



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

Наш

ЗАВОД

Миссия предприятия:

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

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Выпущена новая аппаратура



В рамках развития сотрудничества с РКК «Энергия» Сосенский приборостроительный завод успешно освоил производство автоматической испытательной системы для проверки пилотируемых космических кораблей «Союз» и «Прогресс». Кроме того, освоено производство систем распределения наземного электропитания для обеспечения электропитанием этих космических кораблей.

В ноябре без каких-либо сбоев прошли заводские испытания АИС КИС. В настоящее время система находится в эксплуатации РКК «Энергия».

Предшествовала этому огромная, кропотливая работа по отладке программного и аппаратного обеспечения. Процесс отладки, проходивший в «Энергии», занял около трех месяцев. Естественно, туда были командированы и сотрудники нашего завода – Николай Козлов и Валентина Боркина.

Следует отметить, что освоение производства этой сложнейшей аппаратуры – достойная трудовая победа заводчан. АИС КИС – новая система, которая на порядок повышает надежность и точность всех проверочных операций космической техники. Основное преимущество этой аппаратуры заключается в том, что она обеспечивает полную автоматизацию всех процессов.

Но на достигнутом заводчане не привыкли останавливаться. В середине декабря в стадии окончатель-

ных испытаний находился еще один комплект аппаратуры производства СПЗ – АИС ТК (технический комплекс). Он будет установлен на космодроме «Байконур».

В процесс изготовления системы были вовлечены специалисты практически всего нашего предприятия. А ее комплексные испытания проводились отделом гарантийного обслуживания. Проходили они в два этапа: испытания отдельных приборов и блоков на автоматическом испытательном стенде, а также сбор и испытания системы в стендовом зале. Для прохождения второго этапа пришлось заняться поиском подходящего помещения. Когда помещение было определено, оказалось, что система занимает весьма большую площадь – в несколько сотен м².

Я побывала там и смогла своими глазами увидеть, что представляет данная аппаратура. Поняла, сколько труда, умственных и душевных усилий, времени, творчества вложено в эту разработку. Хочется сказать одно: на нашем заводе работают хорошие специалисты, освоившие производство АИС: Михаил Прошкин, начальник отдела гарантийного обслуживания, Николай Козлов, заместитель начальника отдела, Юрий Козлов и Юрий Круглов – регулировщики; Тамара Кренделева, Галина Захарова, Любовь Шадрина, Павел Бедин – испытатели; Татьяна Фурсенко – инженер, а также коллективы монтажно-сборочных цехов во главе с В.А. Колотюком, Х.Х. Валеевым и В.В. Беляковым.

На фото: Николай Козлов и Юрий Круглов проводят испытания АИС ТК.

Руководство Сосенского приборостроительного завода поздравляет всех сотрудников предприятия с новой трудовой победой. Всем – огромное спасибо!

Директор Сосенского приборостроительного завода Владимир Алексеевич Ливенцев награжден высокой наградой президента Российской Федерации – **Орденом Дружбы**.

16 декабря в здании областной администрации губернатором Калужской области Анатолием Дмитриевичем Артамоновым состоялось вручение этой награды.

Трудовой коллектив СПЗ сердечно поздравляет Владимира Алексеевича с наградой!

Решением конкурсного совета IV Всероссийского конкурса «Лучшая Российская кадровая служба -2008» победителями были признаны сотрудники отдела управления персоналом филиала ФГУП «НПЦ АП им. Пилюгина» – ФГУП «СПЗ».

Почётным знаком «Отличник Российской кадровой службы-2008» награждены: Петр Владимирович Босых, Татьяна Николаевна Шмелёва, Юлия Станиславовна Штукатурова, Любовь Сергеевна Якушина, Ольга Юрьевна Алёшина, Елена Михайловна Блинова, Марина Михайловна Рогова, Иван Семёнович Токмаков.

Администрация завода и коллектив предприятия поздравляют сотрудников отдела с заслуженной оценкой, желают дальнейших успехов в нелёгкой, но необходимой работе по сплочению и укреплению трудового коллектива!

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

Дорогие коллеги! Счастья вам, мира и любви, крепкого здоровья, семейного благополучия и новых трудовых свершений!

