



# Наш ЗАВОД

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

**Миссия предприятия:**

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

## ДОСТИЖЕНИЯ

### Поздравляем с наградой!



На протяжении последних лет в России реализуются меры по реформированию бухгалтерского учета и аудита в соответствии с международной практикой учета.

Международный Форум бухгалтеров и аудиторов целенаправленно участвует в процессе перехода российских предприятий на международные стандарты финансовой отчетности.

Следует отметить, что филиал ФГУП «НПЦ АП» – «Сосенский приборостроительный завод», участвуя в этом процессе, достиг заметных успехов.

В итоге экспертный оргкомитет Международного Форума на основании положительных заключений налоговых органов, аудиторских фирм, Роскосмоса принял решение – наградить филиал ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» почетным дипломом «Предприятие высокой организации финансовой деятельности», а главному бухгалтеру «СПЗ» Сафроновой Раисе Филипповне присвоить звание «Лучший бухгалтер России-2008 г.» с вручением медали и почетного кубка.

Церемония награждения проходила в Москве в здании Государственной Думы РФ.

### Администрация ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» сердечно поздравляет всех сотрудников, отметивших в июле юбилейные Дни рождения

Дорогие коллеги! Мира вам, удачи, здоровья и любви, семейного и материального благополучия и новых трудовых свершений!

**Наши юбиляры:** Валентина Ивановна Бахарева, Наталья Ивановна Молокова, Надежда Николаевна Карасева, Юрий Николаевич Круглов, Геннадий Николаевич Трусов, Татьяна Александровна Хитрова, Ольга Борисовна Макарова, Валерий Глебович Мордочкин, Таисия Ивановна Костищева, Сергей Михайлович Ковальчук, Татьяна Николаевна Нечаева, Любовь Степановна Давтян, Нина Николаевна Ситкина, Вера Александровна Хаваева.

## СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

### М.М. Мешков: «Эффективное планирование производства – приоритетная задача предприятия»



**15 июня на должность заместителя директора по производству филиала ФГУП «НПЦ АП» – «СПЗ» назначен Михаил Михайлович Мешков. Человек, который внедряет на заводе инновационную систему планирования производственного процесса.**

Суть инновации состоит в визуализации состояния производства по каждому цеху или участку, что, соответственно, наглядно отражает общее положение дел по имеющимся на заводе заказам.

В настоящее время этот механизм работает с использованием компьютерной техники, тогда как еще четыре года назад, когда Мешков только пришел на завод, свои первые планы-графики он составлял вручную. Именно тогда, работая заместителем начальником цеха 210, он опробовал в действии идею электронного планирования в своем подразделении. Результат не заставил себя долго ждать, и, спустя несколько месяцев, Михаил Михайлович, уже назначенный на должность начальника производственно-диспетчерского отдела, начал применять данную систему графиков к заводу в целом.

**- Михаил Михайлович, что натолкнуло вас на мысль видоизменить планирование производственного процесса?**

- В основу легли технологии, которые я использовал, когда служил в Вооруженных Силах, где профессионально занимался планированием боевых действий. Дополнительно изучил научную литературу по японскому опыту организации бережливого производства «Дао-Тойота».

**- Почему Вас заинтересовали именно японские разработки?**

- Мировой опыт по совершенствованию производственных систем достаточно разнообразен и состоит из управленческих методик, улучшающих организацию отдельных производственных процессов путем исключения «лишних» затрат и использования других способов повышения производительности. Но основой большинства таких методик является именно японский опыт организации производства. Его привлекательность связана с положительным примером японских компаний, являющихся мировыми лидерами по показателям качества продукции, производительности труда, оптимизации запасов и затрат.

**- Внедрение новых подходов и решений требует много времени и усилий. С чего Вы начинали?**

- Прежде всего была подобрана команда людей, которые были заинтересованы в применении новых подходов и форм планирования. Основная нагрузка легла на производственно-диспетчерский отдел (ПДО), задача которого – спланировать производственную программу, учитывая заводские мощности, количество рабочих мест, оборудования, работников и, соответственно, ее выполнение в установленные сроки.

