижению целей, задач, не проводятся собрания, нет карьерного роста.

Спасибо всем за обратную связь! Нам важно ее получать. Мы видим над чем нам всем нужно поработать. Надеемся, что полученные

На вопрос об управлении в компаниях группы (Сравнивая нашу организацию с другими компаниями я считаю, что она...) мы получили следующие ответы:



Вопрос: Когда необходимо добиться взаимодействия от своих подчиненных, мой непосредственный начальник:



ТОО «САЭМ ПАВЛОДАР»: ПЕРВЫЙ ЭТАП СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАДИРНИ №5 ТЭЦ-3

На сегодняшний день идут работы по устройству железобетонных свай ф630мм с установкой закладных деталей, а также ус-

тройство бетонной подготовки, фундаментных плит, установка закладных деталей и битумной гидроизоляции.



Строительство градирни №5

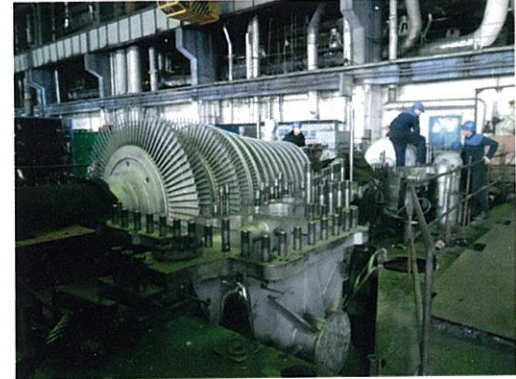
ТОО «САЭМ ПАВЛОДАР»: РЕКОНСТРУКЦИЯ ТУРБОАГРЕГАТА Т-100/120-130-3 ТЭЦ-3

В настоящее время работы по монтажу цилиндра высокого давления (ЦВД) завершены, по монтажу цилиндра среднего давления (ЦСД) подходят к концу. Идет мон-

таж генератора и вспомогательного оборудования, а также ремонтные работы теплосети.



Транспортировка генератора



Монтаж ЦСД

ТОО «САЭМ ПЕТРОПАВЛОВСК»:

1. Окончены работы по демонтажу фундамента турбоагрегата ст. №1 – 1 сентября 2014 года (субподряд – ТОО «НТС Азия»).
2. Окончены работы по демонтажу турбоагрегата ст. №1 – основное, вспомогательное оборудование, металлоконструкции.
3. Произведены работы по монтажу котлоагрегата ст.№8 и объект растоплен с включением в сеть – **31 августа 2014 года в 15:20.** Максимальная паропроизводительность - 270 тонн/час (проектная - 270 тонн/час).

В настоящее время несет нагрузку - 270 тонн/час.

Производственные планы на 4 квартал:

1. По турбоагрегату ст.№1 ведется проработка рынка для заключения договоров по строительной части (подземное хозяйство, фундамент турбоагрегата) – ориентировочный срок начала работ – сентябрь 2014 года.
2. По котлоагрегату ст. №12 решаются вопросы по началу демонтажных работ в ноябре 2014 года.

ТОО «САЭМ АВТОМАТИКА»: РАБОТЫ НА ТЭЦ-1 и ТЭЦ-2 г. Астана

ТЭЦ-2 г. Астана:

1. Выполнены работы по расключению всего кабеля внутри главного корпуса (силового, контрольного, КИПиА).
2. Смонтирован автотрансформатор типа АТДЦТН 220/110 кВ с установкой навесного оборудования.
3. Произведен монтаж силового оборудования в релейном щите, в том числе оборудования мониторинга и управления "Сименс", шкафов релейной защиты "АВВ".
4. Поставлены под напряжение РУСН-6 кВ, РУСН-0,4 кВ в главном корпусе.
5. На 90% завершена кабельная эстакада (кабельные конструкции) по территории.
6. Восстановлено освещение 7-го пути на территории ТЭЦ-2.

7. Полностью завершены работы по электромонтажу освещения общежития №1.

ТЭЦ-1 г. Астана:

1. Завершены все электромонтажные работы по замене к.а. ст. №5. В настоящее время производятся пусконаладочные работы.
2. Выполнены работы по монтажу контрольно-измерительных приборов, предусмотренных проектом "Система автоматизации к.а. ст. №5".

ТЭЦ-2 г. Петропавловск:

1. Завершены работы по монтажу электрооборудования к.а. ст.№8.
2. Производятся работы по монтажу оборудования КИПиА к.а.ст. №8.

ТОО «САЭМ ИНЖИНИРИНГ»:

ТОО «Средазэнергомонтаж Инжиниринг» в настоящий момент выполняет работы на объектах: в городе Астана на ТЭЦ-1, ТЭЦ-2, ТЭЦ-3, на Петропавловской ТЭЦ, в Павлодаре на ТЭЦ-2, ТЭЦ-3, Экибастузской ТЭЦ.

На Петропавловской ТЭЦ выполнена ремонтная программа по котлам ст№3, 4,9,10,11. В городе Павлодар на ТЭЦ-2 в полном объеме завершены ремонтные работы на котлоагрегатах БК3-160-100ф ст№3,4.

На Экибастузской ТЭЦ в настоящее время проводятся заключительные работы по монтажу котлоагрегата Е-90-3.9-440КТ ст№6: прокрутка механизмов, монтаж линий

кислотной промывки, завершаются работы по монтажу диспетчерского узла.

Окончание работ и растопка котла запланирована на 1 октября.

На ТЭЦ-2 в г.Астана выполняются работы по сдаче турбоагрегата ст№5, производятся работы по монтажу котлоагрегата Е-550 ст.№7 с завершением в 2015 году, начат монтаж электрофильтров.

На ТЭЦ-3 в г.Астана завершен монтаж аккумуляторных баков подпитки теплосети емкостью 3000м³. Производятся работы по монтажу водогрейных котлов ст№1-4, парового котла Е-65 ст.№1. Ввод парового и догрейных котлов №1,2 запланирован в 2015 году.

АО «ЦЕНТРАЗЭНЕРГОМОНТАЖ»:

ТЭЦ-2 г. Астана:

- идет завершение монтажа турбины ст.№5;
- завершен монтаж вентиляторных градирен №1,№2;
- приступили к строительным работам по вентиляторным градирням №3,№4;
- заканчивается строительство циркуляционной насосной;
- подходят к завершению работы по реконструкции водоподготовки подпитки котлов и теплосети;
- ведется монтаж котла ст.№7;

– приступили к монтажу электрофильтров котла ст.№7.

ТЭЦ-3 г. Астана:

- заканчивается монтаж каркаса корпуса водогрейной котельной;
- идет монтаж водогрейных котлов ст № 1-4, парового котла Е-65 ст.№1;
- производятся работы по монтажу аккумуляторных баков подпитки теплосети емкостью 3000 м³;
- идет строительство здания водоподготовки подпитки котлов и теплосети.

ТОО «САЭМ ЗМК»:

Во II квартале завершены работы по изготовлению металлоконструкций по объектам:

- М/к под электрофильтры котла ст.№7 (лестницы и площадки) ТЭЦ-2 г. Астаны – 52 тн.
- Золошлакопроводы и трубопроводы осветленной воды ТЭЦ-2 г. Астаны – 108 тн.
- М/к эстакады технологических трубопроводов вдоль ряда А ТЭЦ-3 г. Астаны – 353 тн.
- М/к эстакады паромазутопроводов ТЭЦ-3 г. Астаны – 63 тн.

В III квартале планируется завершить работы по изготовлению м/к по следующему объектам:

- Временный торец КО в рядах Г'-Д' ось 26 ТЭЦ-2 г. Астаны – 220 тн.
- Труба дымовая №1. М/к каркаса ТЭЦ-3 г. Астаны – 270 тн.
- Труба дымовая №2. М/к каркаса ТЭЦ-3 г. Астаны – 270 тн.
- Труба дымовая №1. М/к наружных газопроводов ТЭЦ-3 г. Астаны – 84 тн.
- Труба дымовая №2. М/к наружных газопроводов ТЭЦ-3 г. Астаны – 48 тн.

За период II квартала ТОО «САЭМ ЗМК» изготовило м/к в общей сложности 1447 тн.

В III квартале планируемое изготовление м/к – 1592 тн.

– С начала 2014 года было изготовлено и поставлено заказчику около 600 тонн нестандартных металлоконструкций и металлоизделий.



С начала года цехом по изготовлению полипропиленовых труб (ЦИПТ) было изготовлено – 2600 м.п. скорлупы для изоляции труб теплосети, а так же множество изделий в ППУ и ОЦ изоляции.

В первом квартале 2015 года планируется освоить порядка – 1300 тонн металлоконструкций объекта «Расширение водогрейной котельной ТЭЦ-2» г.Астана.



Основания каркаса дымовых труб №1,№2 ТЭЦ-3 г.Астана

В предыдущих выпусках «Вестника САЭМ» мы писали, что под управлением АО «Трест Средазэнергомонтаж» имеется предприятие - АО «Кокше» (бывший Кокшетауский завод радиооборудования). Деятельность этой компании сегодня сосредоточена на выпуске счетчиков электрической энергии, пластинчатых водонагревателей, кубов ВЗП, изготовлении металлоконструкций. У «Кокше» были трудные времена, но в последние год-два предприятие начало набирать обороты, сейчас у него много планов и обнадеживающих перспектив развития. Сегодня мы хотим познакомить читателей поближе с буднями и людьми этого предприятия.

