



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

Снова вместе!

В пятницу, 10 октября, в жизни Сосенского приборостроительного завода произошло поистине историческое событие. В этот день генеральным директором Федерального государственного унитарного предприятия «Научно-производственный центр автоматики и приборостроения имени академика Н.А. Пилюгина» был подписан приказ, по которому СПЗ как имущественный комплекс вошёл в состав объединения родственных фирм. Так что наш завод после 33 лет (символический, «говорящий» период!) самостоятельной деятельности прекратил своё существование. Не совсем, конечно, а только как независимое предприятие.

По указу президента России одновременно в НПЦ АП вошли также саратовский завод «Корпус» и завод «Звезда» (Осташково).

Напомню, что до 1992 года Сосенский приборостроительный именовался Филиалом завода Научно-исследовательского института автоматики и приборостроения. И до сих пор представители старшего поколения нередко именуют его по-житейски кратко: «НИИАП».



Нет больше самостоятельного юридического лица. Но в данном случае, как и в добром супружестве, от потери свободы обе стороны не только ничего не теряют, но, напротив, приобретают.

Приведу несколько небезынтересных цифр. Они и без комментария скажут о многом. В настоящее время на заводе трудятся 1600 человек. В самые тяжёлые годы – 1992-1993 – численность сократилась до 1300. А в лучшие доходила аж до 5500! В новом же объединении – почти десять тысяч работников.

Теперь о преимуществах слияния. Благодаря ему произойдет быстрая загрузка предприятия, так как завод гарантированно будет обеспечен заказами. (А прежде они отдавались «на сторону».) Это позволяет создать более трёхсот новых рабочих мест. Осталось набрать ещё около сотни человек. Рабочих же наиболее востребованных специальностей требуется всего лишь полсотни. Так что кадрового голода, как в недалёком прошлом, уже нет. Набор такого количества специалистов обеспечит выполнение поставленных задач на ближайшие два года.

Конечно, в связи с вхождением в НПЦ АП ряд функций определённых структурных преобразований, и численность административного персонала несколько снизится. Так, из пяти заместителей директора останется три. Кстати, должность руководителя предприятия теперь будет именоваться «заместитель генерального директора ФГУП «НПЦ АП» – директор филиала «СПЗ». Но технических и производственных служб сокращение ни в коей мере не затронет.

Ещё до официального слияния наблюдался рост объёмов производства. Так что благодаря существующей динамике роста оно уже в этом году увеличится в два (!) раза по сравнению с предыдущим. А загруженность предприятия будет обеспечена до 2015 года. На семилетку! Так что появилась позабытая «уверенность в завтрашнем дне».

В следующем году наш завод освоит ряд новых приборов систем управления. Это в свою очередь позволит сохранить достигнутые объёмы производства и в 2010 году.

Конечно, по мановению волшебной палочки ничего не происходит. В ходе становления нового альянса административно-управленческие службы ждёт масштабная и напряжённая работа по решению большого числа проблем, вопросов, согласований, увязок. Необходимо будет пройти сложный процесс подготовки и реорганизации множества основополагающих документов. Предстоит и налаживание взаимодействия между предприятиями в новом формате. Пока что генеральным директором НПЦ АП подписано лишь положение о филиале, выдана генеральная доверенность и открыт новый расчётный счёт в козельском отделении Сбербанка РФ.

Одна из сложностей заключается в том обстоятельстве, что произошло слияние четырёх предприятий с различной корпоративной культурой. Так или иначе, но процесса «приведения к общему знаменателю» не миновать. И здесь Сосенскому приборостроительному есть что предложить. Так как СПЗ прошёл тяжёлую и длительную школу выживания, чего не испытало головное предприятие, наш завод имеет наработки, которые могут быть полезны всему НПЦ АП. В частности, СПЗ использовал передовой опыт. Теперь у нас имеется более прогрессивная система оплаты труда, а благодаря активному, боевому профсоюзу коллективный договор совершеннее. По этому поводу ещё предстоит напряжённые дискуссии. Но такой диалог продуктивен, ведь в спорах рождается истина.

Но и руководители СПЗ перенимают опыт коллег. Например, не так давно ряд наших специалистов был в командировке на саратовском заводе...

Вообще-то заместителя генерального директора НПЦ АП Владимира Ливенцева, который и рассказал о слиянии, больше беспокоит не процесс реформирования, а мировой экономический кризис. Глобальная проблема не могла не коснуться ни нашей страны, ни нашего завода. Так, СПЗ не получил авансирование под заказы будущего года. Однако у Владимира Алексеевича есть полная уверенность, что даже разразившийся планетарный кризис не сможет отрицательно повлиять на выполнение поставленных задач. Загрузка предприятия будет обеспечена!

