



# 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

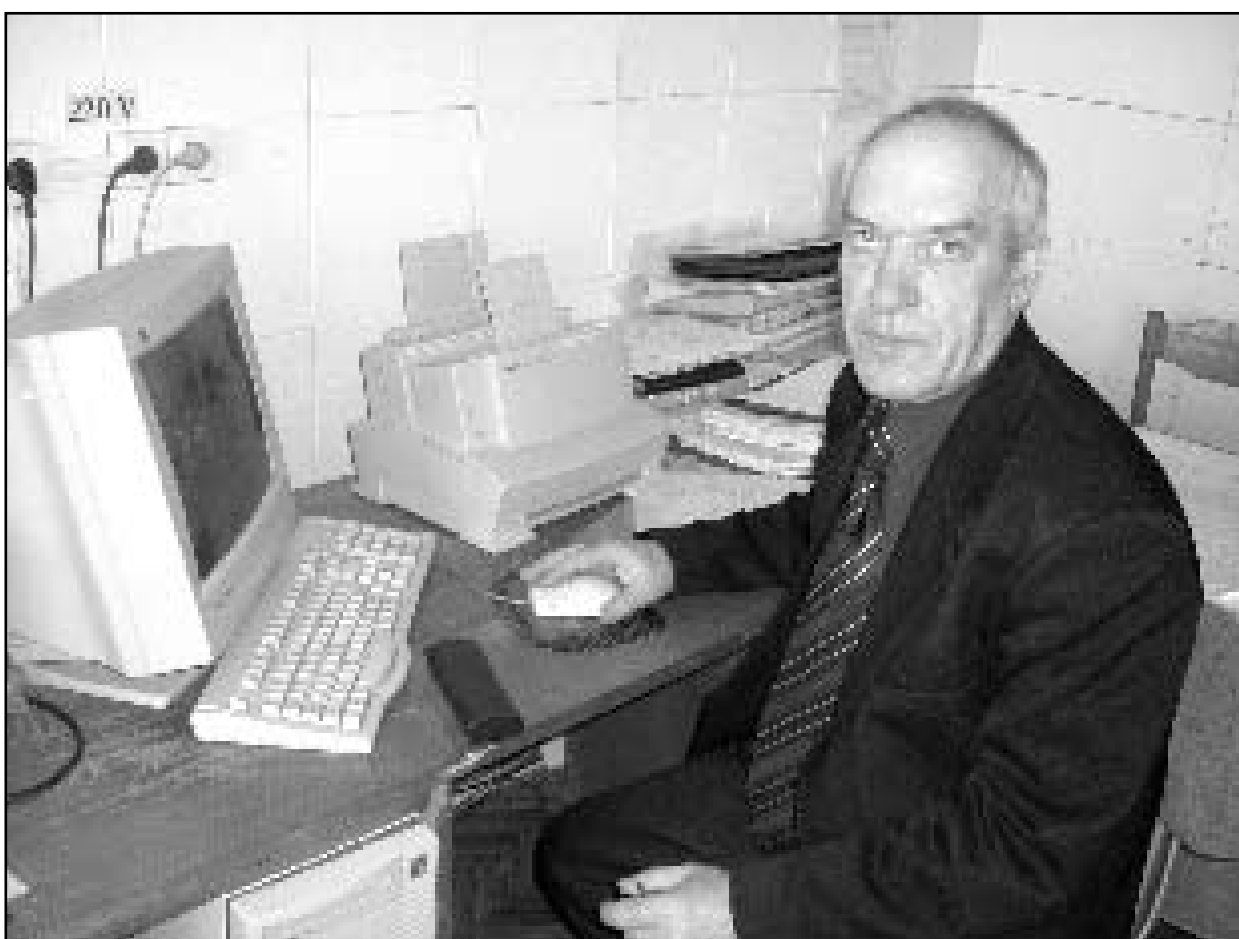
## ЗАВОДСКАЯ БАЗА ДАННЫХ КИА И ОСНАСТКИ

**В настоящее время на заводе активно идет работа по созданию базы данных контрольно-испытательного оборудования и оснастки.**

Идея упорядочить номенклатуру КИА и оснастки возникла еще в 2005 году. В то время информация о состоянии КИА и оснастки была разрозненной: сведения о стандартных средствах измерений (ССИ) находились в ЦЗЛ, а данные о том, какие комплекты КИА изготовлены и куда переданы – в ППиНТ.

