



# СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

# Наш

# ЗАВОД

## Миссия предприятия:

**Мы производим совершенные приборы и системы управления для ракетно-космической техники с целью укрепления обороноспособности и процветания России.**

### СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

## Что хорошего за год может вспомнить наш завод?



**С этим вопросом мы обратились к директору предприятия Владимиру Ливенцеву. Владимир Алексеевич подчеркнул, что итоги года будут подведены позже, но основные запоминающиеся моменты отметил.**

Первым и самым главным итогом уходящего года с точки зрения руководителя завода является возвращение профильной тематики. То, ради чего, собственно, строился завод, снова вошло в нашу жизнь. Значение этого факта трудно переоценить. Самое понятное для всех обстоятельство – то, что завод обеспечен загрузкой на годы вперед. По сравнению с этим, без преувеличения, стратегическим фактором, меркнут все иные, но без них не было бы и этого самого главного.

Вторым заслуживающим внимания моментом является успешное преодоление предприятием целого ряда негативных тенденций. По объективным и по субъективным обстоятельствам из портфеля заказов «ушел» целый ряд позиций. Резко упал объем производства ККМ, не стало «Плавска» и т.д. Сумма этих потерь оценочно составляет более 200 млн. рублей. Но! Завод не только не снизил объемы производства в целом, но и перекрыл эти потери с плюсом в 10%. Это свидетельствует о возросшем потенциале предприятия. Еще никогда на заводе не было столь широкой номенклатуры производимой продукции. Это огромная заслуга всего коллектива предприятия! Оперативно и с надлежащим качеством решен ряд стратегических задач по взаимодействию с деловыми серьезными партнерами. Хорошим новогодним подарком стал успешный запуск трех навигационных спутников с использованием нашей системы управления. Завод подтвердил репутацию надежного партнера.

В целом в стратегии руководства предприятия произошел качественный перелом от оперативного реагирования на внешние воздействия и условия – к планомерному структурированию и профилированию производства под определенные задачи и в рамках ясных стратегических направлений. За этой общей фразой стоит очень многое. Определено, куда движемся. Можно четко формулировать долгосрочные задачи для каждого из подразделений и служб завода. Это дорогого стоит.

Лучше всего вышесказанное иллюстрирует процесс технического перевооружения завода. Если ранее на эти цели расходовалось порядка 5 млн. рублей в год, то в наступающем году эта цифра возрастет даже не в разы, а на порядок. Создана база для действительно масштабного технического перевооружения. Причем этот процесс включает и «человеческий фактор». Повышенное внимание уделяется организации рабочих мест, причем исходными данными являются пожелания самих работников.

Значительно усовершенствована структура управления предприятием. Воссоздана служба подготовки производства, создана единая технологическая служба, цеха освобождены от непромышленных участков (например, архивы,). Налажена эффективная работа служб управления персоналом и юридической. Развивается система стимулирования повышения эффективности работ.

Значительно возросла эффективность задач, решаемых ИВЦ. Они доводятся до стадии практического применения и дают реальную отдачу. В следующем году центру предстоит масштабная задача по автоматизации оперативно-календарного планирования. Это ликвидирует большое количество трудоемких ручных процессов и нестыковок. Впрочем, это сложная отдельная тема, к которой мы еще вернемся.

В уходящем году на стадию серийного освоения вышли разработки заводского ОКБ. Это – событие. Первые практические итоги, разумеется, не станут последними. Кроме того, бюро активно участвует в ряде совместных проектов.

Проведена титаническая работа по вывозу накопившихся за 30 лет отходов, мусора, металлолома. Одной химической продукции с территории вывезено более 500 тонн. Продолжается благоустройство внутризаводской территории.

Конечно, были значительные трудности, прежде всего финансовые. Неритмичность пополнения оборотных средств отрицательно сказывалась на объемах подготовки производства новых заказов. Но в канун праздника о трудностях не будем.