ТРУДОВЫЕ БУДНИ АО «КОКШЕ»

АО «Кокше» располагает 30 тыс. м2 производственных площадей, где установлено свыше ста единиц технологического оборудования различного назначения, в том числе прессы механические, токарные, фрезерные, сверлильные, шлифовальные, заготовительное (гилютины, пресс-ножницы), сварочное, кузнечное оборудование.

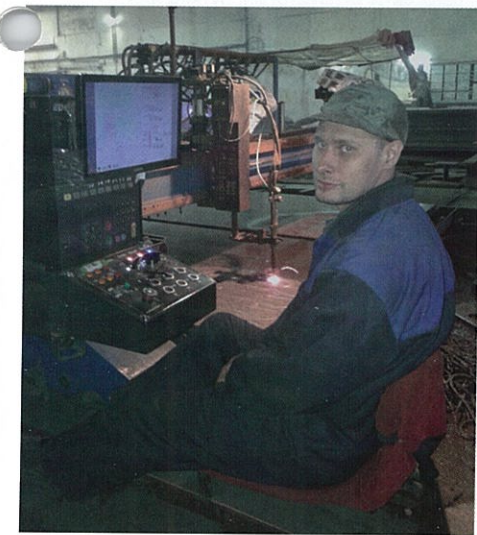
Также имеется цех гальванического покрытия металлов, на заводе производятся печатные платы и пластмассовые изделия. Действует контрольно-измерительная лаборатория с наличием лицензии на право заниматься поверкой электронных средств измерения.

Имея такое технологическое оснащение, предприятие год за годом увеличивает объемы производства. Выпускаемая продукция, а это - счетчики электрической энергии однофазные, блочные индивидуальные тепловые пункты, пластинчатые водонагреватели, кубы ВЗП и другое - сертифицирована и внесена в реестр РК.

В минувшем году заводчане произвели товары всех видов на 519 млн. тенге, в настоящее время было заявлено об увеличении объемов, то есть ориентир держат на 762 млн. тенге. Такой скачок роста будет достигнут в значительной степени и за счет изготовления металлоконструкций (балок).

Все предстоящее взору впечатляет. В огромном отапливаемом и освещенном помещении хорошо просматривается технологическая линия, на основных ее участках каждый работник занят своим делом. Она состоит из трех, скажем так, основных узлов.

Изготовление металлоконструкций начинается на газорезательной установке. Вот рабочие при помощи электрической кран-балки подали на специальный стол большой лист стального проката внушительной толщины. Оператор Павел Очереднюк тут же включил компьютер и согласно заданной программе ввел в него параметры раскроя листа на необходимые размеры. Как по команде зашипели сразу восемь резаков. Кройка ведется в автоматическом режиме.



Здесь подобралась хорошая команда, каждый знает, что от него требуется и исполняет свои обязанности наилучшим образом. В итоге раскрой листового металла осуществляется качественно, без каких-либо отклонений. Именно эта бригада обеспечивает фронт работ для специалистов других установок технологической линии.

Отсюда теперь уже заготовки подали на машину сборки, которой управляют сварщик-сборщик Борис Краев и слесарь-сборщик Сергей Чуркин. Они включают в работу гидравлические механизмы, и процесс сборки, как говорится, пошел. Специалисты без суеты, уверенно выполняют одну за другой операции, в нужных местах заготовки «прихватывают» сваркой в среде углекислого газа.



На портально-сварочной машине, где работает Валентин Кабанов, завершается окончательная автоматическая сварка изделия (балки) под флюсом. Отсюда уже готовое изделие поступает на стапель.



Здесь специалист Сергей Нартов производит на нем установку и сварку закладных деталей, зачистку и отправляет его на участок покраски.



С первых дней в цехе взяты высокие темпы. Технологическая линия работает в режиме допустимых нагрузок, и они постепенно увеличиваются. В третьем квартале мы планируем довести производство изделий до 357 тонн.

В текущем году цех будет загружен на все сто, планируется выпуск металлоизделий объемом 1143,6 тонн. С учетом этого в два раза увеличится количество работающих в цехе.

Мы видим, что перспективы нашего предприятия обнадеживающие, есть возможность принести прибыль на изготовлении металлоконструкций. В этом году будем поставлять их в г. Астана на ТЭЦ-2 и ТЭЦ-3.



Далее слесари 4 разряда Матушков Валерий и Нукуев Тулеген производят резку труб на отрезном станке.



После этого производится сборка воздухоподогревателя на стапеле.

Полную сварку куба ВЗП производят сварщики Шумков Артем и Лёшин Владимир.



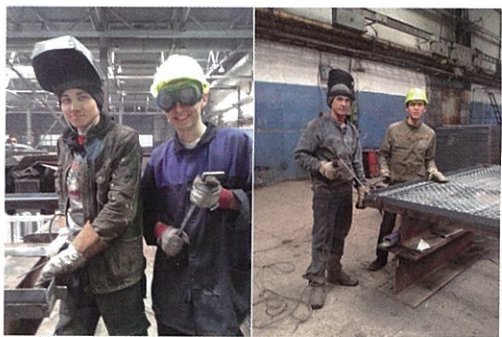
Изготовление подобных изделий не представляется возможным на предприятиях, не имеющих специального оборудования и механизмов, да и подготовленных кадров тоже. На нашем предприятии имеется все, что требуется для производства таких видов продукции. В этом году мы запланировали изготовление кубов ВЗП - 415 тонн, в денежном выражении на 149 млн. тенге. Кстати, ее уже по достоинству оценили энергетики г. Павлодар, г. Экибастуз, г. Петропавловск.

Статья подготовлена Ждановой Татьяной, инспектором отдела кадров АО «Кокше».



Сварщики АО «Кокше»

Помимо описанного выше, на нашем предприятии также ведутся работы по сборке и сварке секций ограждения, предназначенных для электрических подстанций для АО «ПРЭК» г. Павлодар и АО «АРЭК» г. Астана.



На фото: сварщик Денис Костарев, слесарь Тимур Ибрагимов

На фото: сварщик Сергей Генрих, слесарь Кайнар Капаров

АО «Кокше» - предприятие, по местным меркам, солидное. У него большой промышленный потенциал, потому есть и возможности наполнить отечественный рынок нужными товарами. Аналогичную продукцию, которую здесь изготавливают, по непонятным причинам завозят из других мест, причем не лучшего качества. Скажем, особо заводчане преуспели в изготовлении кубов ВЗП, являющихся составной частью котлоагрегатов, устанавливаемых на ТЭЦ и районных водогрейных котельных для производства тепловой энергии.

Изготовление кубов ВЗП начинается с резки досок на ГРУ. После этого Жамилев Радиф - слесарь 4 разряда, производит сверловку отверстий диаметром 41 мм. на радиально-сверлильном станке.

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ РАСЧЕТА ТАКЕЛАЖНОЙ ОСНАСТКИ И ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ СРЕДСТВ

При монтаже технологического оборудования и металлоконструкций наравне с монтажными кранами различных типов применяется всевозможное такелажное оборудование и оснастка: монтажные мачты, порталы, шевры, опоры, стойки, монтажные балки, траверсы и др. Технически грамотное использование этого многообразного такелажного оборудования и оснастки при условии обеспечения безопасности ведения монтажных работ без излишних запасов прочности связано с их расчетом. Большинство из вышеперечисленных видов подъемно-транспортных и такелажных средств может быть изготовлено в условиях монтажной площадки. Для этого также необходим их предварительный расчет, который приведен ниже.

Расчет такелажных средств и оснастки сводится к решению следующих двух вопросов:

1. Определение максимальных расчетных усилий, возникающих в различных элементах такелажных средств в процессе подъема и перемещения оборудования и конструкций.
 2. Расчет конструктивных размеров этих элементов с учетом максимальных нагрузок, действующих на них, или подбор стандартного такелажного оборудования по расчетным нагрузкам.
- Так, для изготовления траверсы вначале определяются расчетные усилия, действующие на нее, а затем рассчитывается ее сечение; при использовании тягового механизма вначале определяются расчетные усилия, действующие на тяговый трос, а затем по таблицам подбирается лебедка или трактор с соответствующей технической характеристикой.

Расчет траверсы, работающих на изгиб:

1. Подсчитывают нагрузку (кгс), действующую на траверсу (Рисунок 1):

где **G** - масса поднимаемого груза, кг.
 K_n - коэффициент перегрузки - 10%,
 K_d - коэффициент динамический - 10%.

2. Определяют максимальный изгибающий момент в траверсе (кгс x см)

$$M_{max} = Pa/2,$$

где **a** - длина плеча траверсы, см.