В начале 2006 года на предприятии был открыт проект "Создание базы данных КИА", руководителем которого назначили начальника сектора отдела 681 Мозгового А.Ф. (на фото), а кураторами стали начальник отдела 681 Шайхулин Н.К. – в части КИА и Зарипова Г.Е. – в части ССИ. В феврале прошлого года было составлено и утверждено техническое задание на разработку программного обеспечения базы данных КИА. Программное обеспечение, разрабатываемое в ИВЦ предприятия, предназначено для создания базы данных применяемых в производстве комплектов КИА с целью оперативного отслеживания состояния материальной части КИА, находящегося в эксплуатации, на консервации и при запуске в производство. Область применения базы данных КИА – получение оперативной информации службой подготовки производства цехов 210, 211, 212, отделов 821, 610, 651, 681, 683, 861 на различных этапах производства от запуска до прекращения эксплуатации.

Работа по заполнению информацией базы данных очень велика. И эту трудоемкую, кропотливую работу взяла на себя Елена Антюхова (на фото), инженер-конструктор подразделения 681. Предстоит по каждому прибору, каждому комплекту КИА поднять документацию и ввести в базу данных наименование и десятичный номер прибора, применяемость по заказу. Для каждого прибора в базе данных необходимо разместить сведения о перечне комплектов КИА с указанием десятичных номеров и наименований каждого комплекта и перечень приспособлений и контакторов, не указанных в комплектах КИА. Для каждого комплекта КИА в базе будет содержаться информация о перечне сборочных единиц с указанием наименования, десятичного номера и количества, о



перечне прочих изделий (комплектов, приспособлений) с указанием ТУ, технических требований и т.п., о перечне стандартных средств измерений о перечне документации с указанием литеры. Для всех ССИ будет заноситься информация об измеряемых параметрах, диапазоне и погрешности измерений, о заводских номерах и дате поверки средств измерений.

База данных по составу КИА будет заполняться и поддерживаться отделом 681. За заполнение и поддержку информации о возможных заменах ССИ будет отвечать отдел 821. Остальные подраз-

деления предприятия получают доступ к базе данных в гостевом режиме.

Результатом выполнения работ по созданию базы данных будет программный продукт, содержащий обширный массив информации и предоставляющий исчерпывающие сведения о перечне комплектов КИА на конкретный заказ, перечне КИА для конкретного прибора, о составе конкретного комплекта КИА, о применимости конкретного комплекта КИА, о применимости конкретной сборочной единицы в комплектах КИА. Работа с данной БД позволит сократить время на поиск необходимой информации о КИА.

Окончание работ по заполнению базы данных КИА и оснастки запланировано на июль 2007 года.



### ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Администрация Сосенского приборостроительного завода поздравляет всех сотрудников, отметивших в марте юбилейные дни рождения.

Уважаемые коллеги! Желаем вам всего самого наилучшего: счастья, улыбок, здоровья, оптимизма, семейного и материального благополучия!

Наши юбиляры: **Александр Николаевич Коротков**, слесарь-сборщик РЭА и П; **Татьяна Николаевна Прасолова**, начальник бюро; **Нина Алексеевна Шкодина**, монтажник РЭА и П; **Нина Николаевна Володина**, распределитель работ; **Галина Андреевна Павловская**, бухгалтер; **Татьяна Васильевна Федорова**, гравер; **Татьяна Петровна Нефедочкина**, гальваник; **Татьяна Викторовна Сенькова**, прессовщик изделий из пластмасс; **Алевтина Алексеевна Андросова**, контролер РЭА и П; **Галина Владимировна Буканова**, контролер РЭА и П; **Татьяна Павловна Кубанова**, уборщик; **Татьяна Владимировна Липова**, контролер станочных и слесарных работ; **Владимир Григорьевич Сурнин**, слесарь-ремонтник; **Иван Васильевич Царев**, начальник участка; **Татьяна Ивановна Щукина**, старший кладовщик; **Сергей Алексеевич Солодовников**, начальник отдела технического контроля; **Галина Ивановна Борисова**, контролер станочных и слесарных работ; **Наталья Николаевна Липовцева**, менеджер.

СЕМИНАРЫ

# ВРЕМЯ – ДЕНЬГИ

9 февраля 2007 года на ФГУП СПЗ с заместителями директора и некоторыми руководителями подразделений был проведен семинар-тренинг “Бережливое производство”. Его подготовили и провели специалисты по управлению производством компании “Аналитический центр” из Ярославля.

Основной темой семинара-тренинга был один из главных принципов “Производственной системы Тойоты” – управление производством посредством информационной системы “Канбан”.

Система “Канбан” является базовым инструментом управления по принципу “точно во время”, которая определяет доставку на каждую операцию необходимых материалов (деталей) определенного количества точно к необходимому времени, не раньше – не позже, не больше – не меньше, а столько, сколько требуется в данный момент на этой операции.

