

Nadie nace sabiendo

Por Arturo Chang

Difícilmente encontremos a quien se le ocurra manejar un vehículo sin antes haber aprendido a utilizar cada uno de sus mecanismos y las regulaciones para transitar por las vías; sin embargo, hay otras actividades en las cuales quizá porque las consecuencias se notan a más largo plazo, abundan los que irresponsable y despreocupadamente se lanzan a realizarlas.

Este redactor conoce a alguien que en los meses iniciales de la zafra azucarera de 1970 le arrebató el puesto de chofer a una turbada persona sorprendida porque, bajando las lomas de Topes de Collantes a Trinidad, los frenos no respondieron. Una vez repuesto del susto, tembloroso aún, el conductor profesional le preguntó dónde había aprendido a manejar, a lo cual el otro, más asustado aún, pero con apariencia ecuánime, le dijo que era la primera vez que tocaba un timón con sus manos.

Unos diez años después, el superchofer, reuente a hacer pública su identidad, accedió solo a contar que desde pequeño miraba a todos los que manejaban, e imaginariamente los imitaba, y lo que hizo fue aplicar esas habilidades sin pensar, porque: «Mira, si lo pienso, creo que lo que hubiera hecho era tirarme del yipi viejo aquel y olvidarme de la responsabilidad que tenía con los pasajeros».

Este es el caso en que, sin práctica, pero con un aprendizaje autodidacta limitado a observar cada operación, logró salir bien en una situación extrema, pero resulta que en la vida no siempre se presentan los escenarios de esa forma, sino que hay suficiente tiempo, como es el caso de todos los puestos de trabajo de los mecánicos y operarios de la industria azucarera y la mecanización.

Como cuenta Gerdy González Machado, especialista principal de Capital Humano de Azcuba Villa Clara, al terminar cada zafra se ejecuta un plan de capacitación basado en los resultados de la evaluación del desempeño en indicadores fundamentales, así como a los nuevos ingresos.

Los principales cuadros y jefes de colectivos de centrales y mecanización se capacitan en cursos nacionales en La Habana y en Jatibonico, provincia de Sancti Spiritus, mientras los restantes, más de mil, se prepararán en centros ubicados en «Perucho Figueredo» y «Panchito Gómez Toro».

Durante una semana, participan los titulares de los puestos y sus reservas, que son ayudantes o están en otras plazas y aspiran a ocupar una de mayor remuneración.

Las clases son impartidas por instructores escogidos entre los mejores especialistas que son contratados para la docencia, luego de una preparación metodológica y práctica en La Habana.

Hasta ahora, los egresados valoran como positivo que se logra un buen intercambio entre alumnos e instructores, que están bien preparados, y por supuesto, no ha habido objeciones a los planes de estudio confeccionados por un grupo de especialistas de todo el país.

Aunque consideran que la atención en el centro es buena, como en toda obra hay aspectos que deben mejorarse, entre ellos la necesidad de una mayor asistencia y que participen quienes lo necesitan realmente.

A este grupo de trabajadores no les pasará como a aquel intrépido chofer improvisado, sino que estarán bien preparados en cursos que se van reiterando cada año, unas veces a manera de repaso, y otras, de nuevos elementos en correspondencia con la introducción de tecnologías.

Hay inversiones en recursos materiales, pero esta otra, la dedicada a la capacitación, es imprescindible, pues nadie nace sabiendo.



Norma técnica 52: Los centrales se acicalan

—Pedro Montenegro, director del central Héctor Rodríguez, de Sagua la Grande, nos cuenta cómo ha sido el proceso de cumplimiento de la Norma Técnica 52 en ese ingenio.

Por Luis Orlando León Carpio Fotos: Yariel Valdés González



Aunque atrás quedaron ya los olores del azúcar recién conseguido en la zafra 2014-2015, en el central Héctor Rodríguez no se detiene el tiempo. Se detiene, eso sí, el chirriar de las máquinas y el sonido de las chimeneas humeantes, pero nunca el empeño de sus trabajadores por producir azúcar.

