



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

Наш

ЗАВОД

Миссия предприятия:

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

НАША СМЕНА

«Молодым везде у нас дорога!»

В этом выпуске мы продолжаем рубрику под названием «Наша смена». В ней читатель сможет познакомиться с молодыми кадрами предприятия – теми людьми, в руках которых будущее завода. Умные и инициативные, грамотные и профессиональные – именно они по праву станут ее героями. Итак, знакомьтесь.

Анна Сергеевна Левина, монтажник 4 разряда цеха 210.

За три года работы в цехе Анна зарекомендовала себя с положительной стороны: доброжелательна, инициативна, общительна, исполнительна. Хорошо разбирается в конструкторской и технологической документации. Требовательна к себе, стремится к получению новых знаний.

Производственные задания выполняет своевременно и качественно. Является перспективным специалистом по данной профессии, постоянно делится своими знаниями с работниками цеха.

Не имеет нарушений трудовой дисциплины.

В коллективе пользуется заслуженным уважением.



Андрей Владимирович Слесарев, инженер-программист III категории отдела информационных технологий

Закончил Сосенский радиотехнический техникум. Андрей работает на заводе всего лишь год.

За это время он в соответствии с производственной потребностью освоил язык программирования, в среде которого ведется разработка программного обеспечения в бюро САПР. Разработал модуль оповещения о поступлении назначений на согласование для системы «Архив КД и ТД» и новую справку в HTML. Разработал новый модуль-оболочку для записи управляющих программ напрямую из базы данных системы «Архив КД и ТД» с прорисовкой траектории движения УП в формате стойки НЗЗ.

В настоящее время занимается анализом исходного кода программы записи на картриджи, которая включает в себя подпрограммы, написанные на «ассемблере». Разработка нового кода позволит не зависеть от конфигурации ПЭВМ и при не-



обходимости модифицировать имеющуюся программу для переноса на новые ПЭВМ и операционные системы.

Андрей относится к своим обязанностям добросовестно, проявляет инициативу и заслуживает самых хороших отзывов.

СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

«Упорядочение»(5S) на производстве.

На филиале ФГУП «НПЦАП» – «СПЗ» продолжаются работы по внедрению системы «Упорядочение» (5S), которая является базой для внедрения инструментов «Бережливого производства». Наиболее значимый и актуальный аспект – это внедрение системы «Упорядочение»(5S) непосредственно на производственных участках. Ведь именно с создания удобного, рационально организованного рабочего места и начинается совершенствование самого производства.

С целью эффективного внедрения системы на нашем предприятии утвержден и действует «генеральный план», в котором для всех подразделений прописаны сроки прохождения этапов работ.

На сегодняшний день во всех семи подразделениях Малого Совета «Производство» (это 58 рабочих групп) близятся к завершению работы по шагу «3» – «Уборка, проверка, устранение неисправностей». Проходят инспекции Большого (с целью оценки результатов) и Малого (по закрытию «шагов») Советов. Так, шаг «3» уже закрыт в цехах: 211 (начальник Валерий Колотюк) и 241 (начальник Юрий Троицкий). В ходе проведенных инспекций выявлено, что с момента внедрения системы в производственных подразделениях проделана огромная работа. Работники уже и сами видят результаты своего труда: удален ненужный хлам; наведен порядок в рабочих столах, тумбочках, на стеллажах для хранения документации, оснастки; вывезено с участков неиспользуемое оборудование; освобождается рабочее пространство; облегчается нахождение нужных предметов; частично произведена покраска оборудования, мебели; внешний вид участков становится более эстетичным.

Председатель Малого Совета «Производство» Михаил Мешков подчеркнул: «Несмотря на то, что нельзя выделить отдельные подразделения-лидеры, поскольку внедрение системы происходит в каждом производственном подразделении со своими сложностями, можно отметить отдельные группы-лидеры. В Малом Совете «Производство»- это следующие рабочие группы: группа №5 «Слесарный участок» цеха 111 (руководитель группы Михайкин С.Н.), группа №6 «Управление» цеха 211 (руководитель группы Абдрашитов С.М.), группа №2 «Участок магнитопроводов» участка 215 (руководитель группы Поварницын С.А.), группа №6 «Фотолаборатория» цеха 241 (руководитель группы Иванова О.О.), группа №9 «Заготовительный участок» отдела 868 (руководитель группы Халина С.Д.). Следует сказать, что результаты проведенных работ во многом зависят от инициативы самих руководителей рабочих групп, их способности вовлечь членов рабочих групп и умения организовать саму работу».

Также в рамках внедрения системы «Упорядочение»(5S) продолжается работа по реализации предложений по отдельным улучшениям, поданных самими сотрудниками.