Наши юбиляры: Дмитрий Александрович Курилин, Татьяна Михайловна Шаршакова, Николай Александрович Блинов, Наталья Юрьевна Дербенева, Светлана Владимировна Козлякова, Валерий Викторович Кубанов, Николай Михайлович Никулин, Раиса Ивановна Молочникова, Ксения Викторовна Филимонова, Сергей Валентинович Иванов, Ольга Владимировна Клевакина, Нина Ивановна Денисова, Валерий Викторович Андросов, Татьяна Алексеевна Кушнова, Виктор Георгиевич Беликов, Анатолий Иванович Мишин, Андрей Владимирович Епифанов, Нина Григорьевна Захарова, Юлия Станиславовна Штукатурова, Татьяна Александровна Яшина, Нина Васильевна Трофимова.

ПРОИЗВОДСТВО

Задача выполнена!

Наш завод успешно справился с еще одной серьезной задачей, поставленной в январе 2008 года ФГУП «НПЦ АП им. Пилюгина». Освоено производство комплекса сложной аппаратуры системы управления для ракетносителя «Протон-М».

Изначально в письме головного предприятия содержалась лишь просьба рассмотреть возможность освоения производства этих изделий. Дело в том, что до недавнего времени такая аппаратура производилась на одном из предприятий Харькова (Украина). И это пожелание диктовалось необходимостью наладить ее выпуск именно в России в силу теperешней экономической и политической разобщенности наших стран.

Заводчане, рассмотрев предложение, сразу откликнулись. Их не смутило ни то, что на СПЗ аналогичные релейно-коммутационные приборы не изготавливались ранее, ни то, что для проверки функционирования этой аппаратуры требуется наличие автоматизированной системы контроля «Искра» в трехстоечном исполнении. В наличии имелась лишь АСК в одностоечном варианте. Специалисты предприятия взялись за дело.

Сначала попытались приобрести дополнительно испытательные стойки. Обращались и в головное предприятие, и к коллегам-харьковчанам. К сожалению, все эти попытки не увенчались успехом.

Выход из ситуации нашли специалисты отдела главного конструктора. В сжатые сроки они провели адаптацию АСК «Искра» в одностоечном варианте к потребностям новых изделий: создали специальную программу проверки функционирования, разработали программы и схемы подключения приборов к АСК, а также конструкторскую документацию, изготовили испытательные кабели для подключения изделий к АСК.

Благодаря их слаженным и оперативным действиям значительно облегчился и ускорился процесс подготовки производства и запуск серийного производства новых изделий.

Главный конструктор предприятия Николай Каримович Шайхулин по праву гордится своими замечательными коллегами. Считает, что с таким коллективом задача любой сложности заводу по плечу. ОГК – это коллектив высокопрофессиональных специалистов, имеющих богатый опыт работы. К тому же без творческого, неформального подхода к делу, без любви к своей профессии вряд ли можно было выйти из такой непростой ситуации, как эта. Среди тех, кто искал пути ее решения и решил ее: начальник сектора ОГК Галина Игнатова, инженер-конструктор Марина Серик, инженер-программист Елена Антюхова, регулировщики Николай Панькин и Георгий Амиев, специалист отдела главного механика Юрий Романько.

Материалы полосы – Ирины ТОКАРЕВОЙ.



НОВОЕ – В ПРОИЗВОДСТВО

Завод оснащается современным технологическим оборудованием

Давненько мы не писали о новой технике и технологиях. Любопытно, поступало ли в последнее время на завод современное технологическое оборудование?

По этому вопросу беседуем с заместителем главного инженера по подготовке производства и новой технике Виктором Конопкиным. Кстати, он один из старейших работников предприятия – трудится на нём аж с 1975 года! «Виктор Филиппович, наверное, настало время подвести итоги? Ведь в конце года это принято делать».

Станем цинковать и оксидировать качественней

Вначале разговор зашёл о новой гальванической линии. Весной этого года я уже писал о механизированной автооператорной линии цинкования, на которой тогда велись пуско-наладочные работы. Её изготовила знаменитая специализированная фирма ОАО «Тамбовгальванотехника» имени С.И. Лившица. Линию ввели в эксплуатацию в мае. Перед тем рядом с ней было освобождено место для монтажа другой линии.

Но, как известно, «природа не терпит пустоты». И теперь данная площадь уже занята новой линией, сияющей свежей краской. На ней будет производиться оксидирование стальных изделий.

На этот раз изготовитель другой – ООО «Полипласт». Фирма находится в городе Пскове. Совсем недавно – 12 декабря – её представители провели пуско-наладочные работы.

Почему теперь предпочтение было отдано менее известной фирме? Это объясняется просто и неоригинально. Дело в том, что стоимость псковского оборудования ниже, чем тамбовского. Но и «Полипласт» при изготовлении своей техники применяет современные импортные материалы. Зарубежные комплектующие используются и в системах управления линии. Так что оборудование названной фирмы вполне соответствует современным требованиям. Так, например, гибкая система автоматизирования позволяет осуществить переналадку самим оператором.

Весьма важен и следующий аспект. Новое оборудование положительно сказывается на культуре производства и дисциплинирует персонал.

Поэтому то, что было, и то, что будет, – это «земля и небо».

Но и после ввода в эксплуатацию этой линии остановки не последует. Уже в начале следующего года запланирован монтаж ещё двух автоматизированных гальванических линий. Одна будет предназначена для анодирования алюминия. Другая – для защитного анодирования и оксидирования алюминия. И их установят псковичи.

Предполагается сделать и заказ автоматизированной линии нанесения покрытий «медь-никель-хром» и автоматизированной барабанной линии.

Новое оборудование будет постепенно вытеснять прежнее, которое давным-давно устарело и морально, и физически. Ведь с 1980 года, когда был создан участок гальванопокрытий, оснащение не менялось.

Современные агрегаты подразумевают эксплуатацию их новыми, молодыми кадрами. Увы, по ряду причин с инженерами-химиками постоянно «напряжёнка». На это посотовала ведущий инженер-технолог по гальванопокрытиям отдела главного технолога Вера Митрохова. Сама Вера Николаевна также является старожилом. Она работает на заводе с 1979 года. Где преемники?

Фрезой управляет компьютер

На многие детали требуется наносить маркировку. Прежде это выполнялось на обычном гравировальном станке.

Однако большая номенклатура и количества изделий потребовало и на этом участке произвести замену устаревшего оборудования на современное.

До недавнего времени процесс нанесения каждой надписи осуществлялся долго, монотонно и непроизводительно. Гравёр вручную обводил каждую литеру, изображённую на гравировальной плашке. Пантограф, следуя за траекторией руки, передавал масштабно уменьшенное изображение на рабочий инструмент, и фреза наносила соответствующий знак.



Теперь же в цехе литья и переработки пластмасс применяется гравировально-фрезерный станок. Он компьютеризирован. По соответствующей программе наносит «письмена» не на плоскую поверхность, а на цилиндрические поверхности – по кругу.

Станок имеет дополнительную опцию. Это приспособление представляет собой суппорт, позволяющий наносить «письмена» не на плоскую поверхность, а на цилиндрические поверхности – по кругу.

Гравировально-фрезерный станок изготовлен в Чехии. Он был приобретён за средства самого завода. Все работы по вводу станка в эксплуатацию производились очень быстро. И с ноября он выводит нужные надписи. Притом каллиграфически!

Надо ли говорить, что производительность труда на участке гравировки резко выросла. При этом улучшились и качество выполнения операции, и условия труда гравёра.

Рассказ о новом оборудовании, которым оснащён и будет оснащаться завод, только начал. Так что продолжение следует.

На фото: прессовщица Людмила Беляева. Теперь она осваивает и вторую – смежную – специальность гравёра.

ГВАРДИЯ СПЗ

А всё же незаменимые люди есть!

Не припомню случая, чтобы в нашей газете об одном человеке публиковались два очерка. Но, как видно, Вячеслав Новокрещёнов действительно особенный человек, что стало исключением.

В первом материале под названием «Конструктор» (№42-43 от 24 июня 2005 года) о Вячеславе Семёновиче уже рассказывалось и как о личности, и как о специалисте. Но его коллеги высказали пожелание, чтобы это было сделано и шире и глубже.

Повторять то, о чём упоминалось, не резон, однако основные моменты жизни Вячеслава Семёновича назвать всё же придётся.

На СПЗ он трудился целых тридцать лет и ещё один год. В июне Новокрещёнов вышел на пенсию, поработав несколько месяцев и недавно решил уйти на отдых. Почему? Может, потому, что слишком много сил отдал родному предприятию? Ведь трудиться абы как он не хотел, да, наверное, и просто не умеет. У этого человека другие убеждения и принципы.

Об этом рассказывали как его бывший начальник (и соратник) – главный конструктор Николай Шайхулин, так и другие коллеги, с которыми мне довелось побеседовать.

Каждый характеризовал Вячеслава Семёновича исключительно позитивно.

Он и прекрасный семьянин. Вот уже 37 лет верен своей избраннице. У четы Новокрещёновых – две взрослые дочери.

