



**Глеб Константинович Костяев** занимается сваркой на заводе им. В.А. Дегтярёва более 17 лет. Глеб считает, что сможет выполнить работу любой сложности, ему доверяют сварку крановых путей, кранов и грузоподъёмных механизмов, демонстрируя только отличное качество.

25 мая – День сварщика

## Мастер огненного шва

Стр.4.



**24 мая – День кадрового работника**

Стр. 4.



**27 мая – День химика. А.С. Слётова**

Стр. 6.



**Золотой фонд завода. Н.В. Кочерыгин**  
Стр. 8, 9.



**Дегтярёвцы. Итоги и планы. Отделение № 4 пр. № 21**  
Стр. 10, 11.

Дегтярёвцы. Итоги и планы

# В нашем отделении – полный производственный цикл



**Начальник отделения № 4 Филиппов Дмитрий Евгеньевич – выпускник КГТА, по диплому – инженер-механик. После окончания вуза год проходил срочную службу на Северном флоте. Потом 4 года работал инженером по организации нормирования труда на КМЗ, 5 лет – заместителем начальника цеха № 2 КМЗ, после перевода в 2006 году на ЗиД – старшим мастером. С 2011 года возглавляет отделение № 4.**



**Машинист моечной машины Виктор Петрович Соколов работает в отделении 2 года. Коллеги отмечают его старание и ответственное отношение к делу.**

**– Дмитрий Евгеньевич, ваше отделение имеет свою специфику. Чем оно занимается?**

– Отделение № 4 по численности работающих – не самое большое в производстве № 21, его участки располагаются в двух разных корпусах. Это создаёт определённые неудобства: увеличивается время на транспортировку продукции с участка на участок, а значит, и длительность производственного цикла.

У нас выпускаются маршевые и стартовые двигатели и корпусные детали ракет «Атака», то есть самые трудоёмкие детали, причём осуществляется полный производственный цикл: от запуска листовых заготовок из металла, которые поступают из цеха № 31, до выпуска объёмных готовых изделий. Поэтому есть не только участки механической обработки деталей, но даже собственный участок сборки с необходимым оборудованием и стендами для контроля. Он небольшой, но для выполнения стоящих перед нами задач хватает. Из нашего отделения после испытаний, которые тоже проводим сами, продукция сразу же поступает на участок наполнения.

**– Какие виды обработки выполняются на производственных участках?**

– В нашем отделении, кроме механической обработки, выполняют штамповку, сварку, осуществляют полугорячее выдавливание, термообработку, пескоструйные и лакокрасочные операции, у нас есть своя линия фосфатирования. Проверкой деталей на конкретных этапах работ занимаются работники УКиС, которые осуществляют контроль с помощью рентгена, люминесцентного и магнитного дефектоскопов, а также цветной дефектоскопии.

**– Насколько успешным, по Вашему мнению, был 2017 год для четвёртого отделения?**

– Год прошли с трудностями, но достойно. Выполнили все намеченные планы, хотя неритмичное поступление металла, инструмента, оснастки создавало проблемы с загрузкой людей и оборудования, особенно в первые месяцы года. Кроме основной закреплённой за нами серийной продукции, наше отделение выполняло заявки из других завод-

ских подразделений: прежде всего, производств №№ 1, 2, 9, 81. А также в своём отделении мы продолжали работу по подготовке к серийному выпуску нового изделия. Графики выдержали, уложились в заданные сроки и получили благодарность от разработчиков.

В прошлом году на площадях участка № 2 начали внедрять принципы бережливого производства. Чтобы создать замкнутый цикл, скомпоновали высокопроизводительное оборудование, нанесли разметку, предприняли шаги для сокращения транспортных операций и цикла обработки деталей. Теперь не надо возить детали на промывку – летом у нас появился собственный участок промывки и сушки деталей. За это особая благодарность – ведущему инженеру-технологу КТОПП Н.К. Парфёновой, заместителю главного инженера завода М.Ю. Шикину, работникам производства № 81, которые изготовили термошкаф, а также собрали для нас испытательное оборудование. В этом году мы продолжим создание эффективной производственной цепочки.

**– Ощущалась ли нехватка рабочих рук?**

– У нас есть костяк рабочих-профессионалов. В связи с введением детального плана на текущий период и с учётом неритмичного поступления металла, инструмента, оснастки периодически возника-



Термошкаф на участке промывки и сушки деталей.



**Вадим Викторович Кузнецов работает на сборочном участке отделения № 4 уже 33 года – таков его общий трудовой стаж. Он пользуется полным доверием руководства и большим авторитетом в коллективе.**

ли проблемы – как обеспечить людей работой, чтобы у рабочих была достойная зарплата, поэтому новых специалистов не набирали. Предлагаем работникам осваивать вторую и даже третью профессию, пошли по пути перевода работников на совмещение, чтобы по мере надобности маневрировать по ходу производственного процесса. Проблемы стараемся решать своими силами, освоение других профессий происходит на основе имеющихся у работников знаний и с помощью технологов, мастерского состава. Несколько рабочих повысили квалификацию в заводском учебном центре.

