



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК Наш ЗАВОД

Миссия предприятия:

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

28 СЕНТЯБРЯ – ДЕНЬ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ

Уважаемые заводчане, дорогие ветераны СПЗ!



От всей души поздравляю вас с Днем работников машиностроительной отрасли!

Этот праздник дорог для многих жителей города. Едва ли не каждая семья в Сосенском тем или иным образом связана с ФГУП «Сосенский приборостроительный завод» – предприятием, перенявшим трудовую эстафету у шахтеров – основателей города.

Пережив трудные годы перестройки и в этих сложных условиях сохранив костяк высокопрофессиональных кадров, сегодняшний завод уверенно и динамично развивается.

Ближайшее будущее предприятия – новые, хорошие перспективы, экономическая стабильность, обеспеченность постоянными заказами. Однако очень многое зависит от результатов вашего труда.

Вы – интеллектуальная элита нашего города, благодаря которой он известен не только в районе и области, но и далеко за их пределами. Огромное вам спасибо! Позвольте мне в этот знаменательный день пожелать вам и вашим семьям счастья, здоровья и душевного равновесия. Пусть продолжаются и впредь славные традиции машиностроителей!

В.А. ЛИВЕНЦЕВ, директор ФГУП «Сосенский приборостроительный завод».

Поздравляем!

Сегодня, в канун Дня машиностроителя, на предприятии состоялось торжественное вручение наград лучшим работникам ФГУП «Сосенский приборостроительный завод» по случаю праздника.

Приказом Федерального космического агентства Почетным знаком академика Королева награжден 1 человек, Почетными грамотами – 7 человек, благодарностями – 10 человек.

Приказом министра экономического развития Калужской области Почетными грамотами награждено 2 человека.

Приказом главы администрации «Муниципальный район «Козельский район» Почетными грамотами награждены 10 человек.

Приказом главы администрации городского поселения «Город Сосенский» Почетными грамотами награждены 10 человек.

Приказом по заводу Почетными грамотами награждены 10 человек и столько же – благодарностями.

Кроме того, 14-ти работникам предприятия присвоено звание «Ветеран завода».

ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ

Зачем в Москву, когда работа – рядом?

Кадры... Одна из самых животрепещущих проблем любого предприятия. «Не место красит человека, а человек – место», – гласит народная мудрость. Успешная, эффективная работа всего коллектива в целом зависит от того, насколько каждый специалист в отдельности профессионален, честен и «болен» порученным ему делом.

Сосенский приборостроительный завод, и в частности, отдел главного технолога – не исключение. Около четырех лет тому назад начальник ОГТ Анатолий Корнеев, оценив возраст работников вверенного ему подразделения, в среднем составивший от 45 до 50 лет, всерьез задумался над вопросом подготовки достойной смены своим, вне всякого сомнения, грамотным и ответственным сотрудникам. Была поставлена задача привлечения в отдел молодых, головастых, горящих желанием работать и расти в профессиональном плане людей.

Рассматривались различные варианты. И каждый из их дал свои результаты. Но, пожалуй, наиболее плодотворным явилось

сотрудничество ФГУП «СПЗ» с Козельским филиалом Дмитровского политехнического колледжа, которому предприятие оказывает шефскую помощь. КФ ДПК стал базовым учебным заведением для подбора кадров по направлению механообработки для технологической службы. В планах – дальнейшее развитие взаимодействия с колледжем в том же ключе. Отвечают за это важное дело начальник отдела управления персоналом Петр Босых, начальник ОГТ Анатолий Корнеев и начальник 111 цеха Николай Швецов.

На сегодняшний день в ОГТ успешно трудятся 6 выпускников КФ ДПК. Об омоложении отдела можно уже судить хотя бы по тому, что в этом году сыграно пять

свадеб и пять молодых женщин стали мамами. В общем, налицо реальные, динамичные изменения к лучшему.

Итак, в чем заключается сотрудничество предприятия с колледжем? Во-первых, в порядке шефской работы организовано прохождение студентами КФ ДПК преддипломной практики в ОГТ, ОГК, 111 и 311 цехах, а также производственной практики в названных цехах.

Во-вторых, налажена ознакомительная работа с деятельностью предприятия. Для учащихся КФ ДПК регулярно проводятся экскурсии по заводу. Кроме того, специалисты СПЗ читают в колледже лекции о предприятии, о его деятельности и развитии. Одна из последних была посвящена успешному внедрению на заводе системы «Упорядочение-5S». Материалы по теме были переданы руководству колледжа для проведения факультативов, чтобы каждый желающий мог глубже вникнуть в суть вопроса.