Он и спортсмен – волейболист и лыжник. Так что без его участия заводские спартакиады не обходились.

Он и страстный футбольный болельщик – переживает за «Спартак». А его знания футбольной статистики просто поражают.

Он и страстный любитель природы – как дикой, так и рукотворной. Последнее – о саде-огороде. Даже здесь Вячеслав Семёнович проявляет свои инженерные способности. Дело в том, что инженер занимался селекцией. А её вполне можно назвать «конструированием» новых сортов овощей.

Кстати, тем, что Новокрещёнов собирал с дачных соток и лесных гектаров, он неизменно угощал сослуживцев. Порой им доводилось порадоваться и домашней наливочке из садовых ягод.

Надо отметить и то, что добирается огородник до своих участков (а их два) исключительно на велосипеде. Вот такой «экологичный» человек!

Он и кулинар...

Вообще говоря, Вячеслава Семёновича отличает жизнелюбие и коммуникабельность. Поэтому он неизменно является душой компании. Видели бы вы его в образе Бабы Яги в капустнике, устроенном коллективом отдела главного конструктора!

Конечно же, такой человек не может не обладать чувством юмора. Любит он и экс-



трим. Николай Шайхулин припомнил давний случай поездки за земляникой. При подъезде к Сухиничам Новокрещёнов предложил всей компании прыгнуть на ходу с поезда, благо на повороте состав значительно уменьшал скорость. Мол, высадимся в самом удобном и безлюдном месте! И все дружно, без страха и сомнения последовали за «неформальным лидером». Правда, расчёт на большое количество земляники не оправдался, но это уже дело другое. Ведь ягоды съедены, а воспоминания о необычном событии остались.

А о том, какой герой нашего повествования специалист и труженик, – разговор особый. Он – и грамотный, и честный, и безотказный, и исполнительный! В работе Новокрещёнов за чужие спины никогда не прятался и ответственности не боялся.

Производственные вопросы инженер всегда решал спокойно, без шума и крика, как это нередко бывает, когда сталкиваются интересы разных сторон. А с рассудительным и уравновешенным человеком иметь дело всегда приятно. Оттого и дела идут куда лучше. А сделано Вячеславом Семёновичем немало. Вот только несколько работ, выполненных им.

При его участии была подготовлена документация на приборы терморегулирования для системы жизнеобеспечения экипажа знаменитого орбитального корабля «Буран». Зная профессиональные качества конструктора, можно было не опасаться, что наши космонавты в полёте замёрзнут или перегреются.

Неизменно положительных результатов Новокрещёнов добивался при разработке специальных изделий, приспособлений для климатических, механических испытаний, контрольно-испытательной аппаратуры и рентгено-терапевтического аппарата.

Большой вклад конструктор внёс в освоение и внедрение в серийное производство передвижной спецлаборатории, смонтированной на автомобильном шасси, а также в создании автомобильного компрессора.

Вячеслав Семёнович плодотворно взаимодействовал и со специалистами других предприятий. Поэтому его командировки завершались успешно и приносили пользу.

При выполнении заданий конструктор неизменно использовал не формальный, а творческий подход. При этом он стремился к применению в изделиях современных, прогрессивных материалов, повышению технологичности, снижению затрат и трудоёмкости.

Вячеслав Семёнович обладает глубоким знанием конструкторской и нормативно-технической документации. Несмотря на это, специалист постоянно занимался самообразованием. Новые сведения помогали ему в нахождении наилучших конструкторских решений.

С 1998 года Новокрещёнов работал в должности ведущего инженера-конструктора. Он был отмечен рядом наград. Наиболее значительны следующие. В 1981 году Вячеславу Семёновичу присвоили звание «лучший конструктор предприятия», в 2003 – «ветеран завода». А в 2005 он был награждён знаком отличия Министерства обороны РФ «Главный маршал артиллерии Неделин». Ещё через год Новокрещёнову вручили почётную грамоту Федерального космического агентства. Важно, что эта награда даёт ряд социальных льгот.

Новокрещёнов требователен и к себе, и к другим. Он принципиален и справедлив. Благодаря этим качествам его включили в состав комиссии по трудовым спорам завкома.

И ещё несколько эпитетов Вячеслава Семёновича, которые наперебой называли его коллеги. Пунктуальный, бескорыстный, тактичный, деликатный, терпеливый, простой, скромный...

Так что нельзя сказать, что «отряд не заметил потерю бойца».

На фото: «У Славы и улыбка славная!»