



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

Стены прежние – содержание новое

В публикации «Второе дыхание сборочного» мы рассказывали о фактическом возрождении комплекса подразделений, сосредоточенных во втором корпусе и в заводском обиходе именуемых «сборкой». Однако было бы неверно думать о простой «реанимации» производственного комплекса. И сам завод, и рыночная среда, в которой он сегодня существует – уже другие. А потому и организация производства претерпела коренные изменения.

Для этого потребовался длительный анализ производственных процессов и был принят целый ряд управленческих решений, способствующих внедрению новой структуры и новых принципов управления. На практике были применены и принципы системы «ДАО-Тойота» и реализовано собственное видение задач комплекса.

Прежде всего было четко очерчено и выделено в самостоятельное направление приборное производство, которым непосредственно руководит зам. начальника цеха В.А. Пригорца. В сфере его ответственности находятся все приборы спецтематики. Сюда же отнесена и производственная ячейка по изготовлению трансформаторов, о которой мы расскажем отдельно. Воссозданное в полном объеме производство кабелей теперь трансформаторами не занимается. Их производство вплотную приближено к основному конечному потребителю, а значит, еще на одном участке минимизированы межпроизводственные связи. В самостоятельное направление выделен участок КИА и народнохозяйственных изделий.

Фактически в новом качестве воссозданы основные цеха «старой» структуры: 211-й, 212-й – приборное производство, 210-й – кабельное и 242-й – КИА и НХИ.

Такое «наращивание мускулов» потребовало практически заново сформировать структуру управления. На сегодняшний день применительно к приборному и кабельному производствам о структуре управления можно говорить, как о сформированной. Третье направление еще требует усилий по ее формированию.

Новые задачи потребовали и нового подхода к обслуживанию производственных направлений. Так, кардинальным изменениям подверглось планово-диспетчерское бюро. Организованы центральный склад ПКИ и участок входного контроля, что опять же снижает временные затраты и в целом несравненно более удобно для руководителей направлений.

Вообще обслуживание производства приближается к понятию «сервис». Созданы (и создаются) централизованные участки. Напри-

мер, комплектовочный участок ПКИ и заготовительный участок (в составе ПДБ), обслуживающие все приборное производство, участок детали-сборочных единиц (ДСЕ). Так, комплектовочные изделия планируется доставлять с заготовительного участка, где они упаковываются по определенной спецификации в опломбированные контейнеры, непосредственно к рабочим местам на колесных тележках. Конкретный специалист занят своим непосредственным делом. Все, что требуется, ему доставят. Меньше непроизводительных усилий, повышаются оперативность и управляемость процессами.

Сформирована группа подготовки производства и ремонта КИА. Обычно ремонтом КИА занимались регулировщики по мере необходимости и в зависимости от занятости. Теперь эта работа будет сосредоточена в конкретных руках, для которых она не является побочной.

Каким бы совершенным ни было управление, главным звеном по-прежнему являются рабочие, которых не зря во все времена именовали «основными». Наличие квалифицированных монтажников, вязчиков, сборщиков – основа основ приборного производства и предмет забот руководства. Обучения кадров вне стен завода больше не существует, поэтому создан свой учебный центр по подготовке основных рабочих. Базироваться он будет на площадях 242-го участка цеха 210, так как именно там имеются все виды монтажа. Специалисты готовятся не только по основной специальности, а и по смежным, что позволяет руководству оперативно управлять кадрами и сосредотачивать усилия на наиболее важных участках без привлечения дополнительного количества людей.

Отдельное внимание уделено ремонту приборов по 301 заказу. Это направление теперь также будет сосредоточено в руках небольшой группы специалистов, а не распылено по всему комплексу. Оно будет управляться и координироваться диспетчером. Снижен документооборот, появилась реальная возможность ремонтировать ежесменно



существенно большее количество приборов.

К сказанному добавим, что непосредственно к рабочим местам приближена и служба ОТК. В целом же конкретные нововведения можно описывать еще долго. Важно, что все преобразования подчинены единой логике и направлены на разумное и низкочастотное обеспечение главных производственных процессов, создание для них максимально благоприятных условий.