В-третьих, специалисты СПЗ всегда присутствуют на защите дипломов выпускниками колледжа. И на этом этапе, и во время прохождения преддипломной практики они ведут агитационную работу, направленную на привлечение новоиспеченных специалистов к трудовой деятельности на заводе. И это дает свои положительные результаты. К примеру, в этом году на предприятие пришла Ольга Потехина. Сейчас она плодотворно трудится в бюро ПУ. Девушку подвигла на это благородное дело Татьяна Николаевна Праслова. Таким же образом в ОГТ начали трудовую деятельность Андрей Шуняев и Екатерина Макарова.

Кроме того, выпускникам колледжа, работающим на предприятии, предлагается повысить уровень образования, поступив на заочное обучение в Тульский государственный университет. Пример – Борис Соболев, закончивший КФ ДПК с красным дипломом и второй год работающий инженером-конструктором в ОГТ. Молодой человек успешно

совмещает трудовую деятельность с заочной учебой в ТулГУ.

Вообще, на СПЗ тонко и чутко подходят к решению кадровой проблемы. Особенно если дело касается молодых. Все вновь прибывшие на предприятие проходят психологическое тестирование в отделе управления персоналом (психолог – Татьяна Ромашкина). Результаты этого тестирования, несмотря на краткость и лаконичность, настолько точны, что заставляют многих начальников подразделений только изумленно пожимать плечами, когда обнаруживают поразительное сходство с тем, как проявляет себя человек в реальных производственных и межличностных ситуациях. Кроме того, когда молодой специалист, начиная работу, проходит адаптационный период, составляющий три месяца, для него готовится адаптационный план. А по результатам адаптационного периода составляется аналитическая записка в отдел управления персоналом, в которой отражены все успехи или трудности нового работника, его способности, в том числе и к карьерному росту. Если у молодого человека есть к этому все предпосылки, составляется план карьерного роста. Так, у того же Соболева он рассчитан на период до 2012 года...

Эта статья адресована прежде всего тем, кто стоит перед выбором дальнейшего жизненного пути. Ребята, подумайте, а стоит ли сломя голову лететь в неведомые дали, где нас вряд ли кто ждет и примет с распростертыми объятиями. Заводу нужны ваши умные головы и крепкие, умелые руки. А стране – качественная продукция. Так пусть в нее будут вложены и ваши силы. И будьте уверены: при вашем желании честно работать заводчане обязательно помогут, поддержат, поделятся знаниями и опытом.

На снимке, слева направо. «В нашем полку прибыло!»: Екатерина Макарова, Борис Соболев, Андрей Шуняев, Ольга Потехина, Екатерина Сорокина (Лахова).



СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

Автоматизация и планирование: одно другому помогает!

Создание высокорентабельного предприятия – основная цель ФГУП «Сосенский приборостроительный завод». При этом прежде всего необходимо совершенствовать производственную систему. Один из путей решения этой задачи – автоматизация процессов планирования производства.

Советская система планирования не требовала жесткого учета затрат, что вносило в производственный цикл определенные неудобства. Современные рыночные реалии диктуют свои условия, при которых требуется оперативное реагирование на даже малейшие изменения ситуации. И без помощи компьютера в этом деле никак не обойтись.

Задумка автоматизации задач планирования производства родилась у руководства завода два года назад. Было решено наладить его с использованием товарных потоков (виртуальных конвейеров). Смысл в следующем. Весь портфель заказов делится на потоки по видам производства. При этом каждое подразделение завода отслеживает свой поток при помощи компьютеров. Таким образом, в реализации этой задачи задействованы практически все службы предприятия.

В настоящее время новая система планирования производства проработана теоретически и уже реализована в терминально-ручном варианте. Помимо применения стандартных программ разработан и активно используется один из блоков программы по автоматизации «Сбыт и планирование работы предприятия», созданный специалистом отдела информационных технологий Александром Курилиным (на фото).



Эта разработка явилась хорошим подспорьем в решении поставленной задачи. Значительно облегчился и стал более оперативным доступ к информации по любому изделию завода. Появилась возможность более быстро и качественно отслеживать полную картину производственного цикла по месяцам, кварталам и годам, сверяться с планом, выявляя недоделки в каждом подразделении, составляя отчеты, подсчитывать затраты... В итоге реализация производственной программы СПЗ с применением разработанного приложения существенно облегчилась. Красивое, логичное и очень элегантное решение!