3. Вычисляют требуемый момент сопротивления поперечного сечения траверсы (см³)

$$W_{tr} \geq M_{max} / (\sigma R)$$

4. Выбирают расчетную схему сечения траверсы, задавая сплошной или сквозной конструкцией балки. Для сплошной балки используют швеллер, двутавр или стальную трубу, а для сквозной балки принимают одну из схем по таблице 2 (см. «Примеры расчета такелажной оснастки», Матвеев В.В., Стройиздат, издание 3, 1979г.)
5. Для сплошных балок, пользуясь приложениями II, III, V (см. «Примеры расчета такелажной оснастки», Матвеев В.В., Стройиздат, издание 3, 1979г.), выбирают профиль с моментом сопротивления W_x ближайшим к требуемому.

W_{tr} . Для сквозных балок определяют W_x для схемы, принятой по таблице 2, подобрав предварительно по приложениям II, V профиль необходимых размеров так, чтобы момент сопротивления сечения балки в целом W_x был не менее W_{tr} .

Пример: подобрать сечение балки траверсы, работающей на изгиб, для подъема ротора массой $G=36т$ с расстоянием между тросовыми подвесками $l=5 м$.

Решение: 1. Подсчитываем нагрузку, действующую на траверсу:

$$P = GK_n K_d = 36000 \times 1,1 \times 1,1 = 43500 \text{ кгс.}$$

2. Определяем максимальный изгибающий момент в траверсе:

$$M_{max} = Pa/2 = 43500 \times 250/2 = 5430000 \text{ кгс x см}$$

3. Вычисляем требуемый момент сопротивления поперечного сечения балки траверсы:

$$W_{tr} \geq M_{max} / (\sigma R) = 5430000 / (0,85 \times 2100) = 3040 \text{ см}^3$$

4. Выбираем конструкцию балки траверсы сквозного сечения, состоящую из двух двутавров, соединенных стальными пластинами (см. Таблица 2, схема 2 «Примеры расчета такелажной оснастки»).

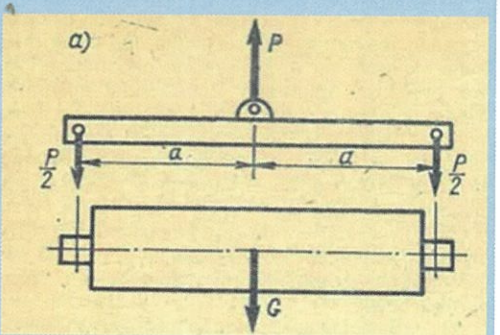


Рисунок 1

5. Подбрав по приложению II две двутавровые балки с $W_x = 1589 \text{ см}^3$, определяем момент сопротивления сечения траверсы в целом:

$$W_x = 2W_x^0 = 2 \times 1589 = 3178 \text{ см}^3 > W_{tr} = 3040 \text{ см}^3$$

что удовлетворяет условию прочности расчетного

Радченко Александр Петрович, инженер по подготовке кадров ТОО «САЭМ Петропавловск», в этой статье рассказывает нам об одной из бригад этого предприятия – бригаде «проточников». У них в последние два года нет текучести кадров, а по итогам конкурса среди бригад предприятия им 4 раза присваивалось звание «Лучшая бригада САЭМ Петропавловск». В чем же их секрет успешности? Вы узнаете об этом, прочитав статью Александра Петровича (автор ранее изданной статьи «Расступись – идет «САЭМ»)

О БРИГАДЕ «ПРОТОЧНИКОВ»

- Где можно встретиться с прорабом турбинистов Чередниченко Евгением?
 - Ну, где-то в цехе он.
 - А где у него мастерская или кабинет?
 - Да не найдете вы его в мастерской. Звоните по сотке, так быстрее получится.

Примерно такой диалог получается при попытке в разгар рабочего дня найти Чередниченко Е.В.

Вот такой он - неусидчивый, постоянно в движении.



На фото: бригада Чередниченко Е.В.

Евгений Валерьевич Чередниченко на нашем предприятии появился относительно недавно, в марте 2011-го. Сложное было время для цеха, занимающегося ремонтом турбин.

Бригада по ремонту основного оборудования паровых турбин или, как в энергетике больше принято называть - «проточники», была очень слабой. В 2009-м несколько ведущих специалистов демонстративно уволились, и вопрос организации ремонта проточной части турбин стал критическим. Бригаду необходимо было усиливать, если не сказать, создавать заново. Готовых специалистов найти в нашем регионе - занятие бесполезное. В местных газетах и телевидении дали информацию о приеме рабочих, имеющих опыт работы по ремонту промышленного оборудования. Из числа вновь поступающих рабочих проводили тщательный подбор, главным образом, молодежи имеющей потенциал «технарей». Учились все. Мастера и слесари. Совсем молодые и не очень...

Трудно переоценить значение организационных занятий, которые вел один из наших старейших профессионалов - «проточников» Атрашкевич Андрей Егорович. Своими словами, просто и доходчиво, непосредственно на оборудовании он показывал и рассказывал, где и как производить замеры зазоров при выставлении опорных подшипников турбины, как пользоваться штангенциркулем, шупом и микрометром.

Всем процессом подготовки руководил направленный из Треста опытный, с многолетним стажем «проточник» - Ли Валерик Дмитриевич, сам организовывал заливку подшипника, при этом в деталях комментировал молодежи технологию этого сложного процесса.

В разгар ремонтной компании, когда каждая рука слесаря на счету, отправляли на учебу в Учебный комбинат Треста по несколько молодых слесарей.

Сейчас, вспоминая тот период, больше всплывают всякие курьезные моменты и вопросы типа - «а откуда в конденсаторе берется рыба или «вот турбина все время крутится со скоростью 3 тысячи оборотов в минуту, а почему генератор вырабатывает мощность разную, может и 40, а может и 60 мегаватт?»...

Оценивая тот период, начальник цеха Ванюшин Александр Алексеевич ухмыляется - это сейчас смешно, а тогда было не до смеха, когда надо перелопатить ступень ЦНД, а тут мозги набекрень - как эту работу выполнить в срок, имея двоих опытных слесарей. А ведь выполняли и в установленный срок и с должным качеством. При всех наших проблемах, за три последних года по графику ремонта турбин ни одного срыва. Продолжая рассуждать о заботах цеха, Ванюшин Александр Алексеевич комментирует - «ну очень вовремя у нас появился Чередниченко Евгений».

Везде успеваешь, а главное, сам за достаточно короткий срок стал ведущим специалистом. У него ведь в бригаде сейчас все на своих местах и «спецами» стали ребята, которые несколько лет назад турбину в глаза не видели. Про Атрашкевича А.Е. тут и говорить не приходится, а вот к примеру, Фролов Эдуард, всего третий год пошел как он в цехе, а сейчас он в паре с Иванчуком Владимиром уже вполне самостоятельно занимаются центровкой валопровода турбины. Или вот Злобин Сергей неполных три года как пришел в цех, а на сегодня - главный специалист по перезаливке подшипников. Кстати, о подшипниках. Мы ведь весь комплекс работ по замене опорного подшипника еще недавно делали за 11 дней, здесь и выплавка, и термообработка и всё, что связано с заливкой, расточкой, шабровкой... теперь на всё это с соблюдений всех технологических норм уходит 6 дней.

Чередниченко Евгения «отловил» на левой отметке турбины №1. Там идет завершающий период демонтажа металлоконструкций. Следующий подготовительный объем уже начали строители по демонтажу фундамента. Евгений сравнивает: «Конечно, сегодня не 2013-й год. Сейчас у меня ребята всё сами делают. Вот слесарь 3-го разряда Михеев Николай, а он и резчик и стропальщик, да он не один такой. 2013-й конечно надолго в памяти останется».



Напряженный год был. Интересным предстояло смонтировать новую турбину мощностью 60 мегаватт, взамен старой чехослов 33-мегаватной, которая последние годы уж работав весь ресурс, едва неслась 18 мегаватт только в зимний период. Впервые нам предстояло выполнить такую ответственную работу. Был в основном из молодежи.

Опытных-то - единицы. Да я и сам бинист ещё молодой. Но ничего, справились нечно, не просто. Работали и по 12 часов ходные прихватывали. Приезжали к нам гать наши коллеги по Тресту, турбинисты Астаны. Колонны, площадки обслуживания ограждения помогали монтировать наши кички. Но основная нагрузка, конечно, был в нашем цехе.

У меня в бригаде несколько человек монтажников, Пleshков Александр, Ие Владимир, Богович Евгений. Ребята толк хорошо разбираются в чертежах. Да, турб приходилось монтировать, но все-таки с знания и приемы они везде одинаковые знания и навыки очень пригодились тогда турбине. Знания - они всегда найдут при ние... Буквально вчера закончили больш питательный ремонт турбины №3 со вскры ЦВД и ЦНД. Ротор низкого давления на пачивание увозили в Караганду. Все подши и ротор высокого давления ремонтировали. Как всегда, заключительное слово за инже по виброналадке. Мартынов Игорь с этим е сом справился практически с одного захода

Первый пуск - для анализа состояния тора, далее расчет и установка балансирных грузов, второй пуск - рабочий, чтобы увидеть результат балансировки, при необходимости извести подбалансировку и третий пуск - контрольный. Всё. При таком серьезном ремонте пуска - это очень хорошо.

