



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

Наш

ЗАВОД

Миссия предприятия:

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

ИТОГИ-2008

Качество – единственный путь сохранить конкурентоспособность и удовлетворить потребителя

Перед нашим заводом в 2009 году стоят нелегкие задачи. Предприятие, благодаря вхождению в качестве филиала в состав ФГУП «НПЦ АП» им. Пилюгина, обеспечено большим количеством заказов. И это замечательно! Сложность в том, что весь объем выпускаемой продукции необходимо обеспечить соответствующим качеством.

Но заводчан это не пугает. Об этом говорят итоги работ по обеспечению качества за 2008 год. О них нам и рассказал заместитель директора филиала ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» по качеству Евгений Тищенко.

«В 2008 году проведена большая работа по повышению качества выпускаемой продукции, – рассказывает заместитель директора, – и в сравнении с прошлым годом можно говорить об определенных успехах предприятия в этой сфере. Например, снизилось количество возвратов продукции по причине грубых ошибок исполнителей, уменьшилось общее количество рекламаций от потребителей. И это при общем увеличении количества изготовленной продукции в 2008 году относительно 2007 года.

Повысился уровень технологической дисциплины. Все подразделения СПЗ, за исключением цехов 215 и 210, уложились в плановые показатели качества. Лучшим оказался отдел 271 (руководитель Михаил Прошкин), чья продукция не имела возвратов ни от ОТК, ни от представителя заказчика. Уровень технологической дисциплины у них также приближается к 100%. Неплохо отработали цех 311 и участок 201. Эти подразделения в течение прошлого года не имели претензий ни от внутренних, ни от внешних

потребителей. Необходимо отметить, что макетный участок находится на полном самоконтроле! А в целом по предприятию уже более 100 человек основных производственных рабочих работают с «личным клеймом» – это практически каждый пятый.

Что касается 215 цеха, то отставание объясняется, пожалуй, новизной их деятельности: новый коллектив, новая продукция. Замечания со стороны заказчика в отношении выпущенной ими продукции оказались весьма существенными. Основная причина здесь, я думаю, кроется в недостаточной опытности персонала. Однако в текущем году мы постараемся учесть все нюансы и исправить положение в лучшую сторону.

В итоге по году можно выделить основные отрицательные моменты:

- высокий уровень дефективности новых изделий и большие затраты при их изготовлении;
- потери от брака, составившие в 2008 году 97675 рублей;
- поставки продукции со значительными производственными дефектами цехом 210, участками 215 и 242.

Теперь несколько слов о системе менеджмента качества. Можно с уверенностью констатировать, что действующая на заводе

СМК обеспечивает выполнение требований потребителей по качеству выпускаемой продукции. Данный факт подтвержден внешним аудитом, проведенным НО «Союзсерт». Следует сказать, что СМК предприятия продолжает совершенствоваться. В 2008 году в полном объеме выполнены работы согласно графикам разработки новых и доработки имеющихся документов СМК.

11 внутренних аудиторских проверок функционирования СМК, проведенных на предприятии, позволили выявить и устранить несоответствия между действующими стандартами и конкретной деятельностью подразделений.

«Качество – понятие всеобъемлющее, – говорит Евгений Николаевич. – Оно не ограничивается рамками какого-то одного направления работ или отдельно взятого подразделения. В обеспечении качества выпускаемой продукции задействовано все предприятие».

И это действительно так. В этом деле нет главных и второстепенных факторов. Важно абсолютно все: вид красиво подстриженных растений на проходной предприятия, чистота и порядок на рабочем месте, наличие точного плана предстоящей работы, четко отлаженная связь между подразделениями, отсутствие проволочек при обеспечении комплектующими и транспортом, регулярное обновление парка ПЭВМ, поступление новой техники, организация интересного досуга... Можно бесконечно продолжать список нюансов, влияющих на качество и производительность труда.

Надо сказать, что за всем этим на нашем заводе неустанно следят. Заметно повысился уровень чистоты и культуры производства. А внедрение на заводе системы «Упорядочение» (55), вне всяких сомнений, также положительно влияет на качество продукции. Следует отметить, что на настоящий момент два подразделения предприятия – центральная заводская лаборатория и отдел технической документации, – этот проект полностью реализовали.