Говоря об условиях, руководство завода подразумевает не только организацию снабжения и координацию, но и конкретные условия на каждом рабочем месте. Делается все для того, чтобы люди чувствовали себя комфортно. В конечном итоге удобство рабочего места имеет конкретное материальное выражение в виде производительности труда, не говоря уже о психологическом настрое работников.

Конечно, процесс этот – длительный, ему уделяется постоянное внимание. Три раза в неделю рассматриваются оперативные задачи сборочного комплекса, раз в две недели проводится производственное совещание конкретно по его проблемам. Их еще немало, но уже многое достигнуто. Структура стала более логичной, расставлены руководители среднего звена (мастера) и основные рабочие. Нужно отметить, что среди них много молодежи, а это само по себе хороший признак оздоровления предприятия.

Разумеется, все сказанное не означает, что перемены коснулись только сборочного производства. Это часть общей стратегии, призванной обеспечить возможность гибкого реагирования в переменчивых условиях рыночной среды. Статичный завод-гигант все более быстрыми темпами обретает черты современного предприятия. Обретает, разумеется, не сам по себе, а в результате планомерных усилий заводского руководства. Об этом мы еще не раз расскажем нашим читателям.

Игорь ГУСЕВ.

КОРОТКО

Предприятие расширяется

В настоящее время идет процесс передачи калужского филиала ФГУП «НПО им. Лавочкина» филиалу ОКБ Сосенского приборостроительного завода.

28 февраля состоялась встреча заводского руководства и администрации НПО им. Лавочкина, где было озвучено решение руководителей агентства «Росавиакосмос» о передаче имущественного комплекса научно-производственного объединения заводу.

Я б в монтажники пошел...

Руководство завода объявило дополнительный набор рабочих-монтажников для 210 цеха.

Это вызвано увеличением объема заказов по КИА и кабельной продукции. За неимением специальных учреждений профильного образования при отделе управления персоналом создано бюро технологического обучения, где опытные наставники, работники цеха, обучают этой жизненно необходимой профессии молодых людей. Обучение проводится непосредственно на рабочих местах.

Для нужд предприятия требуется набрать группу в 20-25 человек.

Ирина ТОКАРЕВА.

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Администрация Сосенского приборостроительного завода поздравляет всех работников, отметивших в феврале юбилейные дни рождения.

Дорогие коллеги! От души желаем вам здоровья, бодрости духа, новых трудовых свершений, семейного благополучия.

Наши юбиляры в феврале: Елена Николаевна Мишакова, ретушер прецизионной фотолиитографии; Жанна Николаевна Терехова, начальник бюро; Александр Иванович Афонин, начальник отдела ИТ; Людмила Дмитриевна Зайцева, инженер по организации труда; Галина Викторовна Захарова, испытатель деталей и приборов; Антонина Ильинична Щипанова, распределитель работ; Дмитрий Евгеньевич Новгородский, электромонтер; Ирина Ивановна Смирнова, ведущий диспетчер; Василий Яковлевич Щукин, токарь; Галина Ивановна Варенова, оператор диспетчерской службы; Наталья Николаевна Ишутина, монтажник РЭА и П; Михаил Витальевич Конкин, инженер; Татьяна Александровна Посакалова, старший кладовщик; Владимир Леонидович Степанов, плотник; Антонина Ивановна Зиновьева, маркировщик; Нина Алексеевна Федосейкина, инженер-конструктор; Мария Ивановна Дубинина, монтажник РЭА и П; Тамара Павловна Иванова, инженер-технолог.



ПРОИЗВОДСТВО

Ответственность – полная

Радиолюбители, а также те, кто связан с заводом, более или менее представляют себе, что такое трансформатор. Обывательское представление укладывается в рамки анекдота о том, что «380 получает – 220 отдает». Между тем без этого, в принципе несложного устройства, трудно представить приборное производство. Отклонение в его параметрах может свести на нет работу десятков людей.

Трансформаторы бывают большие и маленькие, на различных типах сердечников или вовсе без них. На выходные характеристики могут повлиять качество намотки, количество витков, свойства сердечника, межслойная изоляция. В общем, соблюдение технологических требований требуется весьма жесткое.



