



Наш ЗАВОД

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

Миссия предприятия:

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

СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

Механический и сборочный – важные звенья производства

В процессе поступательного развития завода, как правило, выявляется целесообразность развития и реорганизации заводских подразделений, связанная с изменением производственной программы завода или же структуры его управления. В этом номере газеты мы расскажем о положении дел в механическом цехе 111, возглавляемом Швецовым Н.Н., и сборочно-монтажном цехе 211, руководимом Беляковым В.В.

Механический цех 111

Швецов Николай Николаевич (на фото снизу) возглавил цех только в сентябре 2006 г., хотя неверным было бы утверждать, что для завода он – новый человек. Николай Николаевич пришел на СПЗ еще в 1975 году, был занят в производстве, а теперь, после перерыва, связанного с работой на других предприятиях, вернулся на завод. К моменту прихода Швецова в цех загрузка 111-го превышала 200%, что возникло, по мнению Николая Николаевича, из-за перебоев в цеховом производстве, которому не удавалось должным образом наладить контакты с рабочим коллективом. Умение работать с людьми – залог успешности функционирования цеха в целом.



Во многом хорошие взаимоотношения в цеховом коллективе зависят от мастера, являющегося главной фигурой, основным звеном в производстве. В составе 111 цеха, насчитывающем сегодня 143 человека (95 основных рабочих, 22 вспомогательных, 1 ученик и 25 ИТР) трудятся опытные мастера, среди которых особо хотелось бы отметить Илюшину Е.Г. и Панову Т.Н. Также нельзя не оценить заслуги ведущего диспетчера Смирновой И.И. и начальника участка Молчанова Е.В.

Сейчас в цехе 111 нет дефицита рабочих различных специальностей, однако через несколько лет, вероятнее всего, будет ощущаться нехватка квалифицированных токарей и фрезеровщиков. Во время перестройки была нарушена преемственность кадров, и теперь в цехе не хватает молодых специалистов этих необходимых профессий. Это недопустимо, так как в военном производстве большое количество работ связано непосредственно с обработкой металла. Назревающую

проблему на предприятии пытаются предотвратить с помощью службы технического обучения, созданной в мае текущего года при отделе управления персоналом. Собственные же профессионалы – рабочие 5-х, 6-х разрядов охотно берутся за подготовку учеников, чтобы успеть передать им свои наработанные знания, навыки и секреты мастерства. С 2007 года службой обучения планируется начать обучение токарей и фрезеровщиков.

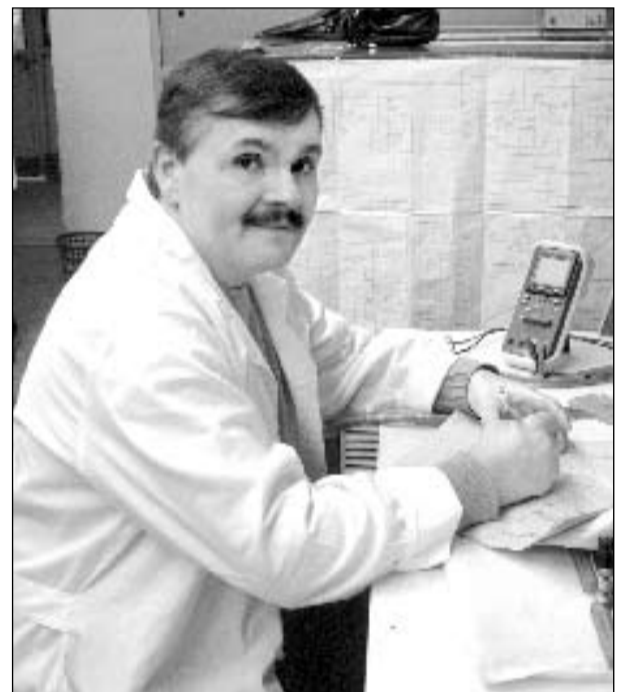
Особенность положения механического цеха в цепочке изготовления изделия заключается в том, что механическое производство является первой стадией запуска изделия (до монтажа, сборки и т.п.). Именно по этой причине 111 цех несет ответственность перед прочими подразделениями за строгое соблюдение поставленных сроков выпуска продукции. До недавнего времени у цеха имелись трудности, связанные как раз со слабостью запуска продукции в производство: не было ясных графиков работ, отсутствовало четкое планирование, взаимоувязывающее цех с другими подразделениями в процессе изготовления изделий. На сегодняшний день благодаря развиваемой высшим руководством предприятия системе управления производством ситуация изменилась. Теперь ПДО определяет момент запуска изделий в производство и устанавливает цеху срок выпуска, причем промежуточные работы распределяются для цеха в соответствии с технологическими циклами, в результате чего экономится масса времени. Наладилась система сопровождения графиков, упростился внутрицеховой документооборот. Рабочие щедро снабжаются инструментом и оснасткой, что также способствует сокращению простоев, хотя в цехе и присутствует определенная потребность во фрезерных и токарных станках с ЧПУ. В этих условиях, пожалуй, можно говорить, что отныне срок выпуска для цеха – непререкаемый закон.