– **Расскажите о своём коллективе побольше.**

– У нас хороший коллектив: есть опытные работники с большим трудовым стажем и молодёжь, в основном это операторы на станках с ЧПУ. Много работает родственников: отец и сын Лёвочкины; отец, мама и сын Кузнецовы; мама, сын и дочь Суховы; супруги Пичугины, Врона, Игошины, Каршовы, Благины, Сидорины, Фёдоровы, мама и сын Митрофановы, Быковы; мама и дочь

Белоусовы, Серёжины, Комаровы. Большая часть коллектива перешла из КМЗ, со «своим» изделием. Они знают все тонкости работы с металлом особого сортамента, относятся к своим обязанностям ответственно, помогают друг другу в любых ситуациях. Поэтому отделение и справились со всеми проблемами, к концу года мы выполнили все поставленные задачи.

– **Чем еще запомнился 2017 год?**

– У нас весь год силами строителей цеха № 55 и нашей ремонтно-строительной бригады проводились работы в обоих корпусах. Заменены окна и двери, отремонтированы помещения в корпусе «Г-Ж», в корпусе «Д» осуществлены реконструкция и перепланировка площадей, появился новый вход в корпус «Д» с улицы, на втором этаже созданы хорошие условия для работников отделения: оборудованы комната для приёма пищи, бытовки. Скоро состоится переезд.

**Е. СМЕРНОВА.  
Фото автора.**



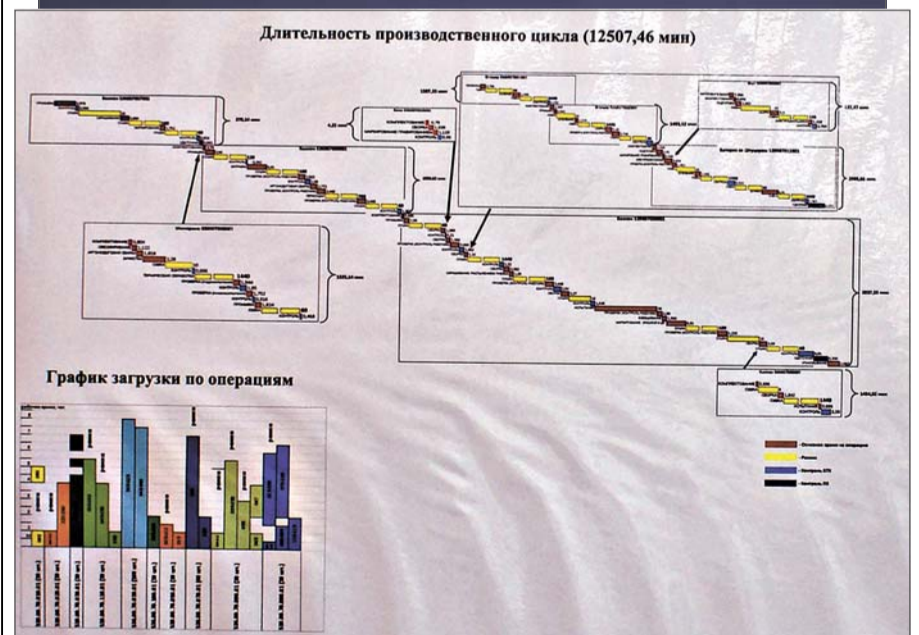
**После ремонта на втором этаже корпуса «Д».**

На повестке дня

## «Внедряем принципы бережливого производства»

**А.В. Кувшинов, заместитель начальника производства № 21:**

– Производство № 21 – многономенклатурное. Это накладывает большой отпечаток на разные подразделения производства. В качестве эталонного участка был выбран сборочный участок с широким спектром выполняемых операций: это электромонтаж, механическая сборка, склейка, пневматическая заправка высоким давлением. Мы оценили исходное состояние, произвели осмотр, зафиксировали недостатки. В течение года занимались наведением порядка, добились того, что все инструменты разложили на свои места. В первую очередь, это позволило систематизировать требования техпроцесса. Просто наведение порядка и раскладка инструмента позволили повысить производительность труда на 20%. Это сэкономленное время, которое было потрачено ранее на поиск инструмента. Большая работа была проведена в кладовых: произвели упорядочение деталей в соответствии с техпроцессом, завели информационную доску, на которой помещена логистическая диаграмма движения специалистов по работе с тем или иным изделием. Следующим этапом была работа по конкретному рабочему месту с целью установки причин потери рабочего времени, картирование процессов и их визуализация.



**В планах 2018 года – подключение механического участка и внедрение элементов БП на сборочном участке для достижения базового уровня.**