



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

Расширение производства: новые изделия

В 2007 году СПЗ уверенно взял курс на подготовку производства и выпуск новых изделий гражданского назначения.

Важным достижением в этой области следует считать тот факт, что ООО НПП "Медолит" целиком передало СПЗ производство "Литотриптера" (экстракорпорального компьютеризированного полигенераторного комплекса с ультразвуковой и рентгеновской системой наведения для дистанционной литотрипсии), для которого ранее мы выпускали только отдельные электронные блоки. Помимо непосредственно изготовления, СПЗ будет проводить комплексную отладку изделий на стенде, а также их послепродажное обслуживание.



Комплекс "Литотриптер-Медолит" предназначен для решения жизненно важной проблемы – для дистанционного дробления конкрементов в почках и мочеточниках. Сущность технологии заключается в принципе: "свой генератор – для своего камня", что означает подбор необходимых характеристик ударно-волнового воздействия с учетом разновидности и размеров камня, а также его локализации. Литотриптер универсален: его можно использовать для лечения всех пациентов вне зави-

симости от возраста – как взрослых, так и детей.

К чести завода будет сказано, что в России найдется немного предприятий, производящих аппаратуру уровня "Литотриптера-Медолит", являющегося сложнейшим высокотехнологичным комплексом.

Близки к серийному производству изделия, разработанные филиалом завода – КБ "Астра". Уже на выходе вторая партия комплектов изделия "СОМО".

Электромагнитная система обнаружения маркированных объектов "СОМО" предназначена для бесконтактного и дистанционного обнаружения предварительно маркированных специальными метками объектов и сигнализации при выносе указанных объектов за пределы охраняемой зоны. Система позволяет повысить эффективность контроля и охранных мероприятий в охраняемых зонах различного назначения. "СОМО" может применяться в качестве антикражного оборудования в различных сферах человеческой деятельности. Основные потребители "СОМО" – это торговые залы гипер- и супермаркетов, средних и мелких магазинов самообслуживания, склады оптовых баз и предприятий, библиотеки и архивы конфиденциальной информации, режимные подразделения предприятий и проходные заводов.

Система "СОМО" демонстрировалась в конце 2006 года на традиционном промышленном Форуме, организованном Калужской Торгово-промышленной палатой совместно с Минэкономразвития Калужской области, и на выставке ведущих предприятий ракетно-космической промышленности, приуроченной к заседанию президиума Государственного совета "О развитии ракетно-космической промышленности и повышении эффективности использования результатов космической деятельности в России",

которое проходило в Калуге 29 марта 2007 года.



Кроме "СОМО", на этих выставочных мероприятиях заводом была показана еще одна разработка КБ "Астра" – малогабаритное инерциально-спутниковое бортовое устройство навигации ГЛОНАСС/GPS – "Астра-АСН" с интерфейсами связи по GSM/GPRS (мобильный Internet) и Bluetooth для установки в автомобили и другие подвижные объекты.

Бортовое устройство "Астра-АСН" предназначено для решения практических задач по обеспечению безопасности людей, материальных объектов, по оперативному управлению, контролю и охране подвижных единиц, по оптимизации грузоперевозок и ряда других задач как в составе системы контроля, охраны и диспетчеризации транспортных средств, так и автономно с владельцем бортового устройства.

Устройство "Астра-АСН" позволяет с высокой точностью определять координаты и другие навигационные параметры объекта, на котором оно установлено.

Для этого используются спутниковая навигационная система ГЛОНАСС/GPS и собственные интегральные средства инерциальной навигации, позволяющие поддерживать определение навигационных данных даже в местах отсутствия сигналов ГЛОНАСС/GPS. "Астра-АСН" обладает широкими возможностями для передачи данных, имея в своем наборе следующие средства беспроводной связи: GSM/GPRS/SMS, Bluetooth, Wi-Fi, УКВ радиосвязь.

Устройствами "Астра-АСН" из первого выпуска предполагается оснастить машины СПЗ.

С 23 по 26 апреля под патронажем Министерства промышленности и энергетики Российской Федерации и Торгово-промышленной палаты России в Москве в Центральном выставочном комплексе "Экспоцентр" на Красной Пресне проходил VIII Международный форум "Высокие технологии XXI века". В подготовке Форума наряду с федеральными органами исполнительной власти активное участие приняло ФГУП "Рособоронэкспорт", представившее на своем стенде бортовое устройство "Астра-АСН", которое вызвало большой интерес специалистов. За изделие "Астра-АСН" наш завод был награжден дипломом конкурса "Высокие технологии в реализации приоритетных национальных проектов", проводимого в рамках Форума.



В связи с использованием КБ "Астра" передовых технологий при разработке новых изделий на заводе было принято решение закупить установку для поверхностного монтажа для производства этих высокотехнологичных разработок.

СПОРТ

Кто быстрее?..

Последний день минувшей рабочей недели на Сосенском приборостроительном завершился легкоатлетической эстафетой, которая традиционно проводится в рамках заводской спартакиады.

Честно отработав свои трудовые часы, на площади перед родным предприятием построились четыре команды. Несмотря на испепеляющую жару, защитить спортивную честь своих подразделений вышли самые быстрые легкоатлеты 311 цеха, ПЧ-10, отделов главного механика (ОГМ) и главного технолога (ОГТ). Осталось непонятным, почему в последний момент свою кандидатуру снял 111-ый цех – победитель аналогичного соревнования прошлого года.

После напутственных слов из уст организаторов и воплощений проекта – членов профсоюза Натальи Гунько и Николая Володькина – участники эстафеты заняли свои места на этапах.

Старт! Вперед рванула первая четверка. На начальном рубеже определить, кто лидирует, не было никакой возможности – все спортсмены бежали быстро и уже через секунды превратились в четыре удаляющиеся точки. Победитель выявился, как и водится, на финише. С приличным отрывом первыми финишировали спринтеры ОГМ: Алексей Степанов, Владимир Мягков, Максим Козлов и Тимофей Гаврилов. Вторыми стали легкоатлеты 311-ого цеха, третье место на счету ПЧ-10.

Всем призерам соревнований были вручены почетные грамоты и, безусловно, полезные подарки – массажеры.



АКТУАЛЬНО

Упорядочение – движемся медленно, но верно

На нашем заводе все активнее разворачиваются работы по проекту “Упорядочение (5S)”.

По предварительно проведенной проверке выполнения работ, на подготовительном этапе были определены лидеры. На настоящий момент работы по шагу “0” завершили следующие подразделения: ОТД, 111 цех, КИС, ЦЗЛ, отдел сбыта, отдел безопасности, ОУП, близки к завершению 211 цех, макетный участок, ОГМ, ОКС, отдел главного метролога.

По итогам шага “0” лучшим подразделением признан отдел технической документации. Всем работникам отдела от руководства объявлена благодарность и будет выплачено денежное вознаграждение. Лучшим начальником подразделения признана Федосейкина Н.А. (ОТД), лучшим председателем малого совета “Упорядочение” – начальник ЦЗЛ Зарипова Г.Е. Также будут награждены и остальные работники, принявшие наиболее активное участие в проекте, о чем подготовлен соответствующий приказ директора завода.

Подразделения, полностью завершившие подготовительный этап, приступают

к работам по первому этапу проекта “Удаление ненужного (сортировка)”. Желаем им успехов и призываем всех сотрудников “СПЗ” равняться на лидеров.

В рамках внедрения на предприятии системы “Упорядочение (5S)” секретариатом проекта недавно был проведен конкурс на лучшее стихотворение, девиз, слоган на тему “Упорядочение”. Мы с удовольствием объявляем имена победителей: 1-е место присуждено Дюковой Л.В. (отд. 610), 2-е место – Драль А.Г. (отд. 837), 3-е место – Во-

еводовой Т.В. (отд. 837), и представляем вниманию читателей их произведения.