Завод стоит на пороге вхождения в интегрированную структуру профильных предприятий, масштабного технического перевооружения, освоения новых крупных заказов. Создан отличный задел для стабильной, ритмичной работы в будущем. В новый год смотрим с оптимизмом!

**Игорь ГУСЕВ.**

### КОРОТКО

#### Учимся бережливости

**13 декабря закончился первый этап обучения специалистов предприятия по системе, разработанной японской фирмой «Тойота».**

Менеджеры, заместители директора, а также начальники подразделений прослушали базовый курс по внедрению принципов бережливого ведения производства. Руководитель занятий – референт директора Елена Макарова.

#### Поиск взаимопонимания

**16 ноября на СПЗ состоялась профсоюзная конференция по проверке выполнения Коллективного договора за первое полугодие 2005 года.**

Напомним, что этот важный документ был принят в апреле, а протокол совещания подписан в середине декабря. На конференции было отмечено, что в целом Коллективный договор выполняется, например, в разделе социальных гарантий.

Однако нельзя сказать, что исполнение указанного документа проходит гладко, о чем свидетельствует составленный на совещании протокол разногласий. Несмотря на это, работа продолжается и дает надежду на разрешение возникающих сложностей. Принято соглашение по охране труда на 2006 год.

#### Сотрудничество

**7 декабря в Москве директор СПЗ Владимир Ливенцев встретился с руководством ЗАО ЗЭМ РКК «Энергия».**

Результатом встречи стал протокол о намерениях взаимодействия. В нем, в частности, оговаривались условия по выпуску на нашем заводе 150 комплектов протезов верхних конечностей, а также продукции специальной тематики.

#### На производстве...

**В настоящее время продолжается освоение 27 заказа - изготовление приборов для аппаратуры системы управления ракетных комплексов.**

Львиную долю этой трудоемкой работы выполняет 210 цех. Наличие данного заказа позволяет предприятию загрузить производственные мощности и создавать новые рабочие места.

#### ...И на космодроме

**29 ноября в Плесецке были произведены учебно-боевые стрельбы ракетного комплекса.**

Системы управления этой техникой изготовлены на СПЗ. Запуск прошел успешно, аппаратура отработала на отлично.

**Ирина ТОКАРЕВА.**

Администрация Сосенского приборостроительного завода поздравляет всех работников, отметивших в декабре юбилейные дни рождения. Уважаемые коллеги! Желаем вам мира и благополучия, успехов в труде, радости, счастья, добра и всего самого наилучшего!

#### Наши юбиляры:

**Нина Петровна Котельникова**, гальваник; **Ольга Владимировна Калужина**, контролер РЭА и П; **Екатерина Ивановна Мотовилова**, контролер РЭА и П; **Татьяна Николаевна Шмелева**, инспектор по кадрам; **Валерий Иванович Ромашков**, водитель автомобиля; **Галина Ивановна Колотовкина**, монтажник радиоаппаратуры и приборов; **Юрий Борисович Троицкий**, начальник цеха; **Ольга Александровна Родионова**, контролер КПП; **Ирина Викторовна Свиридова**, кладовщик; **Нина Николаевна Ланцова**, монтажник радиоаппаратуры и приборов; **Лидия Ивановна Правдина**, оператор копировальных и множительных машин; **Анна Ивановна Митронова**, уборщик производственных помещений; **Анатолий Зуфарович Юлдашев**, фрезеровщик.

ПРОИЗВОДСТВО

# Второе дыхание сборочного

**Одно короткое слово – “сборка”. И любому человеку, даже косвенно связанному с заводом, становится понятно, о чем речь. Главный комплекс подразделений предприятия, ради которого, собственно, и существуют все остальные. По состоянию дел в сборочном судят о положении завода, его перспективах и надеждах.**

Начинался нынешний 210-й цех именно как сборочный, каковое название и передал всему комплексу цехов, служб и подразделений, созданных впоследствии на его основе. С его появлением многие из коренных обитателей козельской земли узнали, что промышленное производство – это не обязательно спецовка и брезентовые рукавицы. Есть и такие, где спецодежда – белый халат.