Причем реализуются предложения, как не требующие материальных затрат – это изготовление ложементов, ремонт мебели, ремонт светильников (для улучшения освещения), удаление давно не используемых в работе предметов в «зону карантина», обеспечение комнатами отдыха и приема пищи, так и те, по которым необходимы материальные вложения. А именно: постепенно проводится обновление мебели – закупаются новые столы, стулья, шкафы; заменяются телефонные аппараты, радиодинамики, урны; приобретаются новые канцелярские принадлежности и т.д. Работа в этом направлении предстоит еще очень большая – предложения от работников продолжают поступать.

Подача и реализация предложений в рамках проекта «Упорядочение»(5S) проводится с целью повышения уровня безопасности труда, рациональной организации рабочего места и улучшения условий труда. Сотрудники начинают понимать – они сами могут улучшить свое рабочее место. Ведь ценность системы не только в наведении порядка на рабочих местах, но и в развитии современного мышления самого персонала.

А следствием наведения порядка и чистоты на рабочих местах и повышения уровня ответственности и дисциплины каждого работника является увеличение производительности труда и качества продукции. В результате это приведет к гораздо более эффективному функционированию предприятия в целом.



Теперь – порядок!

ПЕРЕВООРУЖЕНИЕ

Суперстанки на СПЗ

Мы уже не раз писали о том, как протекает обновление оборудования на нашем предприятии. Этот процесс пока не завершился, так что тему необходимо продолжить. После анализа станочного парка и технологий производства применительно к выпуску изделий по новым заказам, были разработаны программы технического перевооружения следующих производств: механообрабатывающего, сборочно-монтажного и литья деталей из пластмассы.

Механообрабатывающее производство

В конце прошлого года для цеха «111» были приобретены два прутковых автомата продольного точения с числовым программным управлением «SL-12S» и «XD-20H» производства фирмы «Hanwha» (Республика Корея). Они позволяют выпускать огромную номенклатуру метизов и других деталей. Первый — из прутка диаметром от 1 до 12 мм, второй — от 3 до 20 мм. (Цифровой индекс в марке указывает на максимальный диаметр обрабатываемого прутка.) По сравнению с обычными — универсальными — станками производительность новых в разы больше. Да и точность значительно лучше.

Конечно, сложное оборудование требует высокой квалификации персонала. Такие люди на заводе есть. Назовем одного. Это наладчик Сергей Мамаев (на фото — у станка «Hanwha»). Свои знания он передаёт товарищам.

Для того чтобы обеспечить выполнение производственных заданий, необходимо разрабатывать программы ЧПУ для

современных станков. С этой целью были приобретены три автоматизированных рабочих места технолога с программным обеспечением. Они дополнили три аналоговых комплекта, которые поступили ранее.

В нынешнем году приобретены ещё два прутковых автомата продольного точения «SA-12A», а также вертикальный фрезерный обрабатывающий центр «VMC-850».

В прошлом году было принято решение создать в цехе два участка: фрезерных обрабатывающих центров и прутковых автоматов продольного точения. И уже можно с удовлетворением констатировать, что оба подразделения практически полностью укомплектованы. Так что теперь появилась возможность обеспечить выполнение производственной программы.

Поступил и современный галтовочный станок, предназначенный для удаления заусенцев на деталях, отлитых из металла. Процесс обработки изделий — «мокрый» с нулевым зазором. Для качественного выполнения операции подбирается соответствующий абразив.



Таким образом за последние три года в основном заменено физически изношенное и морально устаревшее оборудование на новое, современное.

Определяет техническую политику механообрабатывающего производства заместитель главного технолога Владимир Игнатов.

(Продолжение следует.)

Валерий ЦВЕТКОВ.

ГВАРДИЯ СПЗ

Инженер и спортсмен, или «В здоровом теле — здоровый дух!»



Заместителю главного инженера по производству Виктору Конопкину 10 ноября исполнилось 70 лет. Красивый, значимый и показательный юбилей!

Об этом интересном человеке можно написать целый роман. Но из-за нехватки места придётся уложиться в небольшой очерк.

Виктор родился в 1939 году в посёлке Лазинка Скопинского района Рязанской

области. Здесь он окончил семилётку.

После школы — с 1956 по 1959 год — Конопкин учился в Московском машиностроительном техникуме.

С 1960 по 1975 год Виктор Филиппович прошёл производственный путь от конструктора до начальника бюро Миасского электромеханического научно-исследовательского института.

Параллельно в 1960-1966 годах Виктор Филиппович учился на вечернем отделении Челябинского политехнического института.

А с декабря 1975 года до сего времени Конопкин работает на СПЗ. Вот основные этапы трудовой деятельности на нашем

предприятии: начальник бюро по проектированию оснастки в отделе главного технолога, заместитель главного технолога, главный технолог, заместитель главного инженера.

Несмотря на солидный возраст, Виктор Филиппович не спешит на заслуженный отдых. По-прежнему он много и напряжённо трудится на ответственной должности. Здесь следует отметить, что руководитель никогда не сторонился многочисленных обязанностей и не боялся ответственности.