I место

Отрывок из шуточной поэмы:

*Не пугайтесь вы зазря,
Не креститесь втихаря –
Мы начнем не торопясь,
По шагам и издаля!*

*С этим справиться несложно –
При желании – все возможно!!!*

*Для начала – вот, изволь,
Начинаем с шага “ноль”.
Только каждый должен знать,
Что под этим понимать!*

*Чтобы нам 5 “S” внедрять,
Надо принципы все знать:*

*Начинаем с “подготовки”,
Дальше – что нам “удалять”,
Следом – как все “размешать”,
“правильно все убирать”.
Чтоб впросак нам не попасть –
Правила в стандарт вписать,
Ну и главное, конечно,
Дисциплину укреплять!!!*

Дюкова Л.В.

II место

*На нашем заводе такая система
В грязи, в беспорядке нам жить надоело,
В кладовках, в столах, на полу, по углам
Валяется лишний, ненужный нам хлам.
Система проста – УПОРЯДОЧИТЬ надо,
Уборкой заняться, но этого мало.
Пыль накопилась за несколько лет,
Однако убрать ее времени нет.
Разложим-ка вещи свои по местам,
Я выполню эту работу всю сам!
Да! Куча ненужных предметов мешает,
Огромное место в столе занимает.
Чистку устрой! Порядку тут быть!
Единственный раз по местам разложить.
Нужные вещи поставим удобно,
Использовать их придется нам долго.
Если порядок всегда и везде,
Коллегам приятно и радостно мне!!!*

Драль А.Г.

III место

*По душе пришел девиз,
И за дело мы взялись.
Пример с японцев мы возьмем
И в грязь лицом не упадем.*

*Отдел по группам разобьем,
Навстречу принципам пойдём.
Стенд достижений создадим,
Где результаты отразим.
Порядок быстро наведем
И все “ненужное” порвем.
От шага “0” до шага “5”
Усердно будем мы шагать.*

Воеводова Т.В.

ПРОИЗВОДСТВО

Служба главного механика

В настоящее время структуру службы главного механика составляют три участка: ремонтно-механический, электромеханический, участок станков с ЧПУ и ремонта КИА, а также технологическое бюро. Общая численность СГМ – 48 человек. С февраля нынешнего года возглавляет подразделение Афонин Владимир Ильич, ранее занимавший должность заместителя начальника механического цеха.

С какими проблемами сталкивается СГМ, какие задачи ставит, как предполагает достигать намеченных целей?

Одна из основных трудностей, которые знакомы любому подразделению – вопрос кадрового состава, проблема текучки. В этом плане СГМ – не исключение. Несмотря на то, что отдел укомплектован кадрами, есть молодежь, которая заполнила все вакансии. Основной высококвалифицированный ремонтный персонал досконально знает обслуживаемое оборудование, в то же время имеется напряженность, связанная с насыщенным фронтом работ. Электромеханический участок, например, должен обслуживать широкий набор оборудования: всю электрику станков, гальванику, лифты, грузоподъемные механизмы, печи, сушильные шкафы, термичку инструментального производства. И отсутствие хотя бы одного из специалистов по ремонту весьма ощутимо сказывается на успешности выполнения общего объема работ.

Другая проблема обусловлена большой изношенностью оборудования: около 90% всех станков имеет возраст более 20 лет. В результате недостаточно действен-

ной оказывается система планово-предупредительного ремонта, т.к. планово производимые ремонтные мероприятия не предотвращают часто возникающих поломок старых механизмов. Так же обстоит дело и с проверкой оборудования на геометрическую точность: приходится многократно проверять на соответствие паспортным характеристикам основные параметры станков, влияющие на точность изготовления деталей, и регулярно улучшать их точность. Однако не все оборудование можно надолго останавливать, например, настройку сильно загруженных станков с ЧПУ, работающих без перерыва, работники СГМ вынуждены производить в выходные дни.