За время реформирования структура и качественная составляющая ПДО заметно изменились. Производственно-диспетчерскому отделу были переданы склады отдела материально-технического обеспечения, заготовительный участок, склад готовых деталей, ПДБ некоторых цехов. Соответственно, функций и задач, которые теперь должен решать ПДО, стало намного больше.

**- И в этом помогает новая система планирования... Расскажите, в чём она заключается и как внедрялась?**

- Каждый сложный процесс должен быть управляемым. Процессы производства, пожалуй, именно те, где управление невозможно представить без планирования. Новая система планирования производства включила в себя комплекс мер.

Первым нашим шагом стало применение метода синхронизированного производства. Например, запускаем цех печатных плат.

К сроку изготовления печатных плат, как правило, закрываются позиции по покупным комплектующим изделиям, также к моменту выхода печатных плат на «сборку» номенклатура детали-сборочных единиц механического цеха должна быть уже изготовлена.

При планировании очередности запуска приборов мы используем диаграммы Ганта, в которых отражены циклы их изготовления. Естественно, что самые сложные и трудоемкие из них запускаются в первую очередь.

*(Продолжение на стр. 5).*

(Продолжение. Начало на стр. 4).

Вторым шагом стало применение группового принципа запуска. То есть если детали самого первого прибора повторяются в заказе, — то их суммарное количество запускается сразу.

Кроме того, существует так называемый поток приборов. Если в заказе есть одинаковые приборы, мы запускаем их одновременно.

Третий шаг — это применение принципа группового запуска деталей не только в одном заказе, но и для нескольких заказов. Здесь мы использовали инструмент японской системы «Бережливого производства» под названием «Канбан», который позволяет оптимизировать цепочку планирования, следуя правилам: «не делать ничего лишнего, не делать раньше времени, сообщать о возникшей потребности только тогда, когда это действительно необходимо». Так был проведен расчет годовой потребности в детали-сборочных единицах согласно производственным программам прошлых лет. Затем, оценив потребности этих деталей на программу текущего года с небольшим процентом увеличения, была рассчитана партия «Канбан» каждой номенклатурной единицы. Для хранения метизов и деталей, которые наиболее часто применяются в производстве, был организован склад «Канбан».

Когда наработки в этом направлении стали достаточно большие, для их закрепления в рамках совершенствования на нашем заводе Системы

Менеджмента Качества (СМК) процессы планирования запуска, диспетчирования производства, выдачи оперативных заданий, формирования «Канбан» были описаны в стандартах. Большую помощь в разработке этих стандартов нам оказал отдел технической документации (начальник Нина Федосейкина).

**- Как же Вам удается контролировать и координировать такой сложный производственный процесс?**

- Поездка на одно из калужских предприятий, где начальники подразделений в течение всего рабочего дня уточняли ход состояния производства, натолкнула меня на мысль ввести на заводе селективные совещания. То есть, не отрывая руководителей от рабочих мест, наиболее сложные вопросы, которые не были решены на их уровне, выносить для рассмотрения на уровень начальника производства, заместителей директора и, непосредственно, директора. Они проводятся посредством телефонной связи и компьютерной техники. Селективные совещания проводятся ежедневно, общее количество участников составляет порядка двадцати человек. Это все начальники цехов, ведущих отделов (ОГТ, ОГК, ОГП, службы главного механика, энергетика), службы материально-технического обеспечения, ЦЗЛ, главный диспетчер.

Ведь основная задача планирования и диспетчеризации производства — объединить разрозненные службы в живой организм, способный скоординировано

работать над сложными производственными задачами.

**- Михаил Михайлович, как Вы считаете, в чём секрет успешного управления производством?**

- В качестве принимаемых решений и продуктивности их реализации. Чем качественнее наше решение и чем продуктивнее его реализация, тем лучше мы сможем осуществлять управление.

Отмечу, что в управлении, и не только производством, главное — это вовремя выявлять проблемы, которые возникают в ходе реализации производственной программы, и регулярно проводить работу по поиску конструктивных решений и путей выхода из создавшихся проблемных ситуаций. Но принять правильное решение по устранению проблемы — это одна задача. Вторая — самая сложная и значимая — выполнение этого решения.

