



ЗиД 50 лет сотрудничества с Ковровской государственной технологической академией

1 декабря в холле центрального корпуса Ковровской государственной технологической академии состоялось торжественное открытие барельефа Василия Алексеевича Дегтярёва. Этот памятный знак стал подарком от ОАО «ЗиД» в честь 50-летия академии.

Барельеф изготовлен на заводе им. В.А. Дегтярёва. Автор – художник-конструктор САО П.Я. Раскин, член Союза художников РФ.

На открытии присутствовали: главный конструктор ОАО «ЗиД» – зам. генерального директора Владимир Вячеславович Громов, главный инженер ОАО «ЗиД» Александр Евгеньевич Горбачёв.

В.В. Громов, главный конструктор, заместитель генерального директора ОАО «ЗиД»:

Завод им. В.А. Дегтярёва в течение всех 50 лет является стратегическим партнёром академии. В академии существует единственная в области специальность «Стрелково-пушечное, ракетное и артиллерийское оружие», а одну из основных кафедр – «Машиностроение» – иногда называют кафедрой оружейников. В 2016 году по соглашению с ОАО «ЗиД» на предприятии была открыта кафедра «Боевая робототехника и дистанционно управляемое вооружение» – новая и очень перспективная тематика.



А.Е. Горбачёв, главный инженер ОАО «ЗиД»:

У академии прекрасная динамика! Сегодня в честь её 50-го дня рождения мы открываем барельеф человека, который отдал Родине очень много сил. И академия, и завод носят его имя, которое сопутствует процветанию и приносит удачу. Наши организации служат на благо народу и имеют очень тесную связь и по тематике, и по выпускникам, которые выходят из стен этого учебного заведения. Если посмотреть на высший кадровый состав завода, многие из них являются выпускниками КГТА.

Производство № 81:

Ступени роста Ивана Огарёва

1 ноября 2017 года И.Е. Огарёв был назначен начальником производства № 81, пройдя ступени роста в этом производстве от мастера, начальника бюро, заместителя начальника производства по производству. Многие в характере и способностях Ивана Огарёва способствовало тому, что он в полном объёме и эффективно умеет выполнять действия, необходимые для успешного руководства.

ВСЕ НАЧИНАЕТСЯ СО ШКОЛЫ

Когда Иван Огарёв учился в старших классах школы № 1, любимыми предметами были физика и математика. Ему нравилось решать задачи, он серьёзно увлекался физикой, участвовал в Олимпиадах, даже стал победителем в городской олимпиаде по химии. После окончания школы поступил в КГТА на специальность «Лазерная техника и лазерные технологии». Закончил академию с красным дипломом. Затем получил второе высшее образование по специальности «Финансы и кредит».

УСВАИВАТЬ ОПЫТ ПРОФЕССИОНАЛОВ

Трудовая деятельность на заводе им. В.А. Дегтярёва началась в 2003 году в отделе главного механика. Начальник конструкторского бюро Д.Н. Щепилов очень обстоятельно и терпеливо вводил его в курс дела. В ОГМех. была группа, которая занималась внедрением новых компьютерных программ – AutoCad, ProEngineer. Программа AutoCad была изучена Иваном ещё в студенческие годы и использована в одном из курсовых проектов. А ProEngineer заинтересовала прежде всего возможностью осуществлять с её помощью трёхмерное моделирование, оптимизацию конструкции, подготовку рабочих чертежей и определение процессов изготовления (проектирование программ для станков с ЧПУ). Сочетание всех этих функций значительно уменьшает время выхода изделий на рынок. Знания и навыки, полученные в отделе главного механика, очень пригодились, когда через 2 года И.Е. Огарёв перешёл в производство № 81 масте-



ром участка по производству творческих автоматов.

КОНЦЕНТРАЦИЯ ЦЕЛЕЙ И ВОЗМОЖНОСТЕЙ

Вопросы планирования и подготовки производства стали главными на тот период для И.Е. Огарёва. В это время в производстве организовывалось плано-диспетчерское бюро, возглавить которое предложили И.Е. Огарёву. Работа в этом бюро помогла Ивану понять суть производственных процессов от запуска материала – до выпуска готового изделия, изучить вопросы взаимодействия заводских служб.

Следующий момент развития производства был связан с необходимостью организации программного участка. В производстве появились новые современные станки с программным управлением, в том числе – 5-осевой. С такими станками в производстве ещё не работали, поэтому было решено создать программное бюро, возглавить которое доверили И.Е. Огарёву. Здесь и пригодились знания, полученные в отделе главного механика по программе Pro/ENGINEER. Основное преимущество Pro/ENGINEER перед традиционными методами проектирования – поддержка параллельной разработки изделия. Этим обеспечивается более быстрый выпуск изделия на рынок, по более низкой цене и более высокого качества. Задача по внедрения управляющих программ была поставлена главным инженером завода А.Е. Горбачёвым. В тот момент во всех производствах были созданы группы, занима-

ющиеся внедрением этих программ. Первый опыт по программированию был удачным: удалось изменить программу производства деталей нового изделия, сократив время обработки вдвое.

Этот успех начали закреплять и на других деталях. Через год И.Е. Огарёв уже совмещал функции начальника программного бюро и технологического бюро. Тогда основное время было посвящено изучению нового оборудования на новом программном участке. Этот период стал очень важным для Ивана: «Мне это дало понимание техпроцессов, понимание, как устроены станки с ЧПУ, как они работают, как писать управляющие программы, какие станки нужны производству в зависимости от его задач, какое количество инструмента должно быть. Я научился правильно оценивать возможности оборудования. И в это время пришло понимание, что производство – это система. Нужны не просто отдельные станки, а целые системы».

ДЕЛАТЬ БОЛЬШЕ, ЧЕМ ТРЕБУЕТСЯ

А когда в 2011 году И.Е. Огарёва назначили заместителем начальника производства по производству, то одновременно с развитием станочных систем с ЧПУ, началась работа по созданию автоматизированных систем, способных заменить человека при выполнении специфических действий, требующих применения ручного труда. С целью изучения опыта автоматизации производственных систем была поездка в Италию на завод, где уви-

дели пример работы оборудования без участия человека – полная автоматизация, при которой происходит передача всех функций техническим приборам, но контроль над процессами осуществляет человек. На фирме работают всего 13 человек, включая хозяина. Этот опыт частично был применён на новом оборудовании, размещённом в производстве № 1.

СОВМЕСТНО РЕШАТЬ ПРОБЛЕМЫ

В 2013-2014 гг. И.Е. Огарёв прошёл обучение по Президентской программе подготовки управленческих кадров. «Основное значение обучения – в полученных навыках работы в команде, – считает И.Е. Огарёв. – Нас готовили как будущих руководителей, которые должны уметь договариваться, совместно решать проблемы. Нас обучали современным методам расчёта проектов, определению точек безубыточности, получил определённые знания по экономике и финансам»

Назначение И.Е. Огарёва начальником производства № 81, совпало с выполнением указания главного инженера о составлении плана развития производства. Принцип, выбранный новым руководителем, стал продолжением темы, которой занимался Иван на прежней должности – создание автоматизированной производственной системы. Принцип её создания в стандартизации и унификации техпроцессов, применении многофункционального оборудования и подготовки универсальных рабочих кадров.

И. ШИРОКОВА.

работаем на результат

Итоги работы

О результатах работы за 11 месяцев и перспективах производства № 81 мы попросили рассказать начальника производства И.Е. Огарева.

РЕЗУЛЬТАТЫ

– Задача у нас одна – это выполнение плана генерального директора. Мы сосредоточены на этом. Что касается основных показателей, в основном, мы все выполнили: план по товарной продукции – на 100,9%, по реализации – 111%.

Назову изделия, которые выпускались за этот период: МТПУ (морская тумбовая пулеметная установка), разрушители разной модификации, «Бережок», пульта управления. Изготовили опытную установку для наших давних партнеров ОАО «Турбоход», ждем от них заказ ориентировочно на 40 машин. Согласно приказу генерального директора, оказываем помощь производству № 1 в части изготовления отдельных деталей. А также продолжаем оснащать основные производства оборудованием, назначением которого является выполнение тех или иных операций технологического процесса. Было изготовлено 19 единиц нестандартного оборудования для подразделений предприятия. Для производства № 21, к примеру, – шкафы пескоструйные, для производства № 1 закончили изготовление установки УПТА, барабана для свинцевания анодов, выпустили модернизированную установку скоростного хромирования. Делали гидравлические стенды для испытаний для производств № 9 и № 21, термощкафы для сушки изделий.

ПЕРСПЕКТИВНЫЕ РАБОТЫ

– Выполнены договорные обязательства по изделиям разрушители.



Сейчас делаем 5 комплектов опытного изделия – пускового блока для АО «КБП» г. Тула, и в случае удачных испытаний наше производство может получить заказ. Продолжается работа совместно с ПКЦ по доработке и усовершенствованию систем противодействия наведению (СПН) для установки на новые танки.

В Туле завершили окончательную сборку изделия на базе новой машины «Тигр», в работах участвовали представители нашего подразделения, производства № 3, ПКЦ, УКиС. По результатам, возможно, появятся новые заказы.

ТЕХНИЧЕСКОЕ РАЗВИТИЕ

– По программе технического развития ориентировочно в конце года-начале следующего ожидается приобретение паллетного магазина. Эта система поможет автоматизировать определенные производственные процессы, в частности, фрезер-

ные и расточные работы на станках с ЧПУ. Но нельзя сказать, что этот принцип работы нам совсем незнаком: мы уже работали по такой схеме, когда в процессе обработки изделия максимально исключается участие человека. Мы экспериментировали на базе нашего производства, когда станок работал сутки при обслуживании его одним оператором в определенные часы. В таком режиме станок отработал месяц. Все прошло нормально.

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

– Начали применять принципы «Бережливого производства» (БП) на практике. Хотя уже работали так над этой задачей и раньше: наше подразделение занималось выпуском детали, которую нам передали из производства № 1. Мы пересмотрели техпроцесс: часть операций убрали, часть объединили, применили систему быстрой переналад-

ки, которая сокращает непроизводительную работу оператора. Как итог, в месяц – 130 деталей вместо 60, т.е. в два раза подняли производительность. Это стало возможным благодаря усилиям нашей технической службы и приобретению нового высокоточного и высокопроизводительного оборудования и оснастки.

ЗАБОТА О ТРУДЯЩИХСЯ

– Продолжается плановый ремонт корпуса: одна четвертая крыши уже покрыта новым кровельным материалом, идет строительство тамбура, разделяющего основное помещение и улицу. Тамбур был необходимостью: он будет служить для защиты от проникновения холодного воздуха в цех, что благотворно скажется на условиях труда работников и состоянии оборудования.

А. САВЕЛОВА, фото автора.