Наконец, последнее и, пожалуй, самое главное. Одно только наличие в офисе даже самого высококлассного компьютера, или в цехе – суперсовременного станка с числовым программным управлением не обеспечит в полном объеме высокого качества продукции или выполняемых работ. Последнее во многом – это производное человеческих рук, ума, таланта, трудолюбия, любви к своему делу и предприятию. Вот имена тех, кого отметило руководство филиала ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» за достигнутые успехи по повышению качества выпускаемой продукции, уровня технологической дисциплины в подразделениях и проявленное усердие: М.М. Прошкин, начальник отдела 271, С.М. Абдрашитов, заместитель начальника цеха 211 по технике, Г.В. Клименкова, начальник технологического бюро цеха 241, С.Г. Булий, монтажница цеха 210, В.С. Лапочкин, токарь цеха 311, Г.Н. Строков, мастер отдела 271, М.Ю. Алексеева, маляр цеха 111, Н.В. Юдичев, прессовщик цеха 242, Н.О. Ланцова, начальник БТК цеха 311.

Ирина ТОКАРЕВА.

РОСТ ПРОИЗВОДСТВА

Кадры решают многое

Механо-заготовительный цех №111 вновь стал работать посменно. Причиной этому послужило значительное увеличение количества заказов в производственной программе цеха. Так, объем производства в минувшем году по сравнению с предыдущим повысился на 36 процентов.

Увеличение заказов привело к нехватке рабочих кадров, имеющих специальности токаря и фрезеровщика. Поэтому три месяца назад на завод были приняты 12 учеников, которые прошли обучение по востребованным специальностям и совсем недавно сдали квалификационный экзамен на разряд. Четверо из них стали фрезеровщиками, столько же – токарями, трое – операторами обрабатывающих центров с программным управлением и один – оператором токарного автомата с ПУ. Для того, чтобы привлечь на завод молодых рабочих, на предприятии была разработана и действует система поощрений. Так, ученику, помимо заработанного по нарядам за изделия, принятые ОТК, выплачивается ежемесячная стипендия в размере пяти тысяч рублей. Но и после сдачи на разряд еще в течение трех лет малоопытные рабочие продолжают получать стимулирующие надбавки, начисляемые в процентном отношении к выполнению норм выработки.

Кроме того, с 11 января 2009 года в механо-заготовительном цехе работает бригада рабочих Людиновского агрегатного завода, который в данный момент находится на простое по причине нашумевшего финансово-экономического кризиса. Семеро высококвалифицированных токарей и фрезеровщиков во главе со своим мастером будут работать на филиале ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ», по крайней мере, в течение двух месяцев.

Теперь для выполнения плана оказалось недостаточно оборудования. Поэтому универсальные токарные и фрезерные станки, а также гальванические линии с 9 февраля задействованы в две смены. А токарные автоматы и обрабатывающие центры работают даже в три смены, причем первые – уже в течение полугода, а вторые – год.

В результате этих действий механо-заготовительный цех продолжает справляться с возросшей производственной программой как по объему, так и по номенклатуре.

Валерий ЦВЕТКОВ.



Токарь-наставник Дмитрий Курилин и его ученик Евгений Быков.

НОВОЕ – В ПРОИЗВОДСТВО

SMED плюс сметка

Учиться и полезно и необходимо. Вот и на нашем заводе продолжают перенимать передовой опыт японцев, которые ушли далеко вперед в вопросах повышения эффективности.

Так, в настоящее время на филиале ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» приступили к долгосрочной, перспективной работе по организации быстрой переналадки оборудования. За рубежом такая система называется SMED. Это – аббревиатура фразы на английском языке – «single-minute exchange of dies», что означает «быстрая замена штампов». Почему штампов? Дело в том, что первоначально система была разработана для переналадки именно штамповочного оборудования.



Японцы потратили на создание и отработку системы ни много ни мало 19 лет! Они поставили перед собой задачу-максимум, решив добиться возможности наикратчайшей переналадки любого станка для изготовления нового изделия. Так, линия должна переоснащаться всего за десять (!) минут, станок полностью – за три, частично – быстрее, чем за минуту. Японцы смогли добиться желаемого. И, благодаря эффективному применению этой системы, им удалось ощутимо поднять производительность труда. Богатый опыт был проанализирован, систематизирован и обобщен доктором Сигео Синго. По результатам исследования он издал увесистую книгу «Быстрая переналадка» с подзаголовком «революционная технология оптимизации производства». Труд японского ученого был переведен на русский язык и опубликован у нас в 2006 году. Теперь его опыт изучают специалисты подразделений завода для применения его в производстве по своим направлениям.

В прежние времена производство было чаще крупносерийным, и с потерями времени при редких переналадках можно

было мириться. Теперь же значительные по количеству изделий заказы – редкость. Следовательно, задача быстрой переналадки станков стала еще актуальней.

Итак, сутью ПЕРВОГО ЭТАПА внедрения системы SMED является разделение всех операций, выполняемых рабочими, на внутренние и внешние действия. Первые можно производить только после остановки станка, а вторые – и во время производственного процесса, то есть параллельно. В последних-то и скрыты резервы для повышения производительности труда.