**- Расскажите, как осуществляется механизм запуска производственной программы? Ведь главная цель высказанного — это её выполнение...**

- Из производственной программы, которая включает в себя заказы головного предприятия и договора сторонних организаций, вся товарная продукция с номенклатурой ДСЕ по каждому изделию раскрывается в электронных таблицах в виде потока заказов для всех цехов, участвующих в его изготовлении. При этом ежемесячно составляется план продаж и операций по всем видам изделий, который утверждается у первого заместителя

генерального директора по производству ФГУП «НПЦ АП» Владимира Алексеевича Ливенцева. В плане продаж присутствуют операции, которые являются выходными (прибор, кабель и т.д.). На основе плана продаж и операций на месяц формируются планы каждой недели, которые утверждаются директором филиала ФГУП «НПЦ АП» — «СПЗ» Анатолием Якимовичем Козубенко.

Производственные задания по выполнению плана продаж выдаются каждому цеху в электронном виде.

При выполнении производственной программы путем реализации планов-продаж используется принцип потока — каждый заказ идет в своей очередности. Очередность выстроена с учетом трудоемкости изготовления заказа.

Сейчас увидеть, на каком этапе выполнения находится каждый заказ, очень просто. Обобщенная информация в цветовом виде отражена в программе «Состояние производства». Зеленый цвет — операция выполнена, желтый — находится в работе, красный — не выполнена (срок сорван). И все это по каждому прибору отдельно. Здесь сразу видно, какое подразделение отстает или, наоборот, выполнило задание в установленный срок.

**- Состояние производства под контролем...**

- Да. К этому мы и стремились. И в дальнейшем будем продолжать работы по совершенствованию системы управления производством на нашем заводе.

## ГВАРДИЯ СПЗ

# Кадры решают многое

**Заготовительный участок... Именно здесь начинается производственный цикл многих изделий, выпускаемых заводом. Согласно плану, разработанному производственно-диспетчерским отделом СПЗ, на заготовительном участке из различных материалов кроют, рубят и режут заготовки для будущей продукции. А руководит заготовительным участком мастер Вячеслав Иванович Козлов. Человек ответственный, активный, инициативный, работоспособный.**

Родился Вячеслав Иванович в 1946 году в городе Калининграде. Отец — военнослужащий, мать — уроженка наших краёв. В 1953 году отца перевели служить в Козельск. Здесь Вячеслав окончил восьмилетнюю, затем вечернюю школы, а после — школу мастеров при Механическом заводе.

На филиал завода НИИАП Вячеслав Иванович пришел работать в 1974 году, то есть стаж работы его на нашем предприятии составляет около 35 лет! Является Ветераном завода, Ветераном труда. Он неоднократно награждался Почетными грамотами руководства завода, награжден Почетной грамотой Росавиакосмоса.

Женат, имеет дочь и внучку-студентку. В свободное от работы время занимается дачей, которая находится в деревне Дерягино на берегу живописной и чистой реки Серены. Любит походы в лес за ягодами и грибами.

На заготовительном участке, который сейчас входит в структуру производственно-диспетчерского отдела, Вячеслав Иванович Козлов начал работать с 1991 года в качестве мастера. За время работы в должностях мастера, а также начальника заготовительного участка многое им сделано для его преобразования. На сегодняшний день это один из лучших производственных участков. Тут чистота и порядок на каждом рабочем месте, в местах хранения материалов, запчастей, инструмента, документации. Все стойки, полки, ящики с деталями промаркированы, что существенно облегчает поиск нужного в данный момент предмета.

В 2002 году приобретены два новых, современных станка для листовой резки и резки прутков. Всего станков на участке 10, и, кроме этих двух, все с 1978 года. Но несмотря на солидный срок службы, и эти станки выглядят как новые: руководство завода помогло с краской, покраска производилась своими силами. Здесь активно внедряется система «Упорядочение» (5S). Например, сейчас в службе ведется работа по шагу «3» «Уборка».