За последние 3 месяца работа 111 цеха стабилизировалась: номенклатура продукции выполняется на 100%, снизились объемы незавершенного производства, ликвидировался перерасход по фонду заработной платы. По сравнению с предыдущим месяцем объем сданной продукции увеличился на 9,7%, выработка на одного производственного рабочего возросла на 21,3%, на 14% уменьшились потери рабочего времени.

Сборочно-монтажный цех 211

Сборочно-монтажный цех 211 образовался в числе последних – в начале ноября 2006 года он был выделен из состава 212 цеха. Увеличение объема выпускаемой продукции, как в товарном, так и в номенклатурном виде, явившееся естественным результатом развития СПЗ, вызвало необходимость повышения управляемости производством. Вследствие этого на базе уже существующей инфраструктуры сборочно-монтажного производства (ПДБ, архива, нормоконтроля и других служб) было осуществлено разделение и специализация цехов.

211 цех, один из самых крупных сборочно-монтажных цехов, специализируется на выпуске командных приборов вторичных источников питания, релейно-коммутационных изделий, построенных по схеме аналогово-цифровой техники. Кроме того, цех занят производством товаров народного потребления, КИА



для нужд СПЗ, НПЦ АП, а также и межзаводской кооперации (стойки ПВ300, 329).

Основные трудности, стоящие в настоящее время перед цехом, носят организационный характер: разрабатываются штатное расписание, структура цеха, схема взаимодействия с другими сборочными цехами, которые должны составить единое целое. Как и многим другим заводским подразделениям, цеху 211 присущи и кадровые проблемы. Необходимо рационально распределить состав ИТР между сборочными цехами, обеспечить цех квалифицированными монтажниками.

В свое время на кадровом составе сборочного цеха неблагоприятно сказалось прекращение выпуска касковых аппаратов. Теперь нехватку квалифицированных специалистов пытаются восполнить с помощью группы подготовки кадров: в кабельном 210 цехе, своеобразной “кузнице кадров”, рабочие проходят стажировку, по результатам которой впоследствии будет произведен отбор в 211 цех.

Из нынешних работников 211 цеха следует выделить бригаду Махровой Т.М., регулировщика РА Солдатова О.В. (на фото сверху), монтажника участка КИА Филичкину Т.А., начальника участка монтажа Крюкова А.П., сборщика РА Боркина А.М., молодых мастеров Штукатурова А.И., Градова И.В., Козлова Д.В., монтажников Хромова С.В. и Масалкова М.Н.

Сборочное производство завершает процесс изготовления изделий – из-за этого вероятны ситуации форсирования работ цехом во избежание срыва конечных сроков выпуска, если другие цеха по каким-то причинам затянули свои сроки.

В настоящий момент загрузка цеха превышает 100%. Цех работает по выходным, около 80% численного состава трудится сверхурочно. Объяснение такого положения заключается в сжатых сроках, необходимости выполнения договорных обязательств. Тем не менее начальник цеха Беляков Валерий Владимирович не сомневается, что в дальнейшем производственная программа цеха будет носить напряженный, но сбалансированный характер за счет совершенствования системы управления производством.

Маргарита БАРХАТОВА.



ПРОИЗВОДСТВО

Грамотное управление – залог успеха

Производство метизов на "СПЗ" в настоящее время остро нуждается в мерах по преобразованию. До сих пор при огромной номенклатуре не проводилось никакой целенаправленной работы по унификации метизов, а также по организации запуска их в производство.

Нередки ситуации, когда в процессе производства цех закрывает по два или три метиза. И это при том, что настройка оборудования для изготовления тех или иных видов метизов может занимать 3-4 часа! В результате около 30% рабочего времени уходит только на перенастройку оборудования. Кроме того, колоссальная нагрузка приходится на диспетчеров, комплектантов и экономистов цехов, осуществляющих планирование движения метизов.

Во избежание таких потерь предполагается предпринять следующие:

1. Проанализировать номенклатуру метизов, разделив их на покупные, собственные и те, производство которых можно передать смежным предприятиям-изготовителям.