На фото: «Тополь-М» – ракета, из-за которой с Россией продолжают считаться. И в этом изделии есть начинка СПЗ.

Валерий ЦВЕТКОВ.

КОРОТКО

Копилка наград СПЗ пополняется

Директор Сосенского приборостроительного завода Владимир Ливенцев награжден высокой правительственной наградой – Орденом Дружбы.

Указ о награждении подписан президентом Российской Федерации 26 сентября. Следует отметить два момента. Во-первых, Владимир Алексеевич – единственный в Калужской области, кто удостоился чести быть отмеченным этой наградой, во-вторых, с момента представления до момента награждения прошло менее года, а это очень короткий срок.

Трудовой коллектив предприятия сердечно поздравляет своего руководителя с наградой!

Загрузка –

на полную мощность

С 1 ноября запланировано перевести обрабатывающие центры механообрабатывающего цеха на круглосуточный, трехсменный режим работы.

Это необходимо для полноценной загрузки высокопроизводительного и высокотехнологичного современного оборудования.

До настоящего времени два токарно-фрезерных и два вертикально-фрезерных германских станка с ЧПУ работали в две смены, что не в полной мере раскрывало их широкие возможности.

В цех пластмасс (011)...

...три недели ранее по линии технического перевооружения предприятия поступила современная итальянская машина – термопласт-автомат «BOY 22A-VV».

Позади – монтаж и пуско-наладочные работы. В настоящее время агрегат уже приступил к изготовлению деталей. По отзывам специалистов, техника работает качественно, отлично справляясь даже с теми изделиями, которые ранее считались проблемными.

У аппарата имеется масса преимуществ по сравнению со старым оборудованием. Главное из них – наличие электронной системы управления. Это позволяет задавать, поддерживать и контролировать важнейшие параметры технологического цикла, напрямую связанные с качеством выпускаемых изделий, к примеру, точнейшие температурный и временной режимы. Кроме того, в электронной памяти термопласта может храниться до 250 различных программ. Таким образом, нет необходимости каждый раз вручную перенастраивать аппарат на изготовление новой детали. Еще два существенных преимущества, влияющих на качество: аппарат оснащен современной сушилкой и вакуумным загрузчиком материала.

Обслуживают «BOY 22A-VV» двое рабочих – Николай Васильевич Юдин и Владислав Валерьевич Крюков.

В механосборочный цех (111)...

...в сентябре был закуплен автомат продольного точения «HANWHA SL-12S».

В настоящее время проведены пуско-наладочные работы. На участке токарных автоматов приступили к выпуску серийных деталей.

Приобретенное оборудование представляет собой высокопроизводительный автомат продольного точения с ЧПУ. С введением его в эксплуатацию качество изготавливаемых изделий и производительность труда существенно повысятся.

Основное преимущество – возможность объединения нескольких операций, которые ранее выполнялись на разном оборудовании.

Обслуживать технику будут два оператора, работающих в две смены. Машина приобретена также в рамках технического перевооружения завода.

Ирина ТОКАРЕВА.

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

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

Наши юбиляры: Екатерина Валентиновна Алексеева, Светлана Евгеньевна Ананкина, Елена Ивановна Анохина, Владимир Иванович Бражков, Ирина Алексеевна Вдовина, Александр Васильевич Головачев, Надежда Ивановна Елисеева, Наталья Александровна Зайцева, Сергей Михайлович Климин, Ирина Анатольевна Козлова, Евгений Михайлович Кузин, Галина Петровна Кулагина, Виталий Григорьевич Медведев, Татьяна Александровна Николаева, Игорь Олегович Петренко, Алексей Ильич Приголовкин, Татьяна Николаевна Россейкина, Валерий Павлович Шамонин.

ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ СПЗ

«А сейчас заслушаем начальника транспортного цеха...»



Работу любого предприятия невозможно представить без транспортного цеха. Это очень важная структура, от слаженной, оперативной работы которой зависит нормальное функционирование всех производственных подразделений. Ведь транспортный живет той жизнью и в том темпе, который набирает предприятие в целом. А задачи перед Сосенским приборостроительным стоят огромные. Только в текущем году объемы производства завода выросли в полтора раза. Соответственно, увеличилась нагрузка и на коллектив.

О жизни подразделения мы говорим с начальником цеха Анатолием Ивановичем Коноваловым.

- Анатолий Иванович, каковы задачи подразделения, которым Вы руководите?

