

ЗиД Новые кадры для ОПК

В декабре в Кремлёвском дворце съездов состоялось торжественное собрание, посвящённое 60-летию со дня образования военно-промышленной комиссии. На торжестве присутствовали главный конструктор – заместитель генерального директора ОАО «ЗиД» В.В. Громов и ректор КГТА Е.Е. Лаврищева. К 60-летию ВПК завод подготовил фотовыставку, свидетельствующую о постановке на производство новых изделий для армии и флота и партнёрских отношениях с КБ, НИИ, ВПК. Всех участников с важной датой лично поздравил Президент РФ В.В. Путин. Он отметил, что сейчас гособоронзаказ выполняется на 100%.

С 2015 г. КГТА вошла в федеральную программу «Новые кадры для ОПК». В рамках этой программы реализуется два образовательных модуля, по которым студенты проходят целевую подготовку в ОАО «ЗиД».



В настоящее время при заводе имени В.А. Дегтярёва создана базовая кафедра «Боевая робототехника и дистанционно управляемое вооружение». Специалисты КГТА активно работают в этом направлении. Совместно с ОАО «ЗиД» и ВНИИ «Сигнал» они приняли активное участие в разработке боевого роботизированного комплекса «Нерехта».

Кафедры привлекают специалистов профильных производств к организации учебного процесса. Благодаря этому студенты колледжа и академии на практике знакомятся со спецификой того производства, где им предстоит работать. До 70% студентов ежегодно после окончания учёбы остаются работать на заводе.

Продолжение темы на стр. 6, 7.



ВЛАДИМИР ПУТИН,
ПРЕЗИДЕНТ РФ:



«Перед оборонным комплексом стоит задача – расширение выпуска высокотехнологичной, нацеленной на экспорт продукции гражданского и двойного назначения. И доля этой продукции к 2030 году в общем объеме производства должна составить половину...»

...Сегодня Военно-промышленная комиссия занимается ключевыми вопросами развития оборонной промышленности, оснащения армии и флота, обеспечивает тесное взаимодействие Вооружённых Сил, предприятий разных отраслей, конструкторских бюро и исследовательских центров. Всё это требует глубокого понимания характера текущих и перспективных вызовов в сфере обороны и безопасности, тенденций развития науки и технологий, досконального знания всех аспектов производства, умения находить выверенные, обоснованные управленческие решения. И конечно, нужно уделять особое внимание работе с людьми, с кадрами, делать всё, чтобы на предприятия, в оборонно-промышленный комплекс приходили молодые, хорошо подготовленные специалисты, чтобы профессиональные традиции продолжались.

Дегтярёвцы: итоги и планы



У ПРОИЗВОДСТВА



Продолжение. Начало на стр. 2.

– Как и за счет чего вам удалось успешно справиться с такими объемами, а по уровню производительности труда подняться с 5-го (в 2016 году) на первое место по итогам 9 месяцев 2017 года. И это – практически без использования сверхурочных работ.

– Это результат высокой слаженности в работе служб и отделений производства, службы контроля качества производства под руководством **Александра Геннадьевича Савина**; высочайшей ответственности старших и сменных мастеров – основных организаторов производственного процесса на каждом рабочем месте. Зная все нюансы работы, возможности оборудования, потенциал работников, взаимодействуя со специалистами и смежными подразделениями, они организовали работу производственных участков и сдачу продукции в соответствии с утвержденными графиками.

Из-за территориальной разобщенности отделений производства и необходимости выполнения отдельных технологических операций на профильном оборудовании в других производствах наша работа во многом зависит от профессиональных действий диспетчеров, которые обеспечивают выполнение графика продвижения деталей по технологической цепочке. Возглавляет диспетчерскую службу **Германов Валерий Леонидович**, компетентный и ответственный специалист, имеющий за плечами опыт работы конструктором, заместителем начальника цеха, способный прогнозировать сбои в работе и оперативно реагировать на возникающие трудности.