Над созданием программы Александр трудился около года. Но, как говорится, нет предела совершенству! Сейчас необходимо решить еще ряд задач. В первую очередь, нужно автоматизировать ввод информации по номенклатуре всех изделий, что в настоящее время производится вручную в каждом заводском подразделении.

Полное внедрение программы «Сбыт и планирование работы предприятия», то есть завершение автоматизации процессов планирования производства и уход от ручной обработки, ориентировочно ожидается к началу следующего года.

Теперь о самой программе. Данное приложение является сетевым, поэтому доступно практически всем пользователям работающих в локальной сети ФГУП «СПЗ», а именно: всем

начальникам цехов, отделу сбыта, отделу главного технолога, планово-экономическому и планово-диспетчерскому отделам. В зависимости от прав пользователя на работу с приложением каждое подразделение вносит свой вклад в программу.

В ее основном меню – 12 пунктов. Рассмотрим некоторые из них.

«Работа со спецификациями». Спецификация является основой любого договора, её формированием занимается отдел сбыта. На этом этапе вносятся информация по заказам, например, входящие изделия, сроки их сдачи, цена на каждое изделие, заказчик и другая служебная информация.

«Работа с карточками заказа». Для получения готовой карточки заказа необходимо участие трех отделов. Как упоминалось выше, любой отдел имеет свои права, поэтому каждому из них доступны для внесения или редактирования свои данные. Так например, отдел сбыта вносит для формирования карточки информацию о приемке, сроках исполнения и адресате заказа; отдел главного технолога проставляет расцеховку и цех-изготовитель; экономисты являются последним звеном в формировании карточки и проставляют номер карточки, номер заказа.

«Поток договоров». Все готовые карточки заказа попадают в свой поток договоров, в зависимости от цеха-изготовителя. Всего потоков десять и есть возможность просмотреть каждый поток на любой месяц. В потоке договоров планово-диспетчерский отдел закрашивает договоры определенным цветом. Это делается для удобства. Например, красный цвет – означает срыв договора, зеленый – договор находится на выполнении, серый цвет говорит о том, что договор уже выполнен. Также отделом сбыта и такими же цветами отмечаются изделия, входящие в договор. То есть если открыть договор, то визуально видно все, что сделано и не сделано.

«Поток товаров». Здесь, задав определенный месяц и год, можно увидеть производственный план для каждого цеха. На этом этапе автоматически выбирается информация со всех договоров для данного цеха, то есть то, что необходимо изготовить цеху в определенный месяц. Надо отметить, что если изделия не были сделаны в предыдущих месяцах, то они автоматически переносятся на следующий месяц. Вручную это бы занимало определенное много времени.

Потоки договоров и товаров – это две основные кнопки, которыми пользуются все цеха. Это быстрый и удобный способ получить информацию о любом договоре.

«Приход на каждый день». Здесь содержится информация о том, что произведено за любой рабочий день, т.е. какие изделия, в каком количестве, их цена и общая сумма. Также здесь можно увидеть, на какую сумму предприятие изготовило продукции в том или ином месяце. Приход вносят отдел сбыта и отдел 271.

«График товаров на год». С помощью этого пункта можно сформировать график производственной товарной продукции с начала года. Это очень удобно и наглядно!

«Ожидаемый объем товарной продукции на месяц». Исходя из названия данного пункта, программа формирует объем продукции на определенный месяц, плюс выявляет недоделы в предыдущих месяцах и показывает фактический объем на данный месяц.

«Ожидаемый объем товарной продукции на год». Выводит все договора на год, сумму по каждому договору и общую сумму по всем договорам за год.

«Проект производственной программы». Этот проект формируется планово-экономическим отделом, и отражает то, что планируется сделать в следующем году. Вносится информация по приборам, тематике, количеству по месяцам, сумме и трудоемкости. После этого формируется проект в двух видах: для ФГУП «СПЗ» и ФГУП «НПЦ АП» им. Пилюгина. Для каждой организации удобен свой вид проекта.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕВООРУЖЕНИЕ

Обновление оборудования на СПЗ

На предприятии идет активный процесс оснащения цехов и подразделений новой техникой. В августе на участок термообработки 311 (инструментального) цеха поступили две вакуумные печи электропротвращения (изготовитель – ООО «Нагрев-ВЭП», г. Москва).