- Основная задача – это своевременная поставка комплектующих и вывоз готовой продукции. Также – оказание автоуслуг работникам предприятия в установленном порядке. Заводская техника доставляет приборостроителей к месту работы и на обед, задействована в реконструкции предприятия, монтажных работах, уборке территории. О мелочах типа поездки в банк или поставки продуктов в заводскую столовую я уже не говорю...

- Какова структура транспортного?

- Цех у нас большой – занимает около гектара территории завода, где расположены административный корпус, большой ремонтный бокс (модуль «Кисловодск») и просторный гараж (так называемый, танковый ангар). Это целое автотранспортное предприятие, которое включает в себя моторный и токарный участок, участки зарядки аккумуляторов (электроцех), шиномонтажа и балансировки колес. Правда, последний еще монтируется и укомплектовывается необходимым оборудованием.

- Свой шиномонтаж?..

- Теперь уже да. Это была мечта, которая, благодаря руководству завода, осуществилась. Раньше же мы пользовались услугами частных, но с таким количеством техники это было слишком затратно.

- Кстати, сколько единиц насчитывает парк транспортного цеха?

- У нас на балансе порядка 40 единиц транспорта – легковые и грузовые автомобили, автобусы, тракторы, бульдозеры, экскаватор, спецтехника. Буквально на днях поступила новая тентованная «Газель» и автомойка «Kärcher» («Керхер»).

- Любая техника, даже самая современная, ничто без человека. И работает она настолько, насколько заботливо к ней относятся...

- Безусловно. И уж поверьте, нашим «железным коням» очень даже повезло – такой у нас коллектив! Ребята, в большинстве своем водители с многолетним стажем, – профессионалы своего дела. Многим присвоено звание «Ветеран завода».

- Давайте отметим лучших...

- Постараюсь, но боюсь, придется весь коллектив перечислять (смеется). Но если серьезно, как дисциплинированные, ответственные работники себя зарекомендовали водители грузовых автомобилей: Николай Николаевич Яшин, Иван Иванович Иванов, Виктор Иванович Лагутин, Юрий Николаевич Пучков, Валерий Юрьевич Андросов; легковых: Василий Иванович Мельников, Анатолий Григорьевич Фомин, Владимир Викторович Корнеев; водитель автобуса Анатолий Петрович Ковалев. Много лет в цехе трудится ветеран завода диспетчер Нина Николаевна Гракова, экономист Валентина Алексеевна Ковалева. Просто бесценный работник наш стропальщик Владимир Николаевич Пашук.

Без него я как без рук.

- Анатолий Иванович, какова география перевозок и куда рейсы совершаются чаще?

- География командировок – самая обширная. Это и Владимир, и Казань, и Ижевск, и Тамбов, и Тула, и Рязань... Мы же снабжаем завод комплектующими, которые производятся по всей стране. А чаще, рейсы, конечно же, на Москву – на головное предприятие.

- С грузоперевозками разобрались, теперь давайте разбираться с пассажирскими...

- У нас четыре автобуса – ЛАЗ, КАВЗ и два новых ПАЗа. Возим в них сотрудников завода с работы и на работу. Маршруты стандартные: с Березичи – г. Козельск, «Больница» – «Механический завод» – «СПЗ» и г. Козельск «Открытый городок» – «Рынок» – «Аптека» – «СПЗ». По первому маршруту идет один автобус, по второму пускаем два.

- Анатолий Иванович, недавно был ваш профессиональный праздник – День работников автомобильного транспорта. Сердечно поздравляю ваш коллектив с этой датой. От всей души желаю здоровья, счастья, благополучия, легких дорог, безаварийной и стабильной работы!

- Большое спасибо!

Татьяна СУХОВА.

«За добросовестное выполнение заданий по грузоперевозкам, а также содержание автотранспортных средств в технически исправном состоянии» почетными грамотами директора завода были отмечены водители – Владимир Викторович Корнеев, Николай Николаевич Яшин, Анатолий Михайлович Шимьякин, механик цеха Александр Михайлович Комолов. Одиннадцати сотрудникам были вынесены благодарности, а всему коллективу вручены денежные премии.

В ПЕРВЫХ РЯДАХ

В ЦЗЛ теперь – полный порядок!

В начале августа рабочая группа №5 (руководитель Н.А. Пашкина) – одна из пяти внедряющих систему «Упорядочение-5S» в центральной заводской лаборатории (821 отдел) – завершила прохождение шага 5. Она первой пришла к финишу, подав хороший пример остальным подразделениям СПЗ.

Полтора года люди упорно трудились, разгребая завалы мусора и лишней документации, наводя порядок на полках с химреактивами и так далее.