En este minuto, una decena de especialistas han puesto su empeño en cuantificar el estado técnico del ingenio. Saben qué reparaciones habrá que hacer, qué queda pendiente para un futuro cercano y qué medidas habrán de tomar para solucionar los problemas... Y ello es posible por el esmero que gran cantidad de trabajadores ponen en función de hacer cumplir la Norma 52, la cual reglamenta el desarme, limpieza, defectación y conservación de las maquinarias en los 30 días hábiles luego del fin de la zafra.

«Nuestro principal objetivo es el mantenimiento de toda el área industrial, comenta Pedro Montenegro, director de este central, ubicado en el municipio de Sagua la Grande. Esta semana concluyó este proceso, que dio lugar, además, al inicio del período de reparaciones».

—¿Cuáles son las principales intervenciones que están haciendo en el central Héctor Rodríguez?

—La nave principal la ampliamos. Esto nos da la posibilidad de que la grúa viajera llegue hasta bien adelante. Teníamos problemas al sacar los motores y las cuchillas, y había que buscar grúas ajenas de 40 toneladas. También pretendemos renovar toda el área de la planta eléctrica y, en sentido general, el mantenimiento de las tres áreas en que se divide el ingenio: Basculador y molino, Generación de vapor y Fabricación.

—¿A cuánto ascienden los gastos?

—A nuestro central se le da un presupuesto sobre la base del concepto de azúcar que va a hacer el año próximo. Ahora hay que hablar también del valor agregado que supone el salario de los trabajadores. Se nos asignaron 3 millones 420 000 pesos. Para todo: salario, materiales y servicios que tengamos que solicitarles a terceros.

«En el caso de la reparación, por ejemplo, se hace de la siguiente manera, según su tipo (ordinaria, capital e inversiones): De reparación capital tenemos lo que se le está haciendo a los molinos, con un monto que asciende a los 150 000 pesos. Hay dos inversiones importantes; una para los variadores, que serán montados nuevos. Otra para las plantas eléctricas, pues el año anterior se nos quemaron las tres subestaciones y llegamos a convertirnos en el ingenio más deficiente energéticamente hablando. Menos mal que la Empresa Eléctrica hizo un gran trabajo y nos permitió continuar laborando sin paralizar la producción».

—¿No han introducido tecnología nueva?

—No, hasta este momento no.

—Con todos estos arreglos, una nave nueva con mejor recorrido de la grúa, masas y calderas estrenadas. ¿Qué perspectivas ya tienen para la producción de la próxima campaña?

—El plan del año anterior era de 34 699 toneladas, e hicimos 44 599 t, o sea, nos fuimos casi en 10 000 toneladas por encima. Eso quiere decir que el ingenio, pese a todo, trabajó muy bien. El plan de este año asciende a unas 41 000 toneladas. El tiempo dirá si, además de cumplir, podemos hacer moler más caña de la prevista. Hay muchos factores que influyen en el resultado final.

—Veo que el trabajo es intenso.

—Sí, se está trabajando mucho. No existe vacío laboral en ninguna de las tres áreas del central. Además, el equipo está muy compenetrado y consciente de las labores que deben hacer. Hay mucha disciplina.

—¿Cómo manejan los sistemas de pago aquí en el «Héctor Rodríguez»?

—Existen dos sistemas de pago aquí en el central. Ellos cobran la remuneración por norma, o lo que es lo mismo, por cada trabajo que hacen. Y la dirección cobra por el gasto de salario valor agregado.

—Ahora mismo ¿cuáles son las principales deficiencias que han contabilizado en el trayecto de la aplicación de la Norma Técnica 52?

—La parte eléctrica, porque aún faltan materiales por arreglar que no han llegado y porque los grados de afectación, como te dije, fueron altos. Lo demás será solucionado a medida que entren materiales como vigas, tubos... entre otros, que ya sabemos que van a solucionar todo.