По образованию Конопкин является конструктором, однако в течение многих лет он работал технологом. Впрочем, плох тот конструктор, который не сведущ в технологии.

Виктор Филиппович считает, что движение — жизнь, и поэтому до сих пор активен и продолжает заниматься спортом. Кстати, знаете, каким является кредо шахматного клуба «Белая ладья», который он возглавляет с 1981 года? В уставе записано: «Любовь и неравнодушие». И это не формальная фраза!

В своё время Конопкин являлся чемпионом Челябинской области по морскому многоборью, в которое входят гребля на яле, плавание и стрельба. Помимо этого Виктор Филиппович всегда занимался лёгкой атлетикой. Особенно он любил бег, притом и на спринтерские, и на стайерские дистанции. Теперь же физкультурник поддерживает форму, бегая трусцой.

Виктор Филиппович женат, имеет двух взрослых детей. Супруга — Валентина

Александровна — работала на заводе с 1976 года. Она участвовала в создании отдела технической документации и была замечательным и авторитетным специалистом. Кстати, 13 сентября Валентине Александровне тоже исполнилось 70. Поздравляем Вас! Многие лета!

Их дочь Лариса трудится в службе главного технолога. А до этого она работала на контрольно-испытательном стенде. По мнению заказчика, Лариса Викторовна была лучшим оператором КИСа. На заводе работает и зять юбиляров. Так что Конопкины являются заводской династией.

Лишь только сын Александр трудится не на СПЗ. Он служит в российско-американской компании по проверке газо- и нефтепроводов. Александру Викторовичу дважды довелось побывать в командировке в Омане.

Производственная и спортивная деятельность Виктора Филипповича отмечена бесчисленным множеством грамот и следующими ведомственными нагрудными знаками: «С.П. Королёв» (дважды) — федерального космического агентства, «За заслуги» — космических войск и «К столетию академика АН СССР Н.А. Пилюгина».

Валерий ЦВЕТКОВ.

КОРОТКО

Новости спорта

С 26 октября в спортивном зале ДК «Прометей» в рамках заводской Спартакиады-2009 проводится заводское первенство по волейболу.

В соревнованиях, которые проходят по круговой системе, участвуют восемь команд — от подразделений 610,311, 210,111, 660, 681, а также от ВП и «Спецлита».

Предварительные игры закончились 13 ноября, а уже 17 начались финальные, которые и определяют места сборных в турнирной таблице.

В следующем выпуске нашей газеты будут подведены окончательные итоги первенства и названы команды-победители.

Ко всему сказанному остается добавить, что судейство соревнований осуществляет независимый специалист — Виктор Николаевич Лемзин, что обеспечивает объективную и беспристрастную оценку игр.

Экзамен на профессионализм

В настоящее время на филиале ФГУП «НПЦАП» — «СПЗ» полным ходом идет плановая аттестация инженерно-технических работников. По состоянию на 13 ноября состоялось 5 аттестационных комиссий, на которых аттестовано 43 сотрудника.

Данная работа займет немало времени — мероприятия по аттестации продолжатся до 2011 года. Одно заседание аттестационной комиссии позволяет рассмотреть не более восьми кандидатур. При аттестации учитываются и оцениваются многие факторы: профессиональная деятельность работника, уровень подготовки специалиста, его достижения, перспективы карьерного роста.

Последняя аттестация инженерно-технических работников, согласно положению, проходила на предприятии пять лет назад.

Ирина ТОКАРЕВА.

ПОЗДРАВЛЯЕМ !

Администрация филиала ФГУП «НПЦ АП» — «СПЗ» сердечно поздравляет всех сотрудников, отметивших в ноябре юбилейные дни рождения.

Дорогие коллеги! От души желаем вам счастья, здоровья, долгих лет жизни, удачи и благополучия! Пусть сбываются все ваши заветные мечты!

Наши юбиляры: Галина Ивановна Андришина, Галина Николаевна Бунакова, Алексей Николаевич Бурмистров, Павел Олегович Веретенков, Сергей Петрович Волотов, Николай Борисович Дюков, Елена Михайловна Зименкова, Александр Сергеевич Иванов, Людмила Ивановна Ковалева, Михаил Геннадьевич Кондрашов, Виктор Филиппович Конопкин, Тамара Владимировна Кренделева, Геннадий Михайлович Липов, Ольга Николаевна Минакова, Валентина Михайловна Миронова, Сергей Андреевич Мысов, Николай Михайлович Савкин, Надежда Алексеевна Сивенкова, Светлана Петровна Синошина, Владимир Борисович Смирнов, Анна Артуровна Султанова, Анна Ивановна Тишина, Лидия Михайловна Тишина, Марина Евгеньевна Толстикова, Дмитрий Петрович Томчук, Алексей Анатольевич Фомин, Сергей Валерьевич Хромов.