Начало было не из легких. И главным образом, потому, что многим сотрудникам до конца не было ясно, ради чего требуется столько усилий. Но, как говорится, аппетит приходит во время еды. По мере продвижения системы, когда рабочее пространство вокруг постепенно приобретало аккуратный, эстетичный вид, когда стало легче искать и находить тот или иной документ или реактив, люди поняли, насколько это здорово – работать в чистоте и порядке. Это понравилось и пришлось по душе многим. И сейчас остальные рабочие группы ЦЗЛ, которые в настоящий момент находятся на шаге 5, трудятся с удвоенным рвением, чтобы и на вверенной им территории воцарилась долгожданная гармония. Об их активной позиции в деле внедрения системы «Упорядочение-5S» говорит также и множество поданных сотрудниками предложений. Налицо – полное отсутствие равнодушия к проблеме, и это главное.

Руководитель ЦЗЛ Галина Зарипова, которая еще и возглавляет инспекцию Большого Совета по системе «Упорядочение-5S» на предприятии, рассказывает, что основа успеха – чет-

кое понимание необходимости такого нововведения для завода, умение вложить в работу душу, находить творческие решения поставленных задач, а не просто формальный подход. Примером такого креативного отношения к делу может послужить наличие в пятой рабочей группе специального альбома. Здесь для каждого сотрудника группы обозначены зоны ответственности, а также документальные свидетельства (фотографии) того, как по мере продвижения к шагу 5 менялась ситуация в отношении порядка на рабочих местах. Принцип снимков прост: «было-стало». Однако выглядит это весьма впечатляюще и очень наглядно.

Кстати, Галина Евгеньевна и сама является горячей поклонницей системы «Упорядочение». А началось это ее увлечение с книги по бережливому производству, которую она прочла буквально запоем и... загорелась. Результат не заставил себя ждать. Даже корреспондент «НГ», увидев, насколько красиво и лаконично расставлены по полочкам папки с документами, каждая из которых аккуратно подписана, и то, что вокруг нет ничего лишнего – только самое необходимое, решила нечто подобное устроить и на своем рабочем месте.

Теперь о том, что конкретно сделано в ходе реализации системы «Упорядочение-5S» в ЦЗЛ.

Сдано на переработку и утилизацию:

- металлолома – 1100 кг;
- цветных металлов – 139 кг;
- химикатов – 418 кг.

Переданы ССОШ №2 – химическая посуда и реактивы, приборы, обозначенные как ненужные в ходе выполнения работ по шагу 1.



Работниками отдела было подано 52 предложения, из них реализовано 21, отклонено 5.

Разработан ряд правил по организации работ: порядок приема образцов для проведения лабораторного контроля; правила хранения, учета, заказа и маркировки химреактивов; порядок работы на разрывных машинах; правила обращения со средствами измерений линейных размеров; правила соблюдения принципов рационального размещения; правила хранения, учета и маркировки оборудования, хранящегося в кладовой; общие принципы организации рабочих мест в ЦЗЛ; правила проведения работ по очистке оборудования; перечень работ при проведении регулярных акций при уборке-проверке.

Всего в ходе реализации системы «Упорядочение – 5S» в ЦЗЛ проведено свыше 20 мероприятий, включающих очистку стеллажей от ненужного оборудования, устранение устаревшего оборудования и ненужногохлама, маркировку склянок с химреактивами, систематизацию документации, заказ кислот небольшими партиями на квартал и многое другое. Все это позволило, во-первых, значительно улучшить внешний вид помещений, во-вторых, ускорить и облегчить доступ к необходимым в работе предметам, в-третьих, обеспечить безопасность работы, в-четвертых, не накапливать впредь грязи ихлама.

В заключение несколько слов о людях, благодаря усилиям которых ЦЗЛ оказалась в первых рядах по внедрению «Упорядочения-5S» на предприятии. Это руководители рабочих групп Т.В. Дьяконова, Е.В. Алексеева, Г.М. Кухаркина, М.Б. Голубина, Н.А. Пашкина. Кстати, ей приказом директора №638 объявлена благодарность за успешное внедрение системы «Упорядочение-5S». А также рабочая группа №5 получила в подарок от администрации предприятия офисную мебель.

А эту мысль адресуем тем, кто еще не до конца осознал необходимость работы по системе. Каждый из нас еще с детства помнит грустную и одновременно смешную историю о том, как от одной нерадивой хозяйки в один прекрасный момент разбежалась давно немывтая, разбросанная в беспорядке по грязной кухне посуда. Так вот, чтобы не было горя, стоит ли уподобляться Федоре?

Ирина ТОКАРЕВА.