Сейчас идут последние работы по зтию щитов генератора. Практически турбоаг готов к включению в работу». Наш разговор ходит прекратить, подошел кран загрузит смонтированные металлоконструкции с 1-й бины. Заканчиваем наше «почти интервью мастерской. Евгений с удовлетворением по кивает - знаете, наша армейская молодежь нулась в бригаду! Трое парней отслужили двое в мае, а один в июне вернулись в свой гаду. Иван Черанев, еще будучи в армии зв спрашивал, сможет ли вернуться на своё ра место. Конечно можно. В настоящий момент проходит курсы стропальщиков и проявляет шое желание поехать в Алматы в учком треста на учебу по ремонту и монтажу турби что же, это очень хорошо, когда молодежь с жив, возвращается в свой коллектив. Значи рят в него и хотя там работать. Не случай бригаде проточников в последние два года текучести кадров, а по итогам конкурса с бригад предприятия им 4 раза присваивае звание «Лучшая бригада САЭМ Петропавлс И, как отмечает заместитель генерального дтора по производству Лукьянов Евгений Андр - на сегодня это самая самостоятельная бри её не надо постоянно контролировать, там знают, когда и что делать».

ДЕНЬ СТРОИТЕЛЯ В «УПРАВЛЕНИИ СТРОИТЕЛЬСТВОМ ТЭЦ-3 В Г. АСТАНА» – ФИЛИАЛ АО «ЦЕНТРАКЗЭНЕРГОМОНТАЖ»

В начале этого года был создан филиал АО «ЦКЭМ» - «Управление строительством ТЭЦ-3 в г. Астана». В течение года при филиале формировался строительный участок. На сегодняшний день в строительном участке работает уже 120 человек. Рабочими и инженерно-техническим составом строительного участка был выполнен большой объем работ, как в Астане, так и в Павлодаре, куда они были командированы в подмогу нашим павлодарским строителям. В профессиональный праздник - День строителя, руководство филиала провело торжественное собрание, где были отмечены достижения отличившихся работников. Также директор филиала Есенжолов Еркегалий Темиргалиевич и заместитель директора по производству Тайкпанов Ринат Талгатович поблагодарили всех за упорный, нелегкий труд и отметили вклад и роль рабочих-строителей в развитие компании и столицы.

Лучшие работники строительного участка получили денежное вознаграждение. А затем всех работников строительного участка ждал праздничный обед.

«В настоящее время, когда строительный рынок города Астаны постоянно нуждается в квалифицированных кадрах, мы, руководство компании, должны держать «руку на пульсе», повышать мотивацию персонала, развивать, обучать, продвигать достойных по служебной лестнице. Организация и проведение такого рода мероприятий, по нашему мнению, одна из ступеней повышения лояльности работников и менеджмента».



Если вы найдете нужных людей, дадите им возможность расправить крылья, а также подкрепите это соответствующими стимулами, вам фактически не нужно будет ими управлять

Джек Уэлч, 20 лет занимал должность генерального директора "General Electric"

НЕМАТЕРИАЛЬНАЯ МОТИВАЦИЯ СОТРУДНИКОВ – ТО, О ЧЕМ ДОЛЖЕН ЗНАТЬ КАЖДЫЙ РУКОВОДИТЕЛЬ

Принято полагать, что хороших сотрудников можно удержать только повышением заработной платы. Почему одного только повышения заработной платы оказывается недостаточно, и остается много сомнений? Потому что кроме потребностей в еде, одежде и жилье, требующих обязательных материальных вложений, у человека есть и другие, не менее важные потребности. В этом заключается суть нематериальных способов мотивации. К ним относятся: потребность в общении и принадлежности, в уважении и признании, в самостоятельности, в достижении и развитии, в творчестве, во власти. Если организация удовлетворяет нематериальные потребности своих сотрудников, то вряд ли они захотят уйти на другую работу. А теперь, давайте, подробнее остановимся на основных способах нематериальной мотивации.

Потребность в общении удовлетворяется, если «коллектив хороший», то есть сложились условия благоприятного организационного климата. Для женщин и молодежи при выборе работы особенно важен будущий коллектив, как источник новых социальных контактов. Организационный климат – это совокупный эмоциональный настрой сотрудников: оптимистичный или пессимистичный, лояльный или агрессивный, – то, каким он будет, на 80% зависит от непосредственного руководителя. Именно он формирует отношение сотрудников к работе, к другим подразделениям и компании в целом. От стиля общения руководителя зависит не только эмоциональное состояние подчиненных, но и эффективность работы отдела в целом. Подбирая состав отдела, важно учитывать психологическую совместимость его сотрудников и личностные особенности руководителя. Если сотрудники привыкли работать самостоятельно, то вряд ли им будет комфортно в условиях жесткого контроля.

Мощный инструмент мотивации персонала – **идеология компании**. Все, что связано с миссией и ценностями компании, корпоративной культурой и ее имиджем, будет неизменно интересно людям и, в зависимости от их собственных ценностей и взглядов, притягивать или отталкивать, вовлекать в работу или вызывать желание уйти.

Потребность в уважении и признании актуальна для всех людей: каждый хочет быть значимым и значимым, чтобы результаты его труда замечали и ценили. Самый простой способ удовлетворения этой потребности – это комплимент. Всегда можно найти за что похвалить человека. Главное – делать это искренне.



Пирамида потребностей Маслоу

Есть золотое правило руководителя: ругать наедине, а хвалить – при всех. Похвала при всех будет иметь в несколько раз больший эффект, чем скупое и тихое «молодец». А вот порицание в присутствии других лиц может сильно демотивировать человека.

Кроме похвалы, за особые заслуги можно выразить благодарность, предоставить отдельный кабинет, поместить на доску почета или опубликовать о нем в корпоративной газете. А также немаловажную роль занимает проведение конкурсов и соревнований («Лучший по профессии», «Лучший сотрудник года», «Лучший сварщик» и т.д.).

Потребность в достижении и развитии проявляется в стремлении к движению вверх по карьерной лестнице. Поговорка «Плох тот солдат,

который не мечтает стать генералом» не потеряла свою актуальность. Будьте внимательны: не все ценные опытные сотрудники будут несколько раз просить о повышении, когда поймут, что уже «переросли» свою должность. Для некоторых из них будет проще найти другое место работы.

Если нет реальной возможности переводить перспективных работников на более высокие должности, то карьерную лестницу можно создать искусственно, расширив зону ответственности работника. У каждой должности должны быть четкие отличия и преимущества. Критерии перехода из должности в должность должны быть ясно прописаны, достижимы и едины для всех. Наряду с движением вверх может быть и движение вниз по причинам невыполнения обязанностей или планов.

Потребность в творчестве реализуется при выполнении интересных заданий, разработке новых проектов и направлений работы. За успешное решение стандартных типовых задач можно предложить сотруднику самостоятельно выбрать следующее задание, поработать в новом, интересном для него направлении или выступить с новым предложением. Кроме того, потребность в творчестве реализуется при продвижении по карьерной лестнице, так как каждая новая ступень подразумевает большую свободу в принятии решений.

Если сотрудники не имеют достоверной информации о происходящем в компании, это, как правило, порождает слухи и недовольство. Информирование и привлечение сотрудников к принятию решений – это не только способ внести ясность, но и способ получить важные сведения «из первых рук» и дать людям возможность почувствовать свою ответственность за развитие компании.

При выборе способов мотивации каждого конкретного сотрудника важно учитывать субъективные ожидания работника, то есть, какое вознаграждение он хотел бы получить за свой упорный труд: повышение в должности или отпуск в июле, перевод на более интересный участок работы или что-то другое. Если поощрение совпадает с его ожиданиями, то мотивация повышается, если нет – понижается.

Мотивация – явление динамичное, так как когда одни потребности удовлетворяются или долгое время игнорируются, то появляются другие, а прежние становятся неактуальными. При этом поощрение должно следовать непосредственно после успеха сотрудника, при большом временном разрыве оно не будет иметь мотивационный эффект или вызовет негативную реакцию.

Однако **главным мотивирующим (или демотивирующим) элементом в системе стимулов был, есть и будет сам сотрудник**. Если ему не интересна выполняемая работа, какие бы мотивационные «пряники» ему не предлагались, они не будут иметь большого значения. В этом случае лучше расстаться по-хорошему, чем работать по-плохому. Поэтому при подборе кандидатов руководителю стоит оценивать их не только с точки зрения компетенций и профессионализма, но и обращать внимание на оптимизм, энтузиазм, уровень внутренней мотивации к работе, на стремление к росту. Гораздо проще научить новичка, обладающего желанием совершенствоваться, чем мотивировать высококлассного, но ленивого специалиста. Ведь энтузиазм (мотивация) имеет очень большую силу. Это именно та энергия, за счет которой организация может двигаться вперед, достигать своих целей, изменяться и выигрывать в сегодняшнем мире.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ БУДНИ «САЭМ АВТОМАТИКА»

Ведение бизнеса в современных условиях, в том числе и специфика работы группы компаний АО «Трест САЭМ», требует у ее руководства необходимости постоянно «держат руку на пульсе». Изменения во внешней среде, в планах партнеров заставляют вносить коррективы в производственные планы группы компаний. С этой целью в группе компаний происходит корректировка бизнес-планов предприятия 2 раза в год.