Организован семинар был в виде чередующихся теоретических блоков и практической части в виде имитационной игры “Мануфактура оригами”.

Оригами в Японии – это искусство складывания различных фигурок из листа бумаги. Организаторы преследовали цель на практике дать почувствовать участникам разницу в способах организации производства, как говорится “на кончиках пальцев”.

Обыгрывалось реальное производство на примере изготовления бумажных шкатулок 4-х типов. Игра имитировала следующие этапы производственного цикла:

- поставка материалов;
- цех раскроя материалов;
- цех комплектации;
- цех изготовления синих, желтых, зеленых и изысканных шкатулок;
- цех окончательной сборки;
- ОТК;

- склад готовой продукции;
- заказчик.

В ходе игры моделировалось несколько способов организации производства:

- по принципу массового производства;
- улучшенное массовое производство;
- производство по системе “вытягивания” с использованием карточек и супермаркетов “Канбан”.

По зафиксированным в результате игры экономическим показателям были про-



изведены расчеты и сравнительный анализ, которые показали, что объем производства, организованного по системе “вытягивания”, в три раза превышает объем массового производства при тех же силах и на меньших площадях. Следует упомянуть, что управление производством осуществлялось автоматически по системе “вытягивания” с помощью информационной системы “Канбан” от заказчика по всем стадиям производственного цикла до поставки материалов практически без участия менеджеров. Также максимально был исключен брак. В то же время при производстве, организованном по массовому принципу (система производственных планов для подразделений),

менеджеры не успевали сбалансировать производство, ликвидировать простои из-за отсутствия тех или иных материалов и комплектующих и в результате не могли сформировать необходимые заказы для отправки заказчику.

Проведенная игра впечатлила своей наглядностью.

Итогом семинара было вручение сертификатов и полученное удовлетворение участников от практической работы и появления понимания системы “Канбан”.

Теперь наши руководители продвинулись еще на несколько шагов вперед на пути к новому, бережливому производству.



ГВАРДИЯ СПЗ

# ПЕРЕДОВИК ПРОИЗВОДСТВА

Какими качествами, знаниями и навыками должен обладать современный монтажник? Татьяна Андреевна Филичкина перечисляет: усидчивость, терпение, знание ОСТов и ГОС-Тов, понимание электрических схем, умение разбираться и пользоваться технологической документацией (чертежами, маршрутными листами, извещениями), которая сопровождает процесс монтажа.

Татьяна Андреевна пришла на завод в 1974 году после окончания Днепропетровского механического техникума. Проработав год монтажницей сборочно-монтажного производства, она до 1983 года трудилась в ОТД, а с 1983 года по настоящее время – на монтаже КИА. Татьяна Андреевна участвовала в выполнении всех программ завода, успешно освоила и новые заказы: АИС-ТК, АИС-СК, АИС-КПК.

Быстрота, ловкость, внимательность, грамотность, прекрасное понимание конструкторско-технологической документации, совершенное владение методами и приемами монтажа – эти качества позволили Татьяне Андреевне сформировать свой собственный стиль работы. Неоднократно фотография Татьяны Андреевны украшала Доску почета, получала поощрения, а в 2003 году ей был присвоено почетное звание “Ветеран завода”. Качественная, высокопрофессиональная работа, прекрасные результаты обеспечили Татьяне Андреевне право пользоваться личным клеймом.

Учитывая высокое мастерство Татьяны Андреевны, руководством предприятия было принято решение использовать ее знания и умения для подготовки молодых кадров, и с февраля нынешнего года Татьяна Андреевна приступила к работе в бюро технического обучения при отделе управления персоналом в качестве инструктора производственного обучения рабочих

массовых профессий.

В настоящее время в цехе 211 организован участок, где под руководством Татьяны Андреевны постигают секреты профессии семеро молодых монтажниц. Теорию преподает Токмаков Иван Семенович, а спецпрактикой (особенности выполнения отдельных заказов, вязка проводов и т.д.) с учениками занимаются инструкторы на рабочих местах.

Сейчас руководством завода приняты меры для привлечения новых кадров в сборочно-монтажное производство: 50% оплата детского сада, оплата проезда, ежемесячное пособие. Кроме того, по новому положению молодые монтажники РЭАИП (до 35 лет) по окончании 3-х месячного обучения после сдачи на разряд будут в течение года получать стимулирующую

надбавку. Сотрудники ОУП утверждают: отдача есть, а ученики Татьяны Андреевны выражают удовлетворенность, заинтересованность и желание продолжить работу на СПЗ.