Очень напряженным минувший год был для наших технологов (руководитель – **Кондратенко Андрей Владимирович**). Одна группа специалистов во главе с **Кондратьевой Мариной Николаевной** обеспечивала оперативное внесение изменений в технологические процессы и техническое сопровождение производства изделий, изготавливаемых в 3-м отделении. Другая группа под руководством **Ляпина Даниила Андреевича** выполняла разработку, оснащение и внедрение техпроцессов изготовления деталей и приборов в отделениях № 1 и 2. При этом очень большой вклад в успех общего дела внесли специалисты бюро программного обеспечения (руководитель – **Одинцов Константин Петрович**). Они обеспечили бесперебойную работу высокопроизводительного оборудования с максимальной эффективностью. Инженеры программной группы оперативно разрабатывали и своевременно внедряли программы обработки деталей. Как следствие – в производстве достигнута высокая загрузка металлообрабатывающего оборудования, как программного, так и универсального. Это заслуга всей технологической службы и наладчиков.

Также необходимо отметить работу специалистов ПРБ, БТиЗ, ЭМО. На первый взгляд, их работа на общем фоне не столь заметна. Но их компетентность, коммуникабельность, обязательность, высокие личные качества положительно отразились на работе производства.

– **Насколько надежно сформирован портфель заказов на год 2018-й?**

– Необходимый минимум заказов на 2018 год просматривался уже в ноябре 2017 года. В настоящее время руководство завода и производства принимают все необходимые меры, чтобы максимально загрузить производство работой в 2018 году.

На более далекую перспективу было бы очень хорошо получить заказы на изготовление разработанных по современным требованиям приборов, систем, механизмов. Соответственно внедрить в производстве современные технологии изготовления радиоэлектронной аппаратуры и прецизионных механизмов.

Ни минуты простоя

В том, что коэффициент загрузки высокопроизводительного оборудования в производстве № 3, а в частности, во втором отделении, – один из самых высоких на заводе, есть и заслуга наладчика станков с ЧПУ **Сергея Николаевича Семизорова**.

За 7 лет, что Сергей Семизоров работает во втором отделении производства № 3, он добился многого: заработал авторитет у коллег и руководства отделения, стал высококвалифицированным наладчиком станков с ПУ, без которого, по словам **старшего мастера Николая Александровича Прохорова**, участку не обойтись.

«Я на работе – с семи до семи, – рассказывает сам Сергей. – Если есть необходимость, работаю и за оператора. А если случаются какие-то нестандартные ситуации в вечернюю или ночную смену, ребята звонят мне на мобильник, сбрасывают фото, и решаем проблему, не дожидаясь утра».

А начинал он в отделении оператором программных станков фрезерной группы. Но так сложилось, что участок остался без наладчика, и Сергей взялся за освоение этого дела. Помогали многие, но главным своим учителем и наставником С. Семизоров считает руководителя группы программирования **Константина Петровича Одинцова**.

Сегодня Сергей – наладчик 6 разряда. У него в «подчинении» – 14 программных станков, и все работают практически без остановки, в две, а то и в три смены. И в этом –

непосредственная заслуга Сергея Семизорова.

– За смену переналадку станков Сергей производит 7-8 раз, так как большинство наших деталей изготавливается партиями до 10 штук, – рассказывает **Николай Александрович**. – Вот и бегаешь от станка к станку, чтобы не простаивало оборудование. Он не ждет, когда мастер подойдет и даст задание, сам видит, что необходимо сделать. И выполняет работу не только ответственно, но и увлеченно. Переданные нам детали первого производства раньше изготавливались на универсальных фрезерных станках в несколько переходов. У нас обработку перевели на станки с программным управлением и несколько операций выполняем за один раз (так составлены программы). Получается, что Сергей, своего рода, – первопроходец: устанавливает программу, настраивает станок, получает первую годную деталь и предъявляет ее в БТК. Если случаются какие-то заминки, нестыковки, вместе с технологами и программистами активно участвует в доработке программы, как практик вносит свои поправки и рекомендации. Таким образом, он знает все нюансы обработки каждой детали, все возможные сбои в программах и незначительные поломки самих станков, которые сам же и устраняет. И естественно, что со всеми вопросами работники участка обращаются к нему. В любое время дня и ночи. И он никогда не откажет в помощи.



Старший мастер Н.А. Прохоров и наладчик С.Н. Семизоров.

ЕСТЬ ПОТЕНЦИАЛ

Мастера – главные организаторы производства

– 2017-й был для нашего отделения напряженным в том плане, что, с одной стороны, ужесточались требования Министерства обороны к исполнению контрактов, а с другой – процесс заключения договоров растягивался на месяцы, – рассказывает **начальник отделения № 1 Денис Евгеньевич Тихонов**. – В результате иногда длительность производственного цикла изготовления некоторых сборок или изделий перекрывала время, оставшееся до конца срока исполнения заказа. Чтобы не нарушить условия договоров, нам из-за этого приходилось организовывать работу основных рабочих во вторую смену и в выходные дни.