ТОО «САЭМ Автоматика» вынужден был внести изменения в свою производственную программу на второе полугодие 2014 г. в связи с необходимостью усиления работ по вводу мощности на ТЭЦ-3 г. Павлодар. О своей компании, ее задачах в этом году в этой статье рассказывает генеральный директор ТОО «САЭМ Автоматика» Шапошников Евгений Андреевич.

Коллективу «САЭМ Автоматика» в течение двух месяцев необходимо произвести монтаж систем электрооборудования, КИПиА и АСУ ТП на турбоагрегате №5 и котлоагрегате №3. После их реконструкции особо следует отметить необходимость выполнения работ по замене силового трансформатора на ОРУ 110 кВ на более мощный ТДЦ 160000 кВА.

Выполняя предложенные работы сотрудникам ТОО «САЭМ Автоматика» необходимо будет выполнить монтаж систем АСУ ТП двух разных проектировщиков для турбоагрегата №5 фирмы «КЭР Автоматика» г. Казань, для котлоагрегата №3 фирмы «ТРЭИ» г. Караганда.

Для ТОО «САЭМ Автоматика» данная задача является ответственной в связи с необходимостью концентрации большого количества работников, в связи с необходимостью выполнения работ в кратчайшие сроки.

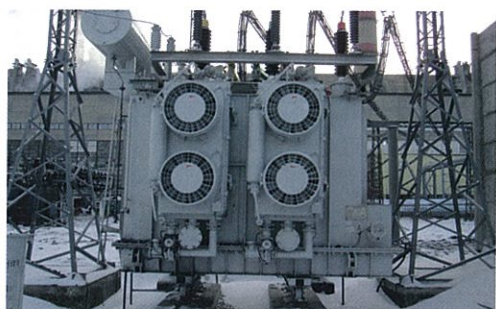
ТОО «САЭМ Автоматика» специализированная электромонтажная организация АО «Трест САЭМ» работающая на объектах в г. Астана, г. Петропавловск, г. Павлодар, г. Экибастуз. Расширяя сферу своей деятельности организация заключила договора с ТОО «СК РЭК», ТОО «АРЭК» на выполнение работ по ремонту и замене трансформаторов на подстанции 220-110-10 кВ (ПС Тимирязево, ПС Смирнов), РП-35 теплоцентрали в г. Петропавловск и ПС Астана со сроком окончания работ в октябре 2014 г. Заключение договоров на данные виды работ позволили сформировать парк необходимого оборудования, а именно: домкраты грузоподъемностью 100 тонн каждый в количестве 8 штук, гидротолкатели 2 штуки по 25 тонн, аппараты по осушке и дегазации



масла 2 комплекта. Приобретение автотехники: манипулятор грузоподъемностью 5 тонн, автовышка со стрелой 18 метров; наличие бригады опытных специалистов по работе с силовыми трансформаторами дает основание надеяться, что данные виды работ станут одним из основных разделов при контрактации в 2015 г.

Создание специализированной электромонтажной организации при АО «Трест САЭМ» подразумевало необходимость выполнения работ по ремонтам и техническому обслуживанию электрооборудования и систем КИПиА. Имея опыт работы по ремонтам в г. Павлодар на ТЭЦ 2 и ТЭЦ 3 в 2014 г. работниками монтажного участка № 3 во главе с начальником участка Олейниковым А.А., предприняты шаги по заключению договоров по ремонтам на ТЭЦ 2 в г. Петропавловск.

Еще одним из видов работ, ранее не выполнявшихся работниками ТОО «САЭМ Автоматика», является выполнение наружного освещения на зо-



лоотвале №2 в г. Астана, монтаж светильников на 217 опорах, прокладка 15 км. провода – это работы, которые необходимо выполнить за 30 дней.

Все вышеперечисленное говорит о том, что 2014 г. для работников ТОО «САЭМ Автоматика» складывается очень напряженным и требует от всех работников предельной собранности и максимальной отдачи. Это касается в большей мере работников Отдела по работе с персоналом, перед которым поставлена задача по поиску специалистов для необходимой плановой численности под скорректированные объемы.

Сегодня дефицит работников составляет 80 человек, хотя динамика роста численности за 2013-2014 гг. показала 100 % увеличение по отношению к 01.10.2012 г.

Необходимо отразить и большие объемы работ, выполняемые Монтажным участком №1 на объектах в г.Астана ТЭЦ-1, ТЭЦ 2. Несмотря на



проблемы со своевременным предоставлением фронта строительной готовности и своевременным обеспечением материалами участок в количестве 122 человек настроен выполнить работы по монтажу электрооборудования турбоагрегата № 5 и объектов «Схемы выдачи мощности» на ТЭЦ 2 и монтаж энергосистем и АСУ ТП, котлоагрегата №5 с теплофикационным оборудованием на ТЭЦ 1.

Особо следует отметить, что в этом году мы провели большую работу по созданию складского хозяйства.

Наступает момент подготовки бизнес-планов на 2015 год. Судя по предварительным оценкам, предстоящий год будет не менее напряженным и потребует максимума сил, старания и знаний для своевременного решения для выполнения производственной программы. Наши сотрудники полны решимости ставить перед собой самые высокие задачи и выполнять их.

«КОМАНДНАЯ РАБОТА ВСЕГДА ДАЕТ ПЛОДЫ»

Герои этой статьи - сотрудники монтажного участка №3 ТОО «САЭМ Павлодар». Вы узнаете о трудовых буднях монтажников Павлодара, о том, как ими ежедневно на участках решаются производственные задачи компании

В ноябре 2013 года руководством АО «Трест САЭМ» была поставлена задача ТОО «САЭМ Павлодар» на начало работ по монтажу водогрейного котла КВ ТГ-139, 6-150 строящейся ТЭЦ-3 в г. Астана. По указанию руководства нашего предприятия, Монтажным управлением была организована и отправлена на объект первая вахта. Уже через три дня персонал приступил к работам по подготовке к укрупнительной сборке блоков водогрейного котла ст.№2.

Решать технические задачи монтажа энергетического оборудования было не просто, так как персонал Монтажного управления состоял в основном из специалистов по ремонту котельного оборудования и достаточного опыта монтажа не имел. В кратчайшие сроки пришлось изготавливать собственными силами бытовые вагончики, приобретать инструменты, оснастку, пологи для производства работ в зимнее время и многое другое.

Параллельно, в тесном контакте с Отделом по работе с персоналом занимались подбором и приемом персонала для нового объекта.

Руководство предприятия сделало все возможное для организации работ и быта работников. Была организована аренда благоустроенного жилья, бесплатная доставка персонала на рабочие места, решен вопрос с доставкой на стройплощадку питьевой воды.

В нелегких климатических условиях севера нашей республики, для производства сборочно-укрупнительных работ приходилось искать нестандартные решения. Руководители Монтажного управления приняли решение производить полную укрупнительную сборку экранных панелей котла в условиях монтажно-сборочной площадки, что позволило исключить сварку ответственных стыков на высоте, при отрицательных температурах наружного воздуха.



Руководители работ (слева направо): Аниксин С.Д., Коробов А.П., Конев А.Н., Быков Ю.Г.



Бригада монтажного участка №3 (г.Астана), ТОО «САЭМ Павлодар»

Хочу отметить работников, без которых на этапе становления монтажного участка №3 г. Астана, пришлось бы очень нелегко. Это вдумчивые, инициативные специалисты: Тулеубаев Ж.Т., Линьков В.А., Егоров А.В., Ключан Н.М., Алпысбаев С.А., Ярута А.В., Лысенко Е.А.

В феврале 2014 года в Монтажном управлении был организован участок №3 г. Астана. Руководителем был назначен Быков Ю.Г. Становление нового коллектива, как правило, не бывает простым делом. Были случаи нарушения производственной и технологической дисциплины. Но персонал смог изжить недостатки и стать единым организмом, нацеленным на решение поставленной задачи. А задача, конечно же, не из легких. Мороз, шквальные ветры, весенняя распутица, объективные и субъективные причины в задержке поставки оборудования, сжатые сроки монтажа, обусловленные совмещенным графиком – все это налагало на

работников особую ответственность и требовало предельной концентрации.

Монтаж каркаса котла участок №3 г. Астана начал двадцать девятого мая, уже восемнадцатого июня была смонтирована последняя экранная стена топки.

В настоящее время персонал участка №3 ведет работы на объектах ТЭЦ-3 г. Астана и участвует в капитальном ремонте котла ст.№6 на ТЭЦ-3 г. Павлодар.

Необходимо сказать о людях, без которых сейчас невозможно представить участок №3 г. Астана: Акмурзин Н.М., Дегтярев В.Н., Дюсенов К.М., Иванов Д.А., Карюкин И.В., Касьянов Н.В., Тюлебаев К.Т., Щубрет В.Г., Елишев В.И. – это не только первоклассные специалисты, но и опора руководства участка, умеющие решать технические вопросы и принимать на себя ответственность.