Намотчица Лидия Егоровна Чурсина на рабочем месте

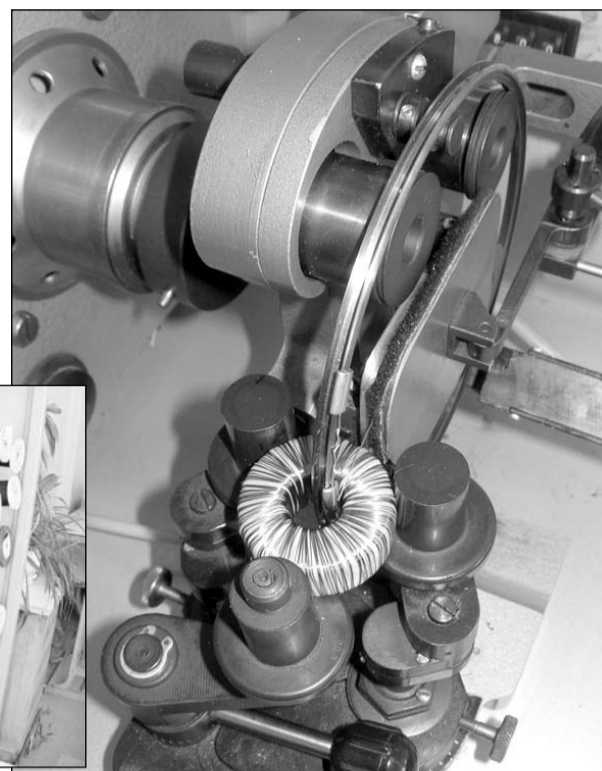
Ранее производство этих изделий было сосредоточено по всему предприятию. Стальные сердечники изготавливались в первом корпусе, вылеживались, проверялись, доставлялись во второй корпус, там проводили намотку, контрольные испытания... В общем, в процесс было вовлечено несколько подразделений, существенны были временные потери, процесс управлялся неэффективно.

Теперь все стадии изготовления трансформаторов сосредоточены на едином участке, возглавляемом Иваном Царевым и входящем в состав цеха 210. Располагается он в двух небольших свежеремонтированных помещениях. Десятки бобин с применяемыми в производстве проводами навевают аналогии со швейным или вязальным производствами. Впрочем, на этом аналогии заканчиваются.

Если навивка магнитопроводов – процесс автоматизированный, то намотка и изоляция часто требуют ручного кропотливого труда, внимания и тщательности в соблюдении технологии. Всего на участке работает



Применяемых проводов – десятки разновидностей



Трансформатор на намоточном станке

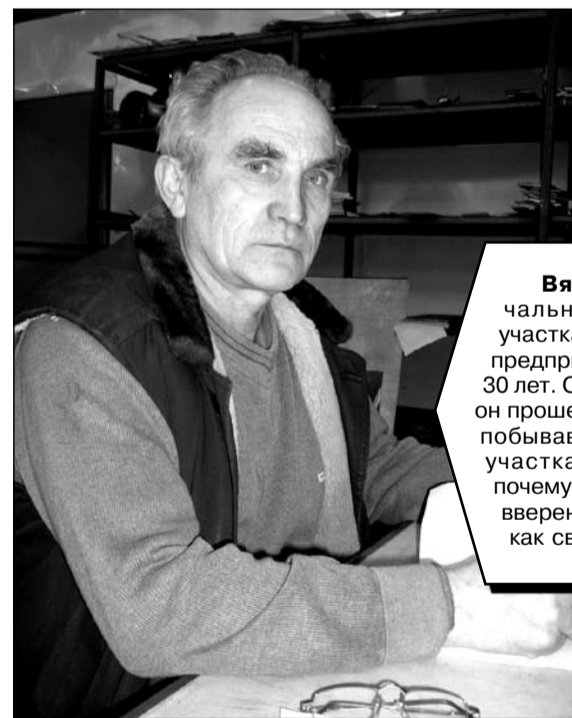
7 человек. Будет 8, когда запустят так называемую теххимию. По словам Ивана Васильевича Царева, все работники обучаются не только своей основной специальности, но и специальностям коллег, чтобы взаимозаменяемость была полной.