Кроме того, имеют место недочеты, вызванные нерациональным закреплением оборудования за обслуживающим персоналом: иные станки находятся под присмотром людей, которые заведомо не могут их обслужить. В службе главного механика необходимо провести ревизию оборудования и перераспределить его между специалистами по ремонту. Также в будущем следует исключить из планово-предупредительного ремонта

незадействованное оборудование и законсервировать его на местах.

Конечно, у завода существуют планы обновления парка оборудования. В 3-м квартале текущего года предполагается приобрести 4 новых мощных обрабатывающих станка (два токарных ТС-42 и два фрезерных обрабатывающих центра MVC850) производства Германии. Производительность новых станков в 3 раза выше, чем имеющихся на предприятии. Подобное оборудование установлено на агрегатном заводе в Людиново, и, по отзывам людиновских заводчан, очень хорошо себя зарекомендовало.

В ближайшем будущем перед службой главного механика стоит задача улучшить диспетчирование, т.е. получать точную достоверную информацию об отказах оборудования от компетентных работников всех обслуживаемых подразделений. Для этого перечень всего оборудования должен быть занесен в компьютерную сеть завода, чтобы данные о состоянии оборудования могли поступать в диспетчерский центр в виде единого информационного потока в режиме реального времени. Создание общей заводской базы оборудования станет первым шагом для внедрения на предприятии системы эксплуатации и всеобщего обслуживания оборудования ТРМ.

Словосочетание Total Productive Maintenance, или кратко ТРМ, родилось в Японии. Не буквально, но точно по смыслу этот термин можно перевести как “обслуживание оборудования, позволяющее обеспечить его наивысшую эффективность на протяжении всего жизненного цикла с участием всего персонала”. Безусловно, при отсутствии внедренной системы “Упорядочение (5S)” невозможно развернуть ТРМ, но некоторые элементы ТРМ внедрять можно и нужно уже сейчас. Один из этих элементов – развитие профессиональных навыков: специалисты по ремонту должны непрерывно поддерживать работоспособность оборудования, а операторы – уметь самостоятельно его обслуживать. Никто лучше оператора не может знать свое оборудование, ловить малейшую, едва наметившуюся неисправность, не доводя оборудование до серьезной поломки и полного останова. Однако освоение такого подхода требует немалых усилий и времени, поскольку предполагает коренное изменение психологии работников, в представлении которых станок должен восприниматься как “кормилец”. Главной же целью службы главного механика является максимальное обеспечение бесперебойной работы оборудования. Работа по достижению этой цели стоит всех усилий, т.к. результаты именно таких перемены и составляют сегодня одно из главных конкурентных преимуществ предприятий на современном рынке.

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

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

Дорогие коллеги! От всей души желаем вам счастья, здоровья, успехов во всех ваших начинаниях!

Наши юбиляры: Сергей Павлович Баландин, Валентина Васильевна Горшкова, Роман Николаевич Горячев, Мария Николаевна Даниличева, Тамара Николаевна Елаева, Татьяна Николаевна Иванова, Галина Дмитриевна Илларионова, Алла Федоровна Кабанова, Виктор Сергеевич Князев, Евгений Николаевич Лаврухин, Альберт Радикович Низамутдинов, Лариса Александровна Палочкина, Анатолий Васильевич Панин, Александр Анатольевич Петухов, Ирина Андреевна Смирнова, Александр Владимирович Солонин, Валентина Владимировна Терехова, Татьяна Ивановна Трактирова, Наталья Ивановна Тропикова, Ирина Александровна Тузюк, Вера Николаевна Удалова, Евгений Александрович Цветков, Татьяна Николаевна Шимко, Лидия Ивановна Шмелева, Оксана Анатольевна Щипова.

С высокой наградой!

В понедельник, 21 мая, в здании администрации областного правительства состоялось торжественное вручение государственных наград.

Сотрудник СПЗ Николай Антупович Никулин принял из рук губернатора области Анатолия Артамонова почетную регалию – “Медаль ордена “За заслуги перед Отечеством” II степени.