Статья подготовлена Коробовым А.И. начальником Монтажного управления ТОО «САЭМ Павлодар»

МОЯ ИСТОРИЯ «САЭМ»

Среди группы компаний «САЭМ» компания «САЭМ ИНЖИНИРИНГ» славится своими старожилками - людьми, которые однажды, выбрав профессию и место работы, остались в компании навсегда. Одним из таких сотрудников является Кондратьев Виктор Геннадьевич, начальник производственно-хозяйственного отдела. Виктору Геннадьевичу в этом году 28 июля исполнилось ровно 50 лет, а с «САЭМ» он 31 год!

Юбилей 50 лет - для мужчины возраст «не юноши, но мужа!» Семья, взрослые дети и работа, которая стала смыслом жизни, без которой ты себя не осознаешь, коллектив с которым хочется каждое утро встречаться, решать задачи, чем сложнее, тем интереснее! И так уже 31 год с САЭМом.

Материально-техническое обеспечение, управление базой «САЭМ», автотранспорт и специальная техника, изготовление мобильных вагончиков для монтажных участков возложено на производственно-хозяйственный отдел, который возглавляет Кондратьев Виктор Геннадьевич.



На фото: Кондратьев Виктор Геннадьевич

«Получилось так, что к 50 годам возглавляю производственно-хозяйственный отдел, а ведь в начале трудовой деятельности были другие планы и мечты, - рассказывает Виктор Геннадьевич. Хотел стать монтажником - романтичная профессия, строить ТЭЦ.

После окончания техникума в 1983 году меня приняли на автобазу Треста слесарем, но мечта не давала покоя, и, чтобы выработать навык и стать монтажником, нужен опыт, ведь монтажник - это универсал, который должен уметь и слесарить и сварить металлические заготовки, которые сам себе подготовил. В обеденное время некогда было отдыхать, я брал электроды и варил, варил всё что под руку попадалось. Навык остался со мной на долгие годы, а вот монтажником я не стал.

Оказалось важнее обеспечить производство материалами и инструментом по заявкам с участков. Вот тут-то и пригодились знания, полученные мной в начале трудовой карьеры.

Сегодня, как и всегда, работа - это жизнь, болеть некогда, за всю свою трудовую деятельность у меня не было ни одного больничного листа, болеешь душой за дело! Виктор Геннадьевич - человек не равнодушный, переживший с компанией времена не легкие, восстановление и рост. Сегодня ТОО «САЭМ ИНЖИНИРИНГ» - дочернее предприятие «Треста», с численностью персонала более 700 человек.

Многое поменялось за 30 лет, но главное - люди, работающие в «САЭМ», как были, так и остались стержнем и основой компании.

Прошедшая в феврале месяце девальвация тенге, удорожание продуктов и услуг заставляет каждого из нас научиться правильно распределять заработанные деньги. И вопросы: как вести свой бюджет, как достичь баланса между доходами и расходами семьи, жить в кредит или экономить – волнуют в сегодняшнее непростое время всех.

В этом выпуске газеты своими мыслями и рекомендациями на эту тему делится заместитель генерального директора по экономике и финансам ТОО «САЭМ Павлодар» Усик Денис Владимирович

ЖИТЬ ПО СРЕДСТВАМ ИЛИ ЖИТЬ В КРЕДИТ?

Одним из вопросов с которым ко мне, как заместителю генерального директора по экономике и финансам, обращаются работники предприятия, где бы я не работал, это просьба о выплате аванса.

- «Что у вас случилось?» - задаю я вопрос работнику, когда мне на стол ложится очередное заявление с просьбой о выдаче аванса, и в 90% случаях слышу в ответ: «Не хватает денег для погашения кредита...!».

Ежегодный рост средней заработной платы работников, стабильное ее получение стимулирует потребление. В связи с этим понятно желание людей улучшить свой быт, пользуясь заманчивыми предложениями различных торговых домов с привлечением кредитных организаций.

Иногда без кредита не обойтись. Попробуйте, например, скопить на приобретение жилья. Целесообразнее взять ипотеку, чем подобную сумму платить за съемное жилье. Но покупать в кредит, порой не совсем нужные вещи, без которых в данный момент могли бы и обойтись, например: новую модель мобильного телефона, планшета, дорогую шубку и т.д. - расточительство. С учетом процентов вам придется существенно переплатить!

Часто люди не отдают себе отчет в момент получения кредита, а как же я буду оплачивать все имеющиеся займы при ограниченных источниках доходов! И в связи с этим не редко бывает ситуация, что очередная заработная плата «утекла как вода», а мы «толком ничего и не купили». В данный момент и возникает мысль о необходимости финансового планирования, без него как на любом предприятии, так и в жизни сложно стабильно работать и жить. Порой мы сами не замечаем, но практически у каждого есть свой мини бюджет, который в мыслях себе рисуем при получении очередной заработной платы:

доходы – в основном заработная плата членов семьи,

расходы - питание, бытовые потребности, коммунальные услуги и, конечно, кредиты.

Многие люди считают, что планирование семейного бюджета занятие бесплодное и что спланировать свои расходы практически нереально, потому что, как им кажется, расходы всегда превышают доходы.

Как же все-таки приблизиться к балансу: увеличить доходы или минимизировать расходы?

Первое, что обычно приходит на ум большинству: необходимо напомнить руководству, что маленькая заработная плата и пора бы ее поднять, а то...!!!. И порой не задумываются, что и предприятия ограничено в своих ресурсах и не может по желанию в любой период времени существенно увеличить заработную плату!

Увеличение доходов всё-таки возможно, ведь большинство рабочих предприятия получают сдельную заработную плату, и от интенсивности работы каждого напрямую зависят его доходы. И на моем опыте были случаи, отдельные работники зарабатывали на уровне начальников цехов. Ускоряя процесс производства: придумывая нехитрые виды оснастки из подручных материалов, изменяя последовательность операций в пределах допустимых условий, внося рационализаторские предложения, тем самым повышали производительность и, как результат, увеличивали свою заработную плату.

А как же сэкономить?

Чтобы определить, на чем можно сэкономить постарайтесь проанализировать все свои расходы за пару месяцев, для этого необходимо в течение данного периода вести строгий учет всех расходов, что позволит максимально оценить состав статей расходов семейного бюджета.

В данном случае на помощь может прийти обычный компьютер, который уже имеется практически в каждой семье, а простые программы для домашней бухгалтерии можно скачать бесплатно с интернета или использовать в онлайн режиме, ну самый простой способ воспользоваться MS Excel. Пара месяцев - и вы поймете, куда в принципе деваются деньги и на чем можно сэкономить.

Советуем в первую очередь подумать о возможностях экономии электроэнергии. Обычно мы не контролируем затраты на электроэнергию, закрываем глаза на большое количество включенных в сеть бытовых приборов, которые даже в режиме ожидания потребляют электрическую энергию. Но ведь частично можно отказаться от их одновременного использования, если нет такой возможности, хотя бы можно попробовать устано-

вить постепенно энергосберегающие лампы во всем доме, а также установить многотарифный электронный прибор учета электроэнергии (устанавливается электроснабжающей организацией бесплатно) который позволит вести учет электроэнергии от времени суток по разным тарифам (конечно если вам будет это удобно). Данные решения помогут снизить расходы на электроэнергию в несколько раз.

Сколько вы тратите на разговоры по телефону? Пересмотрите тарифные планы мобильных операторов, они почти каждый сезон предлагают более доступные и выгодные цены. Подключите «Безлимит внутри сети», «Любимый номер», если вы часто разговариваете с одними и теми же людьми подолгу.

Не звоните с дома по мобильному телефону, если есть городская. Для междугородних звонков установите Skype.

Наверняка всем знакома ситуация, когда идешь в магазин с целью купить определенные продукты, а в итоге возвращаешься с полным пакетом абсолютно других товаров. Здесь конечно виноваты красиво и грамотно оформленные витрины супермаркетов, зачастую мы просто не можем отказать себе в покупке какой либо вкуснятины, если она вот так красиво лежит у нас прямо под носом. Что же делать, чтобы этого не случилось? Наилучшим решением будет составление списка всего необходимого, это поможет вам контролировать свой кошелек. Со временем, составляя список, вы сможете указывать там примерные цены, а это значительно способствует экономии денег. Также, благодаря спискам вы сможете воздержаться от покупок продуктов, в которых нет никакой необходимости.

Бывает, что некоторые товары можно приобрести дешевле, потому что проходит какая-либо акция или распродажа. Это вовсе не означает, что эти товары не отвечают качеству, поэтому постарайтесь следить за подобными предложениями.

У многих крупных магазинов и супермаркетов имеются дисконтные карты, позволяющие экономить определенный процент при каждом визите в магазин, пользуйтесь данными картами, уточняйте, может у ваших знакомых, родственников есть дисконтные карты тех магазинов, в которых вы хотите осуществить разовые приобретения товаров.



На фото: Усик Д.В.

Приобретая дорогостоящую бытовую технику, не торопитесь, тщательно сравните все новые предложения, обычно на официальных сайтах торговых домов вы увидите цену ниже, чем предлагается в самом магазине и которая может быть существенной.