Это отвечающее всем современным требованиям оборудование предназначено для термообработки витых ленточных магнитопроводов и сердечников, являющихся основой блоков питания любых приборов. Стоимость покупки составляет порядка трех миллионов рублей. Средства выделены из федерального бюджета.

Причиной такого приобретения явилось увеличение объема заказов указанных изделий в прошлом году. Старым печам, которым «стукнуло» аж 24 года, обработать такое количество изделий оказалось сложно.

Перед установкой новых печей на участке был сделан ремонт: в помещении перестелили полы, покрасили стены, установили хорошее освещение.

В настоящее время полным ходом идет процесс отладки и освоения оборудования, обучения работников. Эксплуатировать технику готовятся термисты вакуумных печей Наталья Мишакова и Елена Михель.

У новых печей имеется целый ряд преимуществ. Главное заключается в том, что весь технологический цикл обработки изделий – автоматизирован. Раньше многие операции приходилось производить вручную. На это требовались лишние усилия и время. Возможности приобретенного оборудования, во-первых, позволяют значительно повысить объем выпускаемых изделий. Попутно решается и еще одна немаловажная задача. Раньше часть изделий проходила термообработку в НПЦ АП им. академика Пилюгина (Москва) в рамках межзаводской кооперации. Теперь эту работу можно будет выполнять на месте. Во-вторых, за счет автоматизации в печах поддерживается более точный технологический режим, что существенно влияет на качество выпускаемых изделий.

Ввод в эксплуатацию нового оборудования возможен уже в конце этого – начале следующего месяца.

Требуются специалисты!

В связи с развитием предприятия и увеличением объемов производства ФГУП «СПЗ» приглашает на работу:

- монтажников РЭА и П;
 - вязальщиков схемных жгутов, кабелей и шнуров;
 - слесарей-сборщиков РЭА и П;
 - регулировщиков РЭА и П;
 - электромонтеров;
 - токарей;
 - фрезеровщиков;
 - операторов станков с ПУ.
- (По вышеуказанным специальностям возможно обучение).
- слесарей-сантехников;
 - слесарей по ремонту и обслуживанию вентиляции.
 - слесаря по ремонту и обслуживанию холодильного оборудования.

Телефон для справок: 2-44-26.

Информация для выпускников средних школ и техникумов 2009 года.

Желающим продолжить обучение в высших учебных заведениях – МВТУ им. Баумана, а также Тульском государственном университете – по программе целевой подготовки специалистов для предприятий оборонно-промышленного комплекса (на бюджетной основе) с последующим трудоустройством на ФГУП «СПЗ» или ФГУП «НПЦ АП им. академика Н.А. Пилюгина» (г. Москва), необходимо обращаться в отдел управления персоналом ФГУП «СПЗ» не позднее 1 февраля 2009 года. Телефоны для справок: 2-44-26, 8-910-541-64-00, с 8.00 до 17.00.

Администрация Сосенского приборостроительного завода сердечно поздравляет всех работников, отметивших в сентябре юбилейные Дни рождения.

Дорогие коллеги! Счастья вам, здоровья, семейного и материального благополучия, новых трудовых свершений!

Наши юбиляры: Николай Константинович Абрамов, Евгений Александрович Антошин, Анна Михайловна Бояринцева, Вера Ивановна Васильева, Елена Васильевна Виноградова, Елена Николаевна Власова, Елена Александровна Волкова, Николай Николаевич Дранкович, Игорь Юрьевич Еременко, Надежда Ивановна Зорина, Антонина Михайловна Иванова, Геннадий Николаевич Коваленко, Антонина Алексеевна Комолова, Любовь Михайловна Крючкова, Виктор Дмитриевич Матюхин, Татьяна Вячеславовна Мелентьева, Надежда Анатольевна Печенкина, Владимир Алексеевич Пробченко, Оксана Валерьевна Ромашкова, Лидия Васильевна Сидорова, Владимир Михайлович Скоморохов, Людмила Николаевна Стахович, Галина Андреевна Степанова, Любовь Александровна Сухарева, Оксана Владимировна Тимошенко, Татьяна Николаевна Томкина, Елена Викторовна Тропикова, Наталья Ивановна Харламова, Надежда Николаевна Чернова.