2. Укрупнить партии метизов, запускаемых в производство (предположим, групповой запуск на год), рассчитав экономически оптимальный объем партии.

3. Организовать на СПЗ центральный склад метизов (где будут находиться и покупные, и собственные метизы).

Однако главной составляющей системы управления метизами должна стать так называемая логистическая концепция "канбан", применяемая корпорацией Тойота для контроля и координации расхода и пополнения ограниченных запасов деталей и инструментов. "Канбан" позволит управлять потоком метизов, обеспечивая бесперебойную работу цехов так, чтобы на рабочих местах всегда были необходимые метизы в нужном количестве и в нужное время. По сути "канбан" – это набор контейнеров, в которых находятся запасы метизов, и карточки, служащие сигналом для подачи определенного количества конкретных метизов. Схематично это выглядит так.

С центрального склада метизы по системе "канбан" поступают в подразделения: контейнеры цехов и участков наполняются определенным количеством необходимых метизов каждого вида. Забор метизов осуществляется из контейнера №1. После того, как контейнер №1 опустеет, он пополняется метизами из контейнера №2, а контейнер №2 пополняется из контейнера №3. Истощение запаса контейнера №3 является сигналом для нового запуска партии метизов в производство. В зависимости от потребностей и ритмичности производства емкость (количество метизов) контейнеров можно будет менять.

Применение данной системы позволит снизить запасы метизов и повысить производительность труда. О том, как решится задача по совершенствованию системы управления метизами – будет рассказано в следующих статьях.

Маргарита БАРХАТОВА.

СОТРУДНИЧЕСТВО

И работа, и учеба – нам все это по плечу!

Сборочное производство в настоящее время находится в процессе интенсивного развития. Поступление новых заказов обуславливает потребность как в кадрах, так и в обучении их тонкостям профессии. Ученики сборочного производства (цех 211) оказались настолько способными, что успевают не только учиться, но еще и помогать коллегам, облегчая им решение многих задач.



Например, они значительно ускорили работу по изготовлению приборов автоматической испытательной системы контроля (АИС). Задание

заключалось в следующем. Необходимо было подготовить отрезки проводов без экранов и с экранами, провести еще ряд дополнительных

операций. Бригада учениц справились с заданием всего за пять дней. За это время было подготовлено порядка пяти тысяч отрезков проводов, которые потом использовались монтажниками при изготовлении схем. В общей сложности девушки сократили срок выпуска изделия на полторы-две недели.

В бригаду вошли как вновь прибывшие на предприятие, так и работницы 241 цеха, которые осваивают вторую, востребованную на СПЗ профессию – вязальщика схемных жгутов, кабелей и шнуров. Девушки обучаются ремеслу под чутким руководством Ивана Семеновича Токмакова.

В декабре приказом директора предприятия всей бригаде была вынесена благодарность и выделены денежные премии в качестве поощрения за хорошую работу. Вот имена тех, кто заслуживает самых искренних слов признательности: И. Баранова, Е. Гребенщикова, Т. Хайруллина, Н. Каневец, Е. Холина, В. Грошева, В. Ермакова, С. Кокорникова, Т. Вагурина, А. Кожушко, М. Федотовская (ц. 241), Н. Агапонова (ц.241), Т. Кирилина (ц.241) и В. Черкасова (ц.241). Молодцы, девчонки!

Ирина ТОКАРЕВА.

КОРОТКО

Поздравляем!

12 декабря на космодроме "Байконур" состоялся очередной пуск ракетно-космического комплекса "Протон" с разгонным блоком "Бриз".

Участие СПЗ в этом пуске состояло в изготовлении кабельной сети разгонного блока, приборов для системы управления ракетноносителем, а также кабельной сети ракетноносителя.

Пуск прошел в нормальном режиме. Руководство СПЗ сердечно поздравило коллектив предприятия с этим знаменательным событием.

Ирина ТОКАРЕВА.

К СВЕДЕНИЮ

Работайте на здоровье!

Администрацией СПЗ утверждены следующие льготы для монтажников:

стипендия ученикам монтажников РЭА и П в размере прожиточного минимума по Калужской области (3207 рублей); компенсация 50% оплаты мест в детских садах и яслях для детей монтажников РЭА и П; выплата дотации на питание – 200 рублей в месяц; выплата стимулирующей доплаты монтажникам РЭА и П в возрасте до 35 лет включительно, имеющих разряд, но не имеющих опыта работы по специальности, а также прошедших обучение на предприятии, сдавших экзамен на присвоение квалификационного разряда – в размере прожиточного минимума по Калужской области (3207 рублей) в течение одного года; персональные надбавки к тарифу монтажников РЭА и П; компенсация оплаты за проезд на работу во вторую смену (для работников, живущих за пределами Сосенского).