Одежду покупайте в конце сезона, когда ее продают намного дешевле, готовясь к следующему сезону. А так как одежда – серьезный параграф расхода, то подобного рода экономия немного поднимет вам настроение, даже если придется носить одежду, не самую модную в этом сезоне если для вас это не критично.

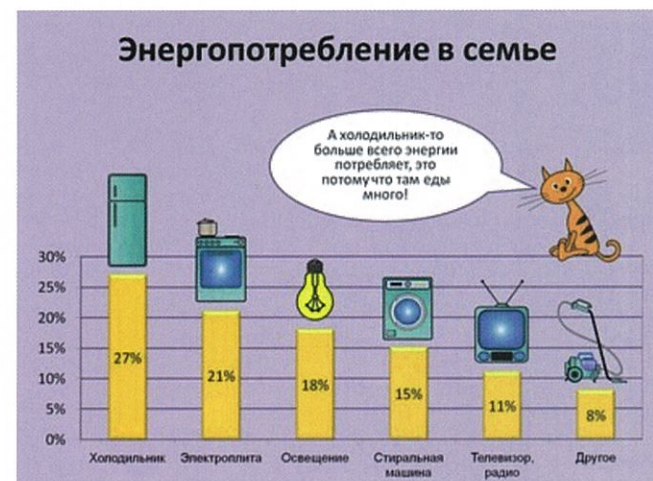
Постарайтесь не пользоваться машиной там, где можно пройти пешком. И бензин экономится, и полезно для здоровья.

Не подошла какая-то вещь? Не оставляйте ее пылиться в шкафу. Продайте через газету бесплатных объявлений или интернет.

С каждой зарплаты старайтесь отложить не большую сумму 3-5% на непредвиденные расходы, которые в нужный момент могут пригодиться.

Следуйте этим простым советам, а также правильно планируйте свой семейный бюджет, и это вам поможет существенно экономить свои доходы. А за год может получиться довольно крупная сумма.

Желаю всем благополучия и удачи!



РАЗГАДЫВАЕМ КРОССВОРД

По горизонтали:

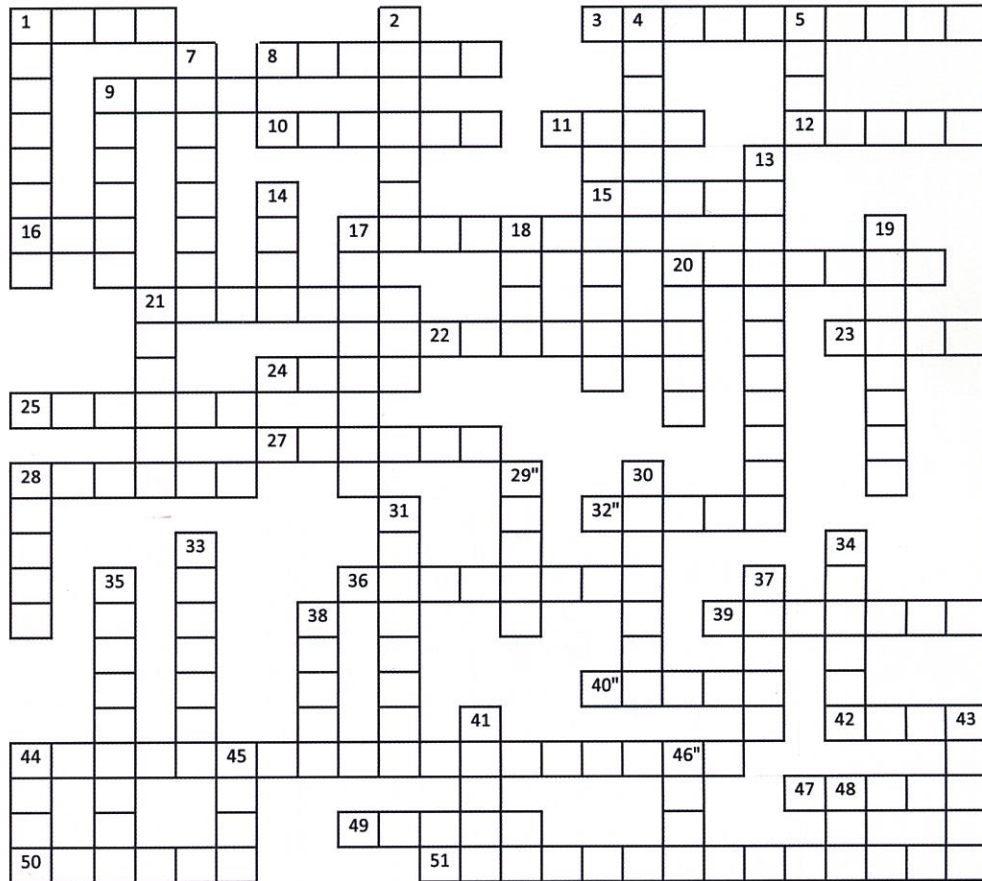
- 1) Элемент периодической системы химических элементов Д.И. Менделеева, с атомным номером 29.
- 3) Источник тока многократного действия, обеспечивающий многократное циклическое использование.
- 8) Метод сбора и отвода грунтовых вод от участка и сооружений с помощью системы труб, скважин, каналов.
- 9) Проект чего-либо.
- 10) Производственный брак.
- 11) Синоним к слову - дым.
- 12) Лица, живущие за счет ренты, то есть доходов, получаемых с капитала, размещенного в виде банковских вкладов, ценных бумаг, доходной недвижимости, земли, бизнеса.
- 15) Общее название столярного, слесарно-монтажного инструмента в виде двух раздвигающихся на шарнире плоских или полукруглых концов с рукоятками.
- 16) Направленное движение заряженных частиц.
- 17) Устройство для охлаждения большого количества воды направленным потоком атмосферного воздуха.
- 20) Физическая величина, являющаяся единой мерой различных форм движения и взаимодействия материи.
- 21) Специалист по обслуживанию механического оборудования и/или его наладки.
- 22) Совокупность витков или катушек, выполняющих определенную функцию в электротехническом устройстве.
- 23) Промышленное изделие на основе полого профиля постоянного сечения.
- 24) Расплав в металлургических, плавильных процессах, покрывающий поверхность жидкого металла.
- 25) Документ, содержащий контурное изображение изделия и другие данные.
- 27) Металл или сплав, применяемый при пайке для соединения заготовок и имеющих температуру плавления ниже, чем соединяемые металлы.
- 28) Технологический процесс получения неразъемного соединения между частями изделия при их нагреве, и/или пластическом деформировании.
- 32) Устройство, предназначенное для соединения друг с другом концов валов и свободно сидящих на них деталей и передачи крутящего момента.
- 36) Станок или приспособление, предназначенное для гибки труб.

- 39) Тело, ограниченное двумя параллельными плоскостями, расстояние между которыми, называемое толщиной, мало по сравнению с его другими размерами.
- 40) Жидкий продукт темно-коричневого цвета, остаток после выделения из нефти или продуктов.
- 42) Вращающаяся часть электрической машины переменного тока внутри статора.
- 44) Наименование Акционерного общества в группе компаний «САЭМ».
- 47) Крутой склон, образованный действием боковой эрозии реки, срезающей выступы берегов.
- 49) Элемент периодической системы химических элементов Д.И. Менделеева, с атомным номером 18.
- 50) Устройство, посредством которого присоединяют провода к машине, прибору, аппарату.
- 51) Электротехническое устройство, предназначенное для преобразования параметров электрической энергии.

По вертикали:

- 1) Прибор, измеряющий давление жидкости или газа.
- 2) Слово в переводе с латинского языка, означающее: хитроумный, способный, изобретательный.
- 4) Внесистемная единица количества теплоты.
- 5) Удушливый ядовитый газ, образующийся при неполном сгорании топлива.
- 6) Переводной механизм или устройство, дающие возможность менять направление движения машины или вращения отдельных ее частей в обратную сторону.
- 7) Вещество или смесь веществ, из которых изготавливается что-либо.
- 13) Комплекс оборудования, предназначенный для доставки пыли в котел.
- 14) Полоса ткани или другого материала, которая завязывается по талии человека.
- 18) Река, являющаяся водным ресурсом для ТЭЦ г. Астана и г. Петропавловск.
- 19) Механические колебания, колебание твердых тел.
- 21) Неподвижная часть электрической машины.
- 26) Средство индивидуальной защиты органов дыхания от попадания аэрозолей и/или вредных газов.
- 28) Сплав железа с углеродом и/или с другими элементами.
- 29) Положительная разность между соответствующими размерами охватывающей и охватываемой деталей.