Ничуть не хочу умалить заслуг работников мехцехов, но если завод в целом слывет кузницей кадров, то сборочный комплекс в этой кузнице – наковальня. Целая плеяда успешных руководителей и общественных деятелей вышла из этих стен. Достаточно было бы упомянуть только две фамилии – первых руководителей А. С. Полуэктова и В. А. Родина. Полуэктов прогремел на всю область, став первым демократически избранным народным депутатом, одолев с командой из десяти человек самого первого секретаря обкома Уланова со всем его административным ресурсом. Впоследствии возглавил и переориентировал на рыночные рельсы Козельский мехзавод. Владимир Родин возглавляет это предприятие сегодня. Фамилии Бунаков, Астахов, Волкоедов, Тишин, Стефанов, Липовой и многие другие были известны далеко за пределами завода. К сожалению, некоторые из них безвременно покинули этот мир.

С ростом объемов производства сборочный цех многократно делился и реорганизовывался. Специальная тематика досталась цеху 212, его брат-близнец, цех 211, специализировался на более “мирных” направлениях. В самостоятельный цех выделилось кабельное производство. В 1985 году за изготовление комплекта кабелей для наземной аппаратуры комплекса “Мир” руководитель цеха Виктор Бунаков был удостоен правительственной награды. Сборочный комплекс креп и развивался.

Пожалуй, пиком его развития можно считать 1989 год. Специалисты поймут, что такое, например, 44 комплекта 301 заказа, 18 комплектов 330-го, 220 тыс. модулей. Во времена, когда план был превыше всего, для работников управленческого звена вообще не существовало понятия нормированного рабочего дня. Обычным явлением были внезапные вызовы и ночевки на рабочем месте (не постоянно, конечно). В цехах кипела и бурлила жизнь. Рабочие получали зарплату, вполне позволяющую чувствовать себя гегемоном не только на первомайской демонстрации.

Наметившийся в дальнейшем спад производства к 1991 году приобрел обвалный характер. Кризис сильнее всего ударил именно по сборочному комплексу. Цеха мехобработки без работы практически не оставались. По крайней мере, не доходили до консервации и обратного процесса слияния. В истории и памяти старожилов остались цеха 211, 212, 242. Их последовательно объединяли, так как на монтажных участках порой оставалось чуть более десятка рабочих. А монтажники, технологи, мастера и другие специалисты сборочного в массовом порядке писали заявления об уходе. К тому же открывшиеся в то время рыночные перспективы многим рисовались в розовом цвете и сулили невиданное благосостояние. Где сейчас эти мечты?

Но неверно было бы думать, что жизнь остановилась. Достижением можно считать освоение абсолютно нового типа продукции – кассовых аппаратов, которые выпускались в общей сложности в трех модификациях. Если в феврале 1995 года было выпущено 1700 аппаратов, то впоследствии объем выпуска возрастал в разы и достиг 18 тыс. аппаратов в месяц! Это уровень хорошего конвейерного производства. Каких усилий стоила эта цифра в условиях производства штучного, практически неавтоматизированного – непосвященным остается только догадываться. Выполнялись и другие заказы, например, для программы полетов к Марсу.

Конечно, такие встряски сказались и на кадровом составе, и на квалификации персонала, и в целом на способности комплекса осваивать даже ранее знакомые заказы, которые стали возвращаться. Сегодня объединенный цех переживает второе рождение. Разумеется, черная полоса закончилась не сама по себе, а вследствие планомерных усилий руководства завода. Такой широкой номенклатуры производимых приборов не было даже в самые лучшие времена. Сама по себе широкая номенклатура – не абсолютное благо. Но, как считает руководитель цеха Халиль Валеев, такая стратегия абсолютно оправдана. Пусть сегодня завод берет не за самую денежную и благодарную работу. Зато это позволяет отработать и наладить производственные процессы с одной стороны, и зарекомендовать себя в качестве надежных и необходимых партнеров – с другой. Жизнь покажет, что из этой номенклатуры останется.