Для всех работников завода утверждены следующие льготы:

выплата подъемного пособия в размере трех должностных окладов (тарифных ставок) поступившим работат на завод на позднее трех месяцев по окончании ВУЗа, техникума (колледжа), а также по окончании военной службы по призыву; выплата стимулирующей доплаты имеющим среднее профессиональное образование (техникум) – 800 рублей в течение трех лет после окончания обучения; оплачиваемый отпуск в связи с: вступлением в брак – 1 день, рождением ребенка в семье работников завода – 1 день, женщине, имеющей ребенка, идущего в первый класс – 1 сентября; похоронами близкого родственника (супруга, родителя, детей, братьев, сестер – 3 дня.

Материальная помощь положена: работникам завода, впервые вступившим в брак – 200 рублей; в случае смерти работника или близких родственников – 1000 рублей; выплаты к праздничным дням – 500 рублей (к Новому году, 23 февраля – мужчинам и 8 марта – женщинам). Также предусмотрены путевки в оздоровительные лагеря детям работников завода по льготной цене (10% от стоимости), для детей монтажников РЭА и П бесплатно (рассматривается).

Петр БОСЫХ, начальник отдела управления персоналом.

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Администрация Сосенского приборостроительного завода сердечно поздравляет всех работников, отметивших в ноябре-декабре юбилейные Дни рождения.

Уважаемые коллеги! Мира вам, любви, счастья, здоровья, благополучия, осуществления всех желаний и новых трудовых свершений!

Наши юбиляры: **Алексей Евгеньевич Буканов**, электроэрозсионист; **Валентина Николаевна Кокорникова**, мастер участка; **Николай Алексеевич Черкасов**, водитель; **Оксана Михайловна Бородейко**, контролер КПП; **Николай Константинович Кретов**, ведущий инженер; **Ирина Анатольевна Осечкина**, бухгалтер; **Юрий Николаевич Нечаев**, мастер участка; **Валерий Иванович Нырков**, регулировщик РЭА и П; **Мария Борисовна Федотовская**, травильщик прецизионного травления; **Михаил Иванович Машкарин**, начальник бюро; **Александр Сергеевич Царев**, бухгалтер; **Анастасия Ивановна Кубанова**,

монтажник РЭА и П; **Валентина Васильевна Барина**, пресовщик изделий из пластмасс; **Виктор Николаевич Пригорща**, начальник цеха; **Татьяна Александровна Липова**, переплетчик; **Вячеслав Григорьевич Галаев**, слесарь механосборочных работ; **Евгений Иванович Носов**, заместитель главного инженера по энергетике и реконструкции; **Сергей Владимирович Сафонов**, слесарь-ремонтник; **Любовь Павловна Ширяева**, уборщик; **Светлана Алексеевна Банникова**, ведущий бухгалтер; **Валентина Анатольевна Савина**, маляр; **Владимир Семенович Дьяченко**, начальник сектора; **Борис Алексеевич Зайцев**, начальник промкотельной; **Михаил Николаевич Кузин**, электромонтер; **Виктор Петрович Миронов**, слесарь механосборочных работ; **Тамара Анатольевна Никулина**, гравер; **Александр Сергеевич Исаев**, слесарь по ремонту автомобилей; **Наталья Григорьевна Мелентьева**, инженер-исследователь; **Антонина Дмитриевна Ланцова**, лаборант

хим.анализа; **Виктор Григорьевич Штукатуров**, электросварщик; **Александр Сергеевич Воеводов**, столяр; **Валентина Анатольевна Ткаченко**, бухгалтер; **Валерий Павлович Коленков**, начальник отдела; **Николай Александрович Семочкин**, наладчик технологического оборудования; **Татьяна Филипповна Сергошова**, контролер КПП; **Валерий Григорьевич Шустиков**, водитель; **Николай Васильевич Маслаков**, токарь-расточник; **Наталья Андреевна Макунина**, ведущий бухгалтер; **Николай Иванович Махров**, электросварщик ручной сварки; **Лидия Яковлевна Верялина**, уборщик; **Олеся Евгеньевна Гарбар**, бухгалтер; **Владимир Иванович Симанов**, водитель; **Надежда Михайловна Костичева**, контролер по термообработке; **Юлия Николаевна Кулабухова**, инженер-программист; **Евгений Алексеевич Анохин**, слесарь-сборщик РЭА и П; **Татьяна Ивановна Антропова**, оператор фотолaborатории; **Нина Алексеевна Яковчук**, монтажник РЭА и П.