Теперь кивать не на кого – ответственность «от А до Я». Но и множество межпроизводственных связей, зачастую сильно тормозящих процесс, остались в прошлом. Конечный результат достигается меньшими усилиями, с меньшими затратами, с большей эффективностью. Но еще есть и что усовершенствовать. Главный технолог Анатолий Корнеев поделился некоторыми планами, но о них мы расскажем, когда замыслы станут реальностью.

Игорь ГУСЕВ.

ГВАРДИЯ СПЗ

“Я могу на них положиться!”

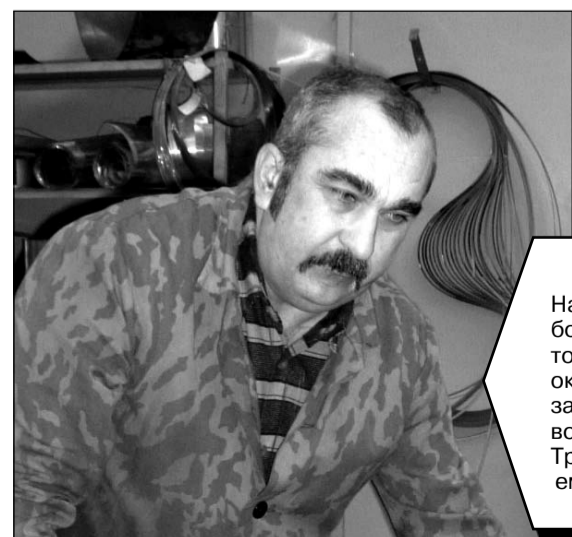


Вячеслав КОЗЛОВ, начальник заготовительного участка. Стаж его работы на предприятии составляет свыше 30 лет. Окончив школу мастеров, он прошел долгий трудовой путь, побывав на самых различных участках производства. Вот почему и само предприятие, и вверенное ему дело он знает, как свои пять пальцев.

Ирина БАЛЫМ, оператор диспетчерской службы. Окончила Днепропетровский химико-механический техникум по специальности “техник-механик”. В Сосенский прибыла год назад из Туркменистана. Несмотря на малый срок работы на предприятии, зарекомендовала себя как грамотный, ответственный и трудолюбивый сотрудник. “*За ней – как за каменной стеной*”, – отзывается об Ирине Вячеслав Иванович.

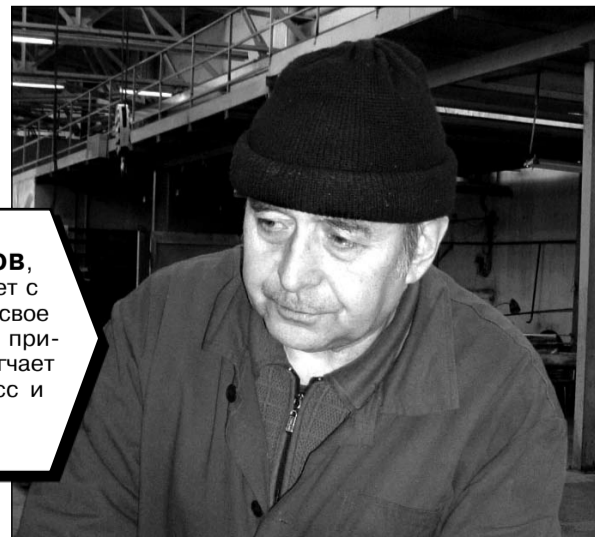


Коллектив заготовительного участка состоит всего из 9 работников. Однако с возложенной на них основной задачей – заготовкой по технологическим процессам объемного перечня продукции предприятия – они отлично справляются. Характеризуя своих подчиненных, начальник участка Вячеслав Иванович Козлов ограничился простой, но емкой фразой: “Я могу на них положиться!”



Виктор ПУЧКОВ, резчик. На предприятие пришел работать в 1974 году. На заготовительном участке трудится около 20 лет, с тех пор, как завод начал осваивать производство кассовых аппаратов. Трудолюбив, отзывчив, уважаем в коллективе.

Владимир СОЛДАТОВ, резчик. На заводе работает с 1980 года. Хорошо знает свое дело. Не имеет вредных привычек, чем здорово облегчает производственный процесс и общение с руководством.



Ирина ТОКАРЕВА.