

# СИГНАЛ



Выходит с июня 1959 года

№ 13 (15293) Сентябрь 2016 г.



## ФОРМИРУЯ БУДУЩИЙ ОБЛИК ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

*Успешному развитию любого промышленного предприятия способствует стремление к оптимальному использованию ресурсов, росту рентабельности и повышению качества производимой продукции. Наиболее эффективный вариант выполнения этих задач – техническое перевооружение основных фондов предприятия.*



Андрей Борисович Сиганов

**Что следует понимать под техническим перевооружением завода? Как достичь наибольшего эффекта от процесса модернизации технологической базы предприятия, обеспечивая при этом повышение эффективности производства и инвестиционную привлекательность проектов технического перевооружения? Об этом и многом другом мы беседуем с заместителем главного инженера по подготовке производства Андреем Борисовичем Сигановым**

**и главным специалистом по подготовке производства кандидатом технических наук Борисом Петровичем Воловиковым.**

**А.Б. Сиганов:** Почему мы говорим о техническом перевооружении завода? Этот вопрос всегда был значимым для предприятия, остается актуальным и по сей день. Наша продукция должна быть конкурентоспособной, полностью удовлетворять требованиям заказчика по качеству и по цене. Сегодня на рынке военной продукции наблюдается тенденция усложнения конструкций разрабатываемых изделий; характерно применение новых материалов; требуется повышенная точность обрабатываемых деталей; сокращение количества технологических переходов.

Отмечу, что оборудование нового поколения способно обеспечить размерную точность и повторяемость изделий. Поэтому технологическая база любого промышленного предприятия требует переоснащения, которое для радиоэлектронной промышленности должно происходить не реже чем раз в четыре года. Наши разработчики, в числе которых ЦНИОКР, постоянно совершенствуют изделия и ставят перед нами новые задачи, решение которых невозможно без применения современных технологий. Выдвигаемые разработчиками требования точности изготовления и сборки деталей вынуждают



Борис Петрович Воловиков

нас искать технологические решения и инструменты их реализации. Техническое перевооружение требует системного подхода: необходимо разработать целый комплекс мероприятий модернизации как отдельных структурных подразделений, так и всего завода в целом. Приобретение нового оборудования должно сопровождаться и повышением квалификации специалистов. Эти аспекты отражают содержание производственной стратегии предприятия.

Продолжение на с. 2.

# ФОРМИРУЯ БУДУЩИЙ ОБЛИК ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Окончание. Начало на с. 1.

**Корр.: Подходит к завершению первый трехгодичный этап реализации плана стратегического развития предприятия. Что сделано за этот период?**

**А.Б. Сиганов:** Мы приобрели оборудование, производящее изделия уже на новом современном уровне. Можно сказать, что функционал этого оборудования взят на вырост. Что-то потребовалось исполнить на нем сразу, к чему-то мы только подходим. В одном убедились однозначно: без этого сегодня мы просто не смогли бы вообще разговаривать о новых изделиях.

Полной реализации намеченного помешал кризис, но он дал возможность остановиться и подумать – куда мы движемся и что хотим сделать, где и что упустили. Поэтому, все обдумав, мы вновь приступили к формированию плана на ближайшие три года.

Сегодня ситуация несколько иная: план перешел больше в экономическую плоскость. И если в первом случае у нас были технические сложности, то теперь мы начинаем анализировать: что будет, если мы заменим старое оборудование новым высокопроизводительным; насколько данный проект экономически целесообразен, какой будет его эффективность; определяем сложные места в производстве, так называемое «горло», где тормозится производственный процесс. Так мы создавали модель для нового участка в механообрабатывающем производстве. По истечении времени можно констатировать факт заметного улучшения технических показателей. В ближайшее время постараемся оценить экономический эффект от полученных результатов.

**Б.П. Воловиков:** На первом этапе технического перевооружения для механообрабатывающего производства были приобретены современные станки, хорошо зарекомендовавшие себя в работе. Поэтому в настоящее время ведутся перего-

воры с поставщиками, и разрабатывается проект приобретения более современного станка этой же серии – КМХ-732, способного заменить несколько единиц устаревшего оборудования. Важным проектом считаем модернизацию 38-го цеха, в план которого входит поставка окрасочно-сушильного комплекса.

