



# СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

# Наш

# ЗАВОД

## Миссия предприятия:

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

### МОДЕРНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

## Мехцех: вектор – на развитие

**Цех 111 изготавливает детали, которые требуют механической обработки – токарной, фрезерной, слесарной. Затем они поступают в подразделения, осуществляющие сборку. Поэтому, как считает Николай Швецов, начальник сто одиннадцатого, его цех является основным на предприятии.**

И это – мнение не только руководителя подразделения, патриотизм которого вполне понятен. Руководство завода также высоко оценивает значение подразделения и уделяет ему повышенное внимание. Так, директор завода Владимир Ливенцев ежедневно устраивает совещания непосредственно в мехцехе. Вопросы, требующие безотлагательного принятия мер, так и решаются – оперативно.

Надо сказать, что и головное предприятие проявляет заинтересованность в наращивании механического потенциала Сосенского приборостроительного. Для этого выделяются средства на приобретение нового современного высокопроизводительного оборудования. Ведь в Москве станочное производство находится, к сожалению, ещё в большем упадке, чем на периферии. В настоящее время остро ощущается нехватка специалистов. Дело в том, что столичная молодёжь не слишком спешит стать за металлообрабатывающие станки, предпочитая более “чистые” профессии.

В связи с вышесказанным на СПЗ в конце прошлого года были приобретены четыре дорогостоящих станка с числовым программным управлением – по паре токарных и фрезерных. Они произведены в Германии, что уже само по себе говорит о качестве оборудования.

Эти станки способствовали значительному росту производительности труда, а следовательно, и увеличению объёмов производства. Так как вложение немалых средств дало ощутимую отдачу, уже в апреле планируется приобрести ещё один токарный станок с программируемым управлением.

Невольно возникает вопрос: кто будет работать на такой сложной технике? СПЗ делает ставку на молодёжь. В мехцехе обучение проходит чаще всего непосредственно на рабочем месте. Кстати, каждый ученик на заводе получает пять тысяч рублей и плюс то, что заработает. Настав-

никами начинающих станочников являются опытные специалисты. Тонкостями токарного производства делится Сергей Мамаев, а фрезерного – Анатолий Сечкин. Квалификация молодых станочников должна быть доведена до уровня, соответствующего сложности оборудования, то есть не ниже четвёртого разряда.

Это даёт положительные результаты.

На каждой паре обрабатывающих центров трудятся по трое станочников. Так что работа ведётся в две смены. Планируется взять ещё двух учеников – по одному на фрезерный и токарный станок. Это позволит обеспечить работу обрабатывающих центров в две смены по 12 часов в сутки по скользящему графику. Ведь такое дорогостоящее оборудование должно быть как можно больше загружено, чтобы обеспечить максимально возможную отдачу и повысить экономическую эффективность.

В цехе трудятся 142 человека. Из них 94 – рабочие основных специальностей. Назовём лучших. “Гвардейцами производства” являются: оператор станков с ЧПУ Владимир Ларьков, фрезеровщик Александр Петухов и Владимир Молчанов, токарь Борис Волков, слесарь механосборочных работ Николай Антропов.

Люди работают с пониманием задач, которые должны выполнять их подразделения. И это тоже даёт положительные результаты. Показатели постоянно растут. А в этом году планируется обеспечить резкий скачок – увеличить объём производства аж в полтора раза.

Производительная и качественная работа поощряется. В последнее время заработная плата в цехе существенно возросла. В связи с тем, что по-прежнему ощущается нехватка



Фрезеровщик Александр Петухов.

рабочих, стимулируется освоение смежных специальностей. Оплачиваются и предложения, направленные на улучшение производства, повышение его эффективности. Помимо материального практикуется и моральное поощрение.

Цех, как и завод в целом, уже второй год внедряет систему “Упорядочение”. Мне довелось присутствовать при знаменитом событии. В четверг, 27 марта, в день, когда Николай Швецов рассказывал о своём подразделении, в цехе работала инспекция Малого Совета “Производство”. Она проверяла выполнение работ по очередному шагу системы. Комиссия констатировала, что “шаг 1” подразделение выполнило. Напомню, что этот этап “Упорядочения” включает определение, что в производстве “нужно, не нужно, не нужно срочно”. Так что теперь можно ступить дальше.

Николай Николаевич с естественной гордостью назвал результаты работы в этом году. План по объёму производства за январь выполнен на 129%, за февраль – на 103%, а за март планировалось выйти на 110%.

В заключение – несколько слов о самом начальнике цеха. В филиале завода НИИАП он трудился с 1976 по 1990 год. После работы на двух местных заводах – кирпичном и механическом – вернулся в 2006 году на СПЗ. В должности начальника цеха в общей сложности находится в течение девяти лет.

Валерий ЦВЕТКОВ.

### КОРОТКО

#### Обмен опытом состоялся

В середине марта делегация руководящего звена Сосенского приборостроительного завода во главе с директором предприятия Владимиром Алексеевичем Ливенцевым нанесла ответный визит по обмену опытом на Калужский приборостроительный завод “Тайфун”.

Калужане представили высоким гостям расширенную презентацию о своём предприятии, его структуре, состоянии производства, мощностях, изделиях и работах, после чего руководители СПЗ ознакомились с производственными подразделениями “Тайфуна” от заготовительного участка до испытательного стенда завода.

Накануне предстоящего вхождения ФГУП “СПЗ” в куст предприятий НПЦ АП им. Пилюгина у сосенской делегации особый интерес вызвал вопрос жизнедеятельности ОАО НПП “Калужский приборостроительный завод “Тайфун”, его организации, структуры и управления в рамках интегрированной структуры, в которую калужское предприятие вошло в прошлом году.

#### Кубок по мини-футболу в 111-ом

В минувшее воскресенье в ДК “Прометей” состоялись финальные игры первенства СПЗ по мини-футболу, которое проходит в рамках заводской спартакиады-2008.

За переходящий кубок соревнования боролись шесть команд: цехов 111, 211 и 311, ОАО “Спецлит”, ПЧ-10 и отдела 610.

Организатором и воплошителем соревнования традиционно выступил профком завода во главе с Натальей Емельяновной Гунько, идейным же лидером и активным участником – членом комитета Николай Тимофеевич Володькин. Зал, судейство, спортивный инвентарь и экипировка лежали на Сосенской ДЮСШ под руководством Виктора Николаевича Лемзина, который в этом первенстве выступал в качестве арбитра.

Первые две игры за пятое-шестое и третье-четвёртое места были хоть и зрелищными, но уже с самого начала – предрешёнными. В итоге турнирную таблицу замкнул цех 211, пятое место осталось за отделом 610, на четвёртом – сборная ПЧ-10. В призеры же вырвалось ОАО “Спецлит”.

Финальная встреча, в которой сразились 311 и 111 цеха, заслуживает отдельного внимания. И та и другая команды играли красиво и технично, мяч не “замыливали” и время не тянули. В общем, встреча была достойной финала. Исход игры – 3:0 в пользу 111-го. Поздравляем!

Все мячи в ворота соперника “положил” лучший бомбардир турнира, в личной копилке которого к финалу уже набралось 16 голов, Игорь Титков. Поздравляем особо!

Следующими соревнованиями заводской спартакиады планируются волейбол, затем легкоатлетическая эстафета, плавание, баскетбол, шашки и шахматы.

Будем надеяться, что в этих видах спорта примут участие ещё больше команд, которые выйдут защитить спортивную честь своих подразделений, каковых на СПЗ многим больше чем шесть!

Татьяна СУХОВА.

### ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Администрация Сосенского приборостроительного завода от всей души поздравляет работников, отметивших в марте юбилейные дни рождения.

Дорогие коллеги! Желаем вам всего самого наилучшего: счастья, любви, благополучия семейного и материального, новых трудовых свершений!

Наши юбиляры: Ирина Николаевна Амиева, Валерий Иванович Глушков, Любовь Ивановна Думрауф, Александр Семенович Карасев, Денис Викторович Карпачев, Галина Егоровна Климова, Валентина Николаевна Коновалкина, Анатолий Александрович Кузин, Галина Николаевна Лобова, Василий Иванович Мельников, Светлана Александровна Рябова, Мария Ивановна Савина, Светлана Юрьевна Фомина, Николай Васильевич Чеплянский, Валентина Ивановна Шалаева, Андрей Сергеевич Шариков, Виктор Николаевич Шлык, Владимир Владимирович Штуккерт, Александр Павлович Яшин.

#### Без замечаний!

Неделей ранее на проверке в НПЦ АП им. Пилюгина находился передаточный акт по вхождению Сосенского приборостроительного завода в интегрированную структуру.

Особых замечаний, которые могли бы вызвать нарекания руководства НПЦ АП, в акте не обнаружено.

На следующей неделе документ будет подписан и передан в правительство Российской Федерации.

Ирина ТОКАРЕВА.

СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

# Качество начинается с культуры. Человеческой и производственной

**В продолжении разговора о системе менеджмента качества (СМК), успешно внедренной и действующей на Сосенском приборостроительном заводе, сегодня мы расскажем об итогах работ по обеспечению качества продукции и функционированию системы качества в 2007 году.**

## Важна каждая деталь!

Предваряя материал, скажу, что СМК – понятие всеобъемлющее, охватывающее деятельность абсолютно всех заводских подразделений, а также всех работников СПЗ, начиная от руководства высшего звена и заканчивая простым рабочим. Причем, речь здесь идет не только о качестве изготовленной продукции. Наличие СМК предполагает улучшение качества функционирования всего предприятия за счет повышения ответственности каждого сотрудника за вверенный ему участок работ.

Как это осуществляется на деле? В каждом документе, описывающем определенный вид деятельности предприятия, имеется так называемая матрица распределения ответственности, где за каждым работником закреплены его функции и его персональная ответственность. При таком раскладе кардинально меняется отношение людей к результатам своего труда. Как следствие, уменьшаются потери рабочего времени и процент выпуска бракованной продукции. В конечном счете улучшается работа всего предприятия.

Мелочей здесь не может быть в принципе. Важна каждая деталь. Например, такая. Утром, ожидая у заводской доски Почета встречи с начальником ОТК Сергеем Солодовниковым (на фото), я заметила, как директор СПЗ Владимир Ливенцев и начальник ОУП Петр Босых направляются в цеха. Подоспевший Сергей Алексеевич объясняет, что, возможно, они идут к одному из юбиляров, чтобы поздравить его лично. «И это тоже – одна из составляющих системы менеджмента качества, – говорит Солодовников. – Представьте, с каким настроением будет трудиться человек весь день! Соответственно, изменится к лучшему и качество его работы!»

Или вот еще пример. Буквально в среду, подходя к заводской проходной, я обратила внимание, как ухоженно смотрятся аккуратно подстриженные туи, украшающие вход на СПЗ. И эту картину, уже создающую определенный настрой, заводчане наблюдают перед началом каждого рабочего дня. Говорят, что театр начинается с вешалки. Если проводить аналогии с эффективностью функционирования предприятия, можно сказать, что качество начинается с культуры: внутренней и внешней – каждого труженика, а также культуры производства в целом.

И таких примеров можно привести великое множество.

## Как сработали в 2007-м?

В минувшем году по обеспечению функционирования СМК на предприятии проведены следующие работы.

Подготовлены документы и направлена заявка на проведение сертификации СМК СПЗ по подтверждению сертификата на продукцию основной деятельности завода, полученного в 2002 году. Для повышения удовлетворенности заказчиков проведена доработка документов СМК в соответствии с требованиями ГОСТа. Но в настоящее

время этот процесс приостановлен в связи с объединением СПЗ и НПЦ АП им. Пилюгина.

Выпущены извещения на изменения документов СМК по устранению несоответствий и замечаний, выявленных в результате экспертизы ОССК «Союзсерт» на первом этапе сертификации СМК предприятия. В адрес ОССК «Союзсерт» направлена справка-отчет о выполненных работах. Первый этап сертификации пройден, все документы прошли необходимую проверку. Теперь можно приступать непосредственно к сертификационному аудиту.

В июне 2007 года организован инспекционный аудит СМК по гражданской продукции Калужским региональным центром сертификации и аудиту. Проверка показала, что СПЗ готов к выпуску этого вида товаров.

Всеми подразделениями СПЗ разработаны справочники по управлению качеством. Эти справочники призваны помочь работникам каждого подразделения предприятия четко понимать, какие документы являются определяющими конкретно для их службы. В них закреплена ответственность должностных лиц за тот или иной участок работ. Забегая вперед, скажу, что следующим шагом будет переработка должностных инструкций, что означает закрепление определенного вида работ за определенным должностным лицом. Это позволит еще более жестко разграничить сферу ответственности, а следовательно, улучшить качество работ. Данный этап должен быть завершен к 1 мая текущего года.

Продолжились работы по корректировке, перевыпуску и разработке документов СМК ОТК и подразделениями предприятия с целью их актуализации. В результате перевода документов СМК в электронный вид перевыпущено 84 методологических и рабочих инструкции, разработано 17 новых методологических инструкций. Смысл данного вида работ заключается в том, чтобы обеспечить доступность СМК для каждого работника посредством перевода документации в электронный вид. При этом она подвергается пересмотру и улучшению, с учетом предложений сотрудников предприятия из любого подразделения. Таким образом, обеспечивается гибкость и «приспособляемость» СМК к постоянно меняющимся внешним условиям.

Переработаны и пересогласованы в целях уточнения входов и выходов карты процессов: заключения договоров сбыта и производства продукции. А карты процессов управления персоналом, проектирования, подготовки производства, закупок, обслуживания производства, измерения, анализа, улучшения, управления средствами измерений, маркетинга и управления финансами – с целью уточнения – находятся в сети процессов СМК СПЗ. Назначение сети – однозначное понимание требований потребителей к поставщику. А карты процессов необходимы для того, чтобы помочь руководству предприятия лучше понимать, что нужно сделать для еще более эффективной работы предприятия. В перспективе целью предприятия является объединение всех процессов в единый бизнес-процесс.



В соответствии с намеченным планом были проведены аудиторские проверки функционирования СМК. По результатам этих проверок разрабатывались корректирующие действия. Были подготовлены отчеты.

С целью увязки работ между подразделениями у главного инженера и начальника ОТК предприятия проводились совещания с владельцами процессов и разработчиками документов СМК. Здесь обсуждались результаты работ по устранению замечаний в документах СМК, выявленных при аудитах и по предложениям подразделений, по подготовке к сертификации, по мониторингу, анализу процессов, по расчету их результативности, по разработке корректирующих действий.

Проведены 4 плановые проверки по контролю за соблюдением требований стандартов в рамках СМК с участием ОТК. Цель таких проверок – выяснить, насколько деятельность подразделений соответствует требованиям разработчика. Обнаруженные несоответствия фиксируются актами.

В течение всего прошедшего года с целью совершенствования СМК проводились работы по внедрению системы «Упорядочение-5S». Корреспондент «НГ» стала свидетелем того, как изменилась ситуация в подразделениях предприятия по сравнению с тем, что было два-три года назад. Мы побывали в цехе 111, участке 311 и в цехе 011. Первое, что сразу бросилось в глаза – это чистота. Сосредоточенные лица рабочих. Ни одного праздно прогуливающегося по помещениям сотрудни-

ка. Кто-то занят исполнением своих прямых обязанностей, кто-то приводит в порядок рабочее место. Все в униформах. Для курящих – специально отведены небольшие помещения. Все лишнее собрано в емкости, на которых наклеены соответствующие бирки.

Ну что сказать? Конечно, далеко еще до Японии, но перемены к лучшему – разительны! На нашем заводе с помощью системы «Упорядочение 5S» идет самый активный процесс налаживания культуры производства. (Кстати, комиссии по чистоте и культуре производства – это еженедельная практика Сергея Солодовникова, который в качестве инструмента, выявляющего недостатки, берет в руки фотокамеру. Очень эффективно!) А это, в свою очередь, окультуривает и сотрудников предприятия, заставляя их относиться к результатам своей работы еще более трепетно и требовательно. Растет их профессионализм. И, как следствие – качество продукции и эффективность функционирования всего завода.

Все эти процессы хорошо иллюстрируют следующие цифры. В 2007 году процент возврата продукции от ОТК по первому предъявлению составил всего лишь 0.23%. В 2006 году этот показатель составлял 0.27%. Возврат от представителя заказчика составил в прошлом году 0.66% (0.63% – в 2006). Нарушения дисциплины в 2007 году составили всего лишь 1.2% (1.83% – в 2006). А 25 лет назад этот показатель составлял около 3%!

Ирина ТОКАРЕВА.