Сейчас цеху приходится нелегко. Но это приятные трудности и хлопоты. Это – развитие, а не спад. В отдел кадров подана заявка на набор специалистов. Перепрофилируются производственные площадки. Расширяется монтажный зал, готовится помещение для участка магнитопроводов в рамках производственной ячейки изготовления трансформаторов, о чем “Наш завод” рассказывал в предыдущих выпусках. Проводится перекалфикация и переобучение сотрудников, которые успеш-

но осваивают смежные специальности. Это дает возможность гибко управлять расстановкой кадров.

За IV квартал освоены приборы для подвижных комплексов (спецтематика). Там было много нового, но первый комплект – уже на выходе. Освоены разработки заводского ОКБ, например, система СОМО. Чтобы не превращать публикацию в производственный отчет, скажем, что работы сейчас не просто много, а очень много. Загрузка такова, что придется работать и в новогодние “каникулы”. Пожалуй, это лучше, чем “отдыхать” годами. По словам Халиля Валеева, сегодня уже уверенно можно говорить о создании прочной базы для ритмичного, стабильного производства на многие годы вперед.

Динамичнее всего пришлось перестраиваться кабельному производству, с площадью которого спешно пришлось убирать “приборку”. Кабельный сегодня загружен под завязку. Здесь имеет место своеобразная игра слов, так как одной из проблем, которую на сегодня уже решили, была именно вязка кабелей.

Для непосвященного кабель – это провод в изоляции. Ну, или несколько проводов. Для работников кабельного производства это сотни разновидностей кабелей и разъемов, десятки технологических операций. Здесь требуются умелые руки, высокая квалификация, внимание, усидчивость и много других качеств. Кого попало за эту работу не посадишь. Кстати, короткой экскурсии по производственным участкам хватило, чтобы убедиться: здесь работают добросовестные, грамотные, общительные люди. Поразило количество улыбок и готовность откликнуться на шутку. Пессимисты так себя не ведут. Значит, настрой положительный. И предпраздничный. Из комнатного цветка, например, женские руки соорудили симпатичную новогоднюю “елку”.

Возвращаясь к истории. Нынешний бессменный в течение многих лет руководитель Халиль Хабибович Валеев стал начальником в 1988 году в результате... демократических выборов. Причем вопреки воле тогдашнего директора В.В. Субботина. На этот пост его вознесла консолидированная воля коллектива. Сейчас

уже мало кто помнит, что был в истории страны краткий период, когда руководители на госпредприятиях избирались, а не назначались. (Тогда же, например, начальником 212 цеха был избран нынешний глава МО “Город Сосенский” Александр Тишин.) Вместе со своим то объединяемым, то разъединяемым цехом Халиль Хабибович пережил все встряски, взлеты и падения. Но, как полагается капитану, не покинул “тонущий” корабль, а до конца боролся за его живучесть и сохранность экипажа. Думается, этот факт еще будет оценен по достоинству.



Говоря о тех, кто плечом к плечу с ним поддерживал производство в трудные времена и поднимает его сегодня, Валеев готов перечислять десятки фамилий с подробным указанием заслуг и личных качеств каждого. Такое отношение к людям – ценное качество руководителя любого ранга. Поэтому автор этих строк приносит извинения тем, чьи фамилии были названы или могли быть названы, но не попали в эту публикацию. Газетная площадь, увы, не безгранична. Зато это хороший повод вернуться еще раз (или не раз) в этот коллектив, чтобы рассказать о людях, семейных династиях, старожилах и перспективной молодежи. Им предстоит еще развивать и развивать производство. Стоит множество перспективных задач. Пожелаем им успехов! Пусть улыбок на лицах этих замечательных тружеников будет еще больше!

**Игорь ГУСЕВ.**