В коллективе, помимо мастера, еще 12 человек: 3 резчика, 2 грузчика, 1 фрезеровщик, остальные шестеро — женщины: кладовщики, распределитель работ и операторы диспетчерской службы.

Работа последних особенно напряженная: с введением компьютерной техники все, что раньше печаталось вручную (маршрутные листы) — теперь выводится с применением ЭВМ. Это, с одной стороны облегчает и



ускоряет работу, но в силу растущего объема работ нагрузка на людей не уменьшается.

Лучшие работники заготовительного участка: Александр Наумов (резчик), Елена Кошкина (распределитель работ), Светлана Халина и Светлана Синошина (операторы диспетчерской службы).

Следует отметить, что работа у Вячеслава Ивановича — очень ответственная. Ведь каждую заготовку нужно проверять с особой тщательностью. Кроме того, необходимо решить массу других вопросов — как технического, так и организационного характера. Технологические вопросы Вячеслав Иванович старается решать сам, не задавая вышестоящему начальству несущественных вопросов. А людей своих держит в строгости, прививая молодежи, в первую очередь, чувство ответственности за порученное дело. В общем, он — человек старой закалки. И это хорошо. Ведь в такой службе должен быть порядок, и, благодаря усилиям Вячеслава Ивановича, он есть!

## КОРОТКО

### Совет главных технологов на филиале ФГУП «НПЦ АП» — «СПЗ»

26 июня на СПЗ состоялось очередное заседание Совета главных технологов предприятий области, которое проходит под эгидой Калужской Торгово-промышленной палаты.

Это было второе по счету заседание. Первое состоялось на Калужском заводе телеграфной аппаратуры. Смена принимающих сторон отнюдь не случайна, ведь целью таких встреч является обмен опытом и развитие межзаводской кооперации.

Подобные заседания будут проводиться регулярно на разных предприятиях региона с периодичностью раз в полтора-два месяца, что позволит усовершенствовать действующие технологические процессы, освоить новые технологии, внедрить лучшее из того, что успешно практикуется коллегами-технологами по всей области.

### Горячая пора профкома

Июнь стал плодотворным месяцем в работе заводской профсоюзной организации.

1 июня на территории СПЗ была представлена выставка детских рисунков, приуроченная ко Дню защиты детей. Работы ребят украшали не только заводскую проходную, но и помещения отдельных подразделений.

В оформлении внутренних экспозиций особенно преуспели 610 и 651 отделы.

13 июня в детском оздоровительном лагере СПЗ силами комитета был организован концерт солистов областной филармонии, в числе которых были участники детского конкурса «Евровидение-2009». Причем насладиться выступлением вокалистов имели возможность не только дети, отдыхающие в лагере, но и их родители.

29 июня молодые кадры СПЗ отмечали День молодежи, организатором которого также стал профком. В торжестве, которое проходило в виде конкурсной программы, приняли участие 110 заводчан. Открытию праздника традиционно сопутствовало построение отрядов, которые провозглашали свои речевки. После чего начались основные мероприятия: конкурсы на лучшее представление профессии (победитель — Юрий Поляков), знание истории завода (лучший не выявлено), «А ну-ка, парни!» (победитель — Владимир Овчаренко). Завершился день молодежи звонко и весело-дискотеккой, а также небольшим митингом, на котором присутствующие проголосовали за новое название праздника — День молодых, то есть тех, кто молод душой.

Но главным делом заводского профкома — ДЕЛОМ с большой буквы — стало подписание в Москве нового, совместного с холдингом ФГУП «НПЦ АП» им. Пилюгина, коллективного договора на 2009-2012 годы. С ноября прошлого года этому событию предшествовали 8 заседаний комитета, на которых обсуждался коллективный договор, велись переговоры с представителями профсоюзной организации филиалов, направлялись письменные предложения по его усовершенствованию. В итоге социальные гарантии, которые отстаивал профком СПЗ, были сохранены и дополнены, но «поле» для деятельности по представлению интересов работников предприятия еще есть. Тем более, что руководство завода это стремление поддерживает.