Кроссворд на тему «Теплоэнергетика»



- 30) Ротационный двигатель с непрерывным рабочим процессом и вращательным движением рабочего органа, преобразующий кинетическую энергию в механическую работу.
- 31) Устройство, используемое для очистки твердых или газообразных сред от примесей.
- 33) Ручной ударный инструмент, предназначенный для нанесения исключительно сильных ударов при обработке металла, на демонтаже и монтаже конструкций.
- 34) Руководитель производственного участка.
- 35) Процесс испускания и распространения энергии в виде волн и частиц.
- 37) Большой плоский с ровной поверхностью кусок твердого материала.
- 38) Искусственный каменный строительный материал, получаемый в результате формования и за-

- твердения рационально подобранной и упругой смеси, состоящей из вяжущего вещества и наполнителя.
- 41) Устройство, преобразующее какой-либо энергии в механическую работу.
- 43) Элемент конструкции бульдозеров, автогрейдеров, погрузчиков, используемый для разрыхления грунтов.
- 45) Несгораемый остаток, образующийся из мазута при полном его сгорании.
- 46) Архитектурный элемент проема в стене, пролета между двумя опорами.
- 48) Светильник, прикрепленный к стене.

Кроссворд на тему «Теплоэнергетика» был составлен сотрудниками отдела по работе с персоналом ТОО «САЭМ Петропавловск». Ответы на вопросы кроссворда будут опубликованы в следующем номере газет.

ДАЧНЫЕ РЕЦЕПТЫ! ОТ НАШИХ...

Заместитель генерального директора по персоналу Крюкова Татьяна Юрьевна, получив задание от редакционного совета написать статью об увлечениях сотрудников «САЭМ Инжиниринг», решила узнать, о чем же будет интересно почитать людям в этой рубрике. И по результатам устного опроса выяснила, что любимыми увлечениями персонала этой компании являются - дача и кулинария. Поэтому здесь вы узнаете рецепты любимых дачных блюд сотрудников «САЭМ Инжиниринг». Может быть, найдете что-нибудь новое в простых дачных рецептах

Кулинария, как оказалось, это достаточно часто встречаемое хобби у представителей сильного пола.

В силу специфики производства, учитывая, что монтажники - народ кочевой, часто бывает в командировках, вдали от жен и любимых тещ, приходится выживать и учиться многому, в том числе, учиться готовить.

Представляем вам несколько рецептов от наших кулинаров:

Чембаров Владимир Юрьевич - сварщик МУ-6 делится самым простейшим способом приготовления говяжьих ребер:

«А зачем, собственно, возиться с грудой костей, если можно потушить хороший кусок говяжьей мякоти?» - спросите вы. «Ах, что вы!» - отвечу я. Вкусом сие околокостное мясо обладает особым. И соус дает невероятной насыщенности и аромата. Время готовить. А времени должно быть много. Потому что отваривать ребра мы будем долго, 3-4 часа.

Нам понадобятся: говядина, картофель, морковь.

Заливаем кости с мясом холодной водой. Так чтобы она лишь 2 сантиметра покрывала мясо-костное содержимое. Доводим на сильном огне до кипения, снимаем пену. Далее уменьшаем мощность плиты так сильно, чтобы можно было бы закрыть кастрюлю (казан, сотейник) крышкой и под ней бы кипения практически не происходило. Такую возможность вам должна предоставить ваша плита и её регуляторы.

Часа четыре в таком режиме и мясо легко снимается с костей. Вот когда будете отделять кости от мяса, не удержитесь. Возьмите горячий кусочек, присолите и съешьте. И тогда вы поймете, чем такое мясо отличается от мякоти.

Ставим отваривать картофель крупными кусками в соленой кипящей воде. Туда же добавляем крупнопорезанную морковь.

Переливаем бульон из-под ребер в стеклянную посуду. Это будет запасом-заготовкой для приготовления будущих соусов.

В сковороде перекладываем освобожденное от костей мясо, заливаем бульоном и несильно кипятим минут пять с яркими специями и солью. Это может быть собственная смесь (зира-кинза-паприка-жгучий перец-райхон) или хмели-сунели, марокканскую паприку.

Выкладываем в тарелки парящий картофель и морковь, поверх куски отварного мяса, поливаем все это густым, ароматным от специй бульоном. Приятного аппетита!

Пономарев Вячеслав Николаевич - ведущий инженер ПТО:

«Если вы отправляетесь на дачу вечером, то непременно возникает вопрос об ужине. Дроботном таком горячем ужине, приготовленном в большом казане. Не стоит жевать унылые бутерброды. Вы со всем справитесь за час. И за стол вы сядете, когда уже стемнеет. Будете трапезничать на свежем воздухе, под неровным светом фонарей, под звуки шелестящей листвы и веселый шум гостей соседней дачи.

Дабы так и было, подготовку нужно провести накануне. То есть свести к минимуму время приготовления, не допустив потерь в качестве. Для начала нам нужны перцы. Чем мельче, тем лучше.

У перцев нужно удалить хвостик так, чтобы осталось аккуратное круглое отверстие. Если какой из перцев надорвете - не беда. Мы его отправим в поджарку.

Готовим начинку: мясной фарш, рис, молотые зерна кинзы, черный перец, соль.

Риса взять четверть от объема фарша, промыть рис. Перемешать все компоненты фарша.

Начинить перцы плотно. Рис будет значительно увеличиваться в размерах и может разорвать оболочку из перца. Предлагаю оставить в центре фаршированного перца пустоту, размером с ваш палец. А все остальное плотно прижать к стенкам.

Итак, перец готов, можно приступать к сбору поджарки.

Несколько луковиц берем целиком. Морковь очистим и порежем соломкой. Еще у нас есть болгарский перец, отбракованный во время чистки. Его, как и морковь, сложим в пакет. Возьмем с собой помидоры, зелень кинзы, пару зеленых веток сельдерея, стручок свежего жгучего перца, еще кинзы и зиры, лавровый лист, соль, растительное масло.

Фаршированные болгарские перцы и резаная морковь легко вылежат в холодильнике несколько часов. После чего, охлажденные, прекрасно доедут до дачи.

По приезду, пока вся компания обустроивается, назначьте смотрителя огня. Пока он разжигает очаг, вы успеете порезать лук полукольцами, болгарский перец соломкой, помидоры кубиками.

Прогреваем пустой казан. Отлавливаем кого-нибудь из гостей и убеждаем вскипятить воду. Два раза по два литра. Или три раза...Найдется

Можно использовать и привезенную питьевую воду, но с горячей получается прозрачнее и быстрее.

Далее все пойдет очень быстро. Разогреть масло. Попросить смотрителя огня держать высокую температуру. Всыпать лук. Обжарить, помешивая, до золотистого. Добавить морковь. Помешивая, дождаться, пока она уменьшится в размерах. Далее болгарский перец. На каждый этап уходит по несколько минут. Огонь-то хорош.

Теперь время помидор. Вновь помешиваем и дождемся, когда выкипит сок. В процессе ожидания и перемешивания добавляем специи. В это же время уточняем как обстоят дела с водой.



Теперь время помидор. Вновь помешиваем и дождемся, когда выкипит сок. В процессе ожидания и перемешивания добавляем специи. В это же время уточняем как обстоят дела с водой.

Объясняем смотрителю огня, что сейчас добавим воду, и нужен будет короткий сильный огонь, чтобы закипело, а потом понадобится вально топление на углях. Знающий смотритель кивнет, приготовит ворох тонких веток, а большой брус уже отправит в очаг. Тонкие ветки дадут большое мощное пламя. От них разойдется стелющийся брус. А когда ветки прогорят, толстый брус в одиночестве даст легкое небольшое пламя медленного спокойного жар от своего нутра.

Помидоры уже дошли до кондиции. Знать укладываем в казан перцы. Заливаем содержимое казана водой. Если вы готовите блюдо как суп, воды больше. Если, как «второе», то вода должна доходить до краев. Доводим до кипения. Добавляем лавровый лист и пару веток сельдерея. И в другое в конце удалим. Посолить. Жгучий перец отправить в казан на 20-30 минут, в зависимости от его «силы» и степени остроты, которую вы хотите получить.

Вот теперь нужно уменьшить пламя. Идеально, если мощность огня будет такой, позволит вам закрыть крышку. И чтобы там, под ней было лишь легчайшее кипение. Теперь у нас 30-40 спокойных минут. Лишь поглядывая периодически на пламя, да следите, чтобы оно не кипело.

Далее стол, дастархан. Предтрапезная с чаем. В общем, дальше - отдых. Да и вы за час не успеете съесть. Так, получили удовольствие от процесса.

Уважаемые Коллеги!

Если у Вас имеются предложения о будущих героях газеты, о новых рубриках, вы хотите поделиться с нами своими предложениями и идеями, мы будем рады их рассмотреть.

Просим Вас обращаться по телефону +7 727 273 32 24

или высылать информацию на электронный адрес:

s.alirakhim@saem.kz для Салтанат Алирахим или

hr@saem.kz для Лауры Нурмахановой

Наш адрес: г. Алматы, 050004, пр. Абылай хана, 56

Корпоративная газета подготовлена к выпуску начальником отдела работы с персоналом АО «Трест Средазэнергомонтаж» Нурмахановой заместителем генерального директора по персоналу Алирахим С.

Благодарим за участие и содействие в выпуске корпоративной газеты Шапошникову Е.А., Усик Д.В., Коробова А.П., Крюкову Т.Ю., Календарева Т. Жапарову А.К., Ли С.Б., Радченко А.П., Жданову Т., сотрудников ОРП «САЭМ»