Основной объем работ пришелся на 3-4 квартала. Всему коллективу отделения приходилось выполнять договорные обязательства, оперативно решая все возникавшие проблемы. Поэтому хочу отметить слаженную работу всех без ис-

ключения – рабочих, специалистов, руководителей.

Так, технологам срочно пришлось разрабатывать новые (временные) техпроцессы; рабочим – выходить в ночные смены и порой переносить свой отпуск; контролеры ОТК вместе с основными рабочими оставались сверхурочно и сами сдавали продукцию заказчику; плановики приложили максимум усилий, чтобы наладить взаимодействие с ЦУПП и добиться ежедневного выполнения подетального плана не ниже 95%!

Но больше всего хочу отметить работу мастерского состава. На их плечи в минувшем году легло много обязанностей, в частности, отслеживание выполнения подетального плана, строжайшее следование графику сдачи готовой продукции. Именно они, главные организаторы производства, сумели четко выстроить производственный процесс на своих участках, чтобы решить



Д.Е. Тихонов, начальник отделения № 1. главную задачу: выполнение плана производством и заводом в целом.

В настоящее время, считаю, в отделении сложился сильный коллектив мастеров и старших мастеров, которые с готовностью перенимают опыт ветеранов, тесно взаимодействуют между собой, помогают друг другу: когда на одном участке запарка, а на другом – «затишье», рабочих направляют в помощь соседям. Хорошо и тем, и другим. Но не только за выполнение производственного задания участком отвечают мастера, а ещё и за качество продукции, за культуру производства, дисциплину и охрану труда. И по этим направлениям к нашим руководителям также нет замечаний. Определенные надежды мы связываем с возрождением заводского и производственного Советов мастеров, которые, по нашему мнению, должны стать (особенно для молодых специалистов) настоящей школой руководителя, организатора производства, хозяйственника, воспитателя.

Подготовила С. ТКАЧЕВА.

Фото автора.

Об итогах работы отделения № 3 читайте в следующем номере.



Плановики Е.Н. Суслякова, Л.Ю. Чурбанова, А.Ю. Филатова.



Старший мастер С.Б. Борисов, мастер Н.П. Климов, мастер С.В. Миклашевский, старший мастер М.Н. Бахвалова, мастера А.Н. Елфимов, А.А. Шилов, Е.А. Карпич.

НОВОСТИ

Об итогах Всероссийского Конкурса Программы «100 лучших товаров России»



Всероссийский Конкурс Программы «100 лучших товаров России» был учрежден в 1998 году Госстандартом России (ныне Ростехрегулирование), межрегиональной общественной организацией «Академия проблем качества» и редакцией журнала «Стандарты и качество» как общественная акция в поддержку российских товаропроизводителей. Проводимый конкурс в течение восемнадцати лет на деле доказывает эффективность сочетания государственной и общественной мотивации предприятий и организаций на постоянное повышение качества продукции и услуг, а его бренд, отличающий лучшие российские товары, имеет заслуженный авторитет на отечественном рынке.

По итогам конкурсного отбора Советом организаторов Программы Лауреатами с присвоением продукции Золотого знака (логотипа) «100 лучших товаров России» стали 9 видов продукции владимирских товаропроизводителей и Дипломантами с присвоением продукции Серебряного знака – 17, двум видам продукции (5-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр КВС MB184 M5 ОАО «Ковровский электромеханический завод»; кабина экскаватора-погрузчика ANT 2321 ООО «НПО «ВОЯЖ») присвоен статус «Новинка»; продукция АО «Сударь» (костюм мужской ТМ «Sudar») вошла в первую сотню лучших товаров России и награждена Почётным дипломом «Золотая сотня».

Руководители ряда предприятий, товары которых стали финалистами в 2017 году, и входивших в число победителей аналогичных конкурсов по итогам предыдущих лет, удостоены Почётного знака «За достижения в области качества»: Степанова Екатерина Константиновна (АО «Сударь»), Баранков Владимир Иванович (ЗАО «Ковровский завод силикатного кирпича»), Иванов Владимир Викторович (АО «Электрокабель» Кольчугинский завод»).