Прежде этим вопросом на заводе никто не занимался. Теперь же начнут разрабатываться таблицы операций переналадки для изготавливаемых деталей, в которых будут перечислены все виды работ с указанием требуемого времени. Таблица будет наглядна, что позволит легко проанализировать, какие из внутренних операций можно перевести во внешние и сэкономить на этом время. Названная работа явится ВТОРЫМ ЭТАПОМ внедрения системы.

Помимо этого, какие-то из действий можно объединить, какие-то, применив рационализацию, используя механизацию и автоматизацию, сократить, то есть провести оптимизацию всех действий по переналадке. Так по минутам и секундам набегит «время». Это станет ТРЕТЬИМ ЭТАПОМ внедрения системы.

Конечно, любое новое, тем более масштабное, дело требует первоначальных затрат. Обязательно понадобится вложение материальных средств в новую оснастку. Кроме того, и трудозатраты специалистов – в первую очередь технологов – будут значительными. Но потом все издержки с лихвой окупятся. Надо заметить, что процесс перехода на новую систему является творческим. Здесь достаточно и простора для полета инженерной мысли, и возможностей для приложения рабочей смекалки.

Следует отметить, что методика новой системы на «СПЗ» уже разработана и разослана в соответствующие подразделения. На нашем заводе элементы SMED уже прошли апробирование применительно к обработке литых деталей на фрезерных обрабатывающих центрах. При этом некоторые внутренние операции переведены в разряд внешних. Они станут выполняться заранее на универсальных фрезерных станках. Теперь подошло время для внедрения системы SMED и на токарных обрабатывающих центрах. Для этого будет создана проектная группа. Кроме того, разработано положение о материальном поощрении. Кстати, заинтересованность японских рабочих в применении системы SMED оказалась такой сильной, что они сами ратовали за переход на нее.

На фото: оператор токарного станка с программным управлением Сергей Хорошко. Ему предстоит работать по системе SMED.

Валерий ЦВЕТКОВ.

ГВАРДИЯ СПЗ

Человек дела

Так охарактеризовал Вячеслава Швецова бригадира ремонтников сантехнического и технологического оборудования, руководитель подразделения, в котором он трудится, главный энергетик СПЗ Андрей Просвернин.

«Он не может сидеть, сложа руки, всегда занят чем-то нужным и полезным. В работе за чужими спинами не прячется, берясь за самое ответственное и трудоемкое дело. Требуется не только к себе, но и к другим. Поэтому на участке у него порядок, план перевыполняется, и лентяги в коллективе не задерживаются», – продолжает Андрей Анатольевич.

То, что Вячеслав Федорович – личность деятельная и активная, мы убедились воочию. На заводе – обеденный перерыв, а бригада Швецова – на рабочем месте, производит монтаж. Но как бы нам не хотелось, все-таки пришлось оторвать его от работы. Познакомились, разговорились...

Вячеслав Федорович родился в 1955 году в поселке Средний, более известный у нас как Буденный. В родительском доме он живёт сейчас со своей семьей. Вячеслав Федорович дважды дедушка. Оба внука – дети сына Алексея. Хозяйство у Швецовых справное: большой дом, урожайный сад-огород, небольшая пасека. За страсть к селекции и успехи на этом поприще в поселке его называют Мичуриним.

Свою трудовую деятельность Вячеслав начал в 1972 году, когда по окончании Козельского ПТУ-11 с дипломом мастера сантехнических работ 4 разряда устроился на работу по специальности в ПМК-630. Затем была служба в инженерных войсках

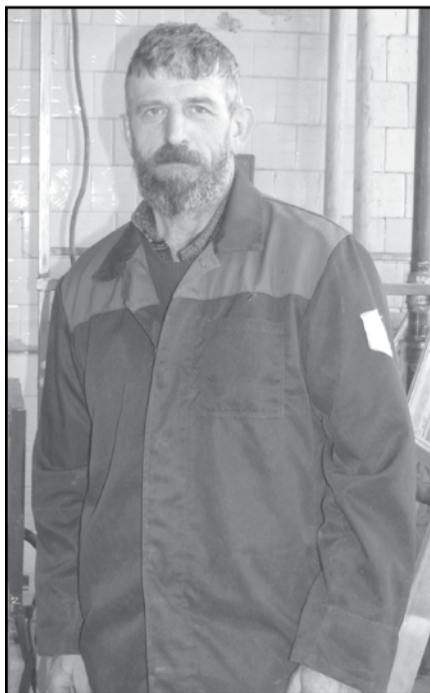
Вооруженных Сил и работа в воинской строительной части Сосенского.

На Сосенском приборостроительном заводе (в прошлом – филиале завода НИИАП) Вячеслав Федорович трудится с момента его основания-1975 года. Он участвовал в строительстве очистных сооружений, протягивал водовод, монтировал первые инженерные сооружения завода. За многолетний самоотверженный труд бригадир неоднократно награждался почетными грамотами руководства завода, а недавно – грамотой Федерального космического агентства. Кроме того, Вячеслав Федорович еще и рационализатор.

С момента внедрения на заводе системы «Упорядочение» (5S) им были разработаны и в настоящее время успешно применяются его рационализаторские предложения.

Первое – по утилизации отработанного шлифовального порошка от установки гидробразивной зачистки «Бласт». Инновация зарекомендовала себя безупречно, так как с момента ее внедрения (2 года назад) не требовалась очистка труб, а значит, и не было простоя оборудования.

Следующим стало предложение о повторном использовании охлаждающей жидкости от дистиллятора, что приводит к экономии энергоресурсов предприятия и химреагентов. В настоящее время Швецов занят апробацией мешалки для растворов на гальва-



нических линиях. И положительные результаты уже есть.

За тридцать четыре года работы на заводе рационализаторских предложений Вячеслава Швецова была масса. Сколько – не знает даже сам автор. Ему и в голову не приходило их подсчитывать. А жаль, было бы интересно. Бесспорно одно: все инновации Вячеслава Федоровича направлены на снижение затрат и повышение уровня технологичности производственных процессов предприятия.

Татьяна СУХОВА.

КОРОТКО
С новым назначением!

У руководителя филиала ФГУП «НПЦ АП» – «Сосенский приборостроительный завод» Владимира Ливенцева к заботам о предприятии добавилась новая и весьма серьезная общественная обязанность. Он избран председателем Комитета по промышленному развитию, инновациям и технологиям Калужской торгово-промышленной палаты.

На сегодняшний момент состоялись три заседания Комитета. Последнее заседание прошло 12.02.09 г. на территории «Сосенского приборостроительного завода», где главными темами обсуждения стали вопросы развития субконтракции и антикризисная проблематика.

Инженер года-2008

Решением жюри Всероссийского конкурса «Инженер года-2008» инженеру-технологу 2-й категории отдела главного технолога филиала ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» Юлии Михайловне Безугловой присвоено звание лауреата конкурса по версии «Инженерное искусство молодых».

Напомним читателям, что два года назад Юлия заняла первое место в областном одноименном конкурсе, о чем сообщалось в «НГ».

19 февраля в Москве в Российском союзе НИО (научных и инженерных общественных объединений) в зале «Инженерной славы» состоялось вручение дипломов, сертификатов и памятных медалей, а затем, в «Президент-отеле», – торжественный прием и чествование лауреатов. Администрация и трудовой коллектив завода от души поздравляют Юлию Михайловну и ее куратора Татьяну Николаевну Прасолову с блестящей победой! Надеемся, что инженерный талант Юлии будет развиваться и совершенствоваться, служа на благо предприятия.

Обмен опытом

4 февраля представители ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» Владимир Ливенцев, Александр Афонин и Анатолий Корнеев совместно с представителями головного предприятия побывали на ООО «Калужский двигатель» (КАДВИ).

Цель визита – ознакомление с системой производственного планирования КАДВИ – MICROSOFT DINAMIX AX. Кроме того, гости поделились опытом планирования, действующим на СПЗ.

С этой же целью с ответным визитом 17 февраля в Сосенском побывали специалисты КАДВИ.

Кроме того, в этом же месяце ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» посетили гости еще двух известных калужских предприятий – КЭМЗ и КЗТА. Руководитель завода Владимир Ливенцев провел для них презентацию, в ходе которой гостям была представлена информация по производственной системе СПЗ, в основу которой легли современные системы управления производством: методы синхронизированного производства, теория очередей, потоков; система КАНБАН.

Затем вниманию калужан была предложена экскурсия по цехам и подразделениям предприятия, где они ознакомились с ходом внедрения на заводе системы «Упорядочение – 5S», а также новым, сравнительно недавно поступившим в цеха оборудованием.

Ирина ТОКАРЕВА.

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

Дорогие коллеги! Здоровья вам, любви, удачи во всех делах, семейного и материального благополучия и новых трудовых свершений!

Наши юбиляры: Татьяна Васильевна Данилевская, Любовь Михайловна Митякова, Вячеслав Михайлович Назаров, Клавдия Андреевна Шляхтина, Галина Викторовна Клименкова, Александр Петрович Крюков, Галина Петровна Ефимова, Александр Александрович Никищечкин, Ефросинья Васильевна Шкодина, Валерий Владимирович Беляков, Анатолий Петрович Сечкин, Ольга Ивановна Лепехина, Зоя Александровна Алехина, Людмила Сергеевна Дорожкина, Алексей Иванович Нырков, Галина Николаевна Смирнова, Григорий Николаевич Шелаев.