Разработан проект производственного участка изготовления собственного режущего инструмента. Рассчитана себестоимость производства основных видов режущего инструмента, проведена оценка его конкурентоспособности и инвестиционной привлекательности проекта, разработаны альтернативные финансовые модели реализации проекта. Создание участка собственного производства высококачественного инструмента позволит удовлетворить потребности завода в различных видах технологической оснастки и обеспечит возможность коммерциализации данного проекта.

Приобретая новое обрабатывающее оборудование, следует помнить, что для достижения ожидаемых результатов нужен высококачественный инструмент, по техническим параметрам не уступающий современным эталонам

**Корр.: Мы схематично обозначили огромный пласт работ по техническому перевооружению завода. Сделано много. Несколько слов о дальнейших планах.**

**А.Б. Сиганов:** Формируется план 2017–2020 гг. – это программа к действию, ясное понимание того, сколько средств



завод должен инвестировать, чтобы в последующие годы повысить производительность труда. Разрабатывая новый план технического перевооружения, мы создаем модели технологических процессов, которые на основе прогнозов реализации выпускаемой продукции позволят определить показатели эффективности до и после модернизации. Поэтому к решению этой задачи привлечены различные службы предприятия: ОГТ, СИО, ОГЭ, ПЭО, СГМ, ЦНИОКР, КТС, ОТиЗ и т.д.

Комплексный подход к реализации плана технического перевооружения предусматривает диверсификацию направлений деятельности предприятия и формирует будущий облик современного высокотехнологичного производства с учетом внедрения новых технологий.

**Материал подготовила  
Екатерина Голият**

**На снимках: новое оборудование  
в СМП и МП**



## ВИРТУОЗ СВОЕГО ДЕЛА

*Мы часто размышляем о том, почему человек выбирает ту или иную профессию. Школы, ссузы, вузы профориентируют; службы занятости и рекрутинговые агентства тестируют и собирают анкеты. Однако есть путь простой и душевный – по совету родителей, формируя и продолжая династию, идти на завод. Так и произошло с нашим героем. Волею судьбы и по совету мамы пришел он на наше предприятие, да так и остался. Потом привел жену... Подрастает и молодая смена. Сегодня герой номера – фрезеровщик 61-го цеха Александр Александрович Дорощенко.*

Неуловимыми четкими движениями скользят руки рабочего по рычагам станка, не оставляя и тени сомнения – перед тобой виртуоз своего дела. Александр, любясь исполненной работой, нехотя отывается на разговор. С чего все началось?

Выбор жизненного пути Саши Дорощенко начинался с мечты – стать радиоэлектронщиком и работать на омском радиозаводе. Все его детские годы прошли рука об руку с нашим предприятием, где уже много лет продолжает трудиться в службе персонала его мама Наталья Викторовна. Пионерский лагерь «Восход», туристические слеты, спортивные мероприятия... Всюду Александр участвовал и активно помогал. Яркие и веселые воспоминания детства, рассказы мамы о производстве и людях – все это взрастило желание пойти сюда после окончания вуза.

Неудача с поступлением в Политехнический институт заставила не изменить мечте, а изменить мечту. Извилистой дорогой пришлось идти к ней. Учеба в железнодорожном училище № 23, деятельность в сфере строительства, когда работа то есть, то нет... Что делать? На помощь пришла мама и посоветовала пойти на завод. Учеником на токарный станок. Влился в дружный заводской коллектив глазастый парнишка, толковый из Александра получился ученик.

– Завод принял меня как родного. Я знал многих, меня также узнавали. Начальником цеха тогда был Александр Дмитриевич Ремнев. Его заместителем Семен Исаакович Перцовский спросил:

– Что ты умеешь делать?

Ответил:

– Все!

– На станок пойдешь?

– Пойду! Какой дадите, на такой и пойду! Научите только чуть-чуть.

Показали станок, дали наставника – Анатолия Федоровича Иноземцева. Дядя Толя учил парня токарить.

– Дело токарное было мне знакомо с уроков по труду в школе, – вспоминает Александр. – Тогда школьный трудовик Борис Михайлович увидел в нас желание и огромный интерес, и мы – четверо друзей – делали табуретки, дверные ручки, да много чего.

Вообще мастерить что-то нужное в доме, например мебель, любил он с детства. Сделай самому, добиться желаемого результата – это качество всегда помо-

гало молодому рабочему. Бывало, что-то и не получалось: работа есть работа.

Постепенно, шаг за шагом постигал он тонкости ремесла. Потом перевели во фрезеровщики, дали наставника Анатолия Викторовича Кондрашова. Вот уже 17-й год трудится Александр в 61-м цехе, но нет-нет да обратится к учителю за советом.

– Анатолий Викторович – фрезеровщик, каких еще поискать – не найдете. Я человек резковатый, но за все время работы мы с учителем ни разу не поругались. Просто невозможно! Дядя Толя – спокойный, рассудительный. Учил меня ремеслу как-то исподволь, незаметно: вроде делаю сам, но потом понимаю, что без него бы и не сделал.

Профессиональное мастерство имеет начало, но не имеет конца. Из года в год оттачивает Александр мастерство и сноровку, ведь к каждой детали нужен особый подход. И работа в радость, когда ты, стоя у станка и вдыхая запах срезаемой металлической стружки, видишь результаты труда – формы, прессформы, литейные формы. А как здорово, когда в руках у тебя еще горячая от обработки фреза и песня твоего станка вливается в звонкое разноголосье металлорежущих станков всего цеха!

– Мы делаем детали в единичном экземпляре, тем большая ответственность за результат. Иногда приходится поломать голову над сложными заданиями. Не все получается сразу, но чем сложнее деталь, тем интереснее с ней работать.

Дружно, как одна семья, выполняет поставленные задачи служба инструментального обеспечения. Все во благо производства. Каждый хочет чем-то помочь, и не только на работе, но и в жизненных ситуациях:

– Вместе трудимся, отдыхаем, ездим на рыбалку и за грибами, на спортивные мероприятия и туристический слет. Уже приобщаю к заводской жизни детей – сына Даню и дочку Ксюшу.

Заочно учился и успешно окончил Институт радиосервиса и диагностики по специальности «Экономика и управление на предприятии»; одно время возглавлял совет молодых специалистов; участвовал во всех заводских конкурсах и соревнованиях. Знает, что возникающие проблемы надо решать, а не убегать от них. Открывались перед Александром возможности повышения по служебной лестнице – решил повременить.



– Александр всегда помогает, выручает, если необходима срочная работа, – отзывается о молодом фрезеровщике и.о. начальника службы инструментального обеспечения Сергей Филиппович Романец. – Выполняет наиболее сложную работу: все вставки на прессформы, литейные формы, сложнейшие матрицы, пуансоны. Всегда защищает честь подразделения на заводских конкурсах профмастерства.

Вот уже 10 лет подряд Александр – активный участник и призер конкурса профмастерства. Заводские состязания – не только увлекательное и зрелищное событие, но и хороший стимул для повышения профессионального уровня. Поэтому и в этом году в очередной раз Александр покажет мастерство и сноровку, выйдя к конкурсному станку для новых побед и достижений.

Сегодня общественная жизнь отошла немного на второй план. Времени не хватает. Александр перестраивает дом, берется за дело основательно, чтобы было добротно. Требуют особого внимания подрастающие дети. Семья, дом, огород, кошка Лиана... Если удастся найти свободную минутку, то любит наш герой, удобно устроившись на любимом диване, почитать интересный и захватывающий детектив.

Со своей будущей женой Еленой познакомился он 9 мая. Теперь День Победы – двойной праздник: каждый год под победные майские фанфары и салют отмечают они очередную годовщину первой встречи. Елена работает корректором в отделе технической документации, переманил ее муж когда-то из торговли на свое предприятие, стабильное, с яркой историей и традициями. Вместе веселей.

Любимые мама и жена поддерживают Александра во всех начинаниях. Они вместе проходят через жизненные трудности, ставят цели и добиваются их решения. Пытаются вырастить детей добрыми и честными, ответственными за данное слово. И всегда быть для них примером.

**Екатерина Голият**

# ПРОИЗВОДСТВО НЕ ТЕРПИТ ОТЛАГАТЕЛЬСТВ



Василий Федорович Прибытков

Основательно и степенно, шаг за шагом, повествует Василий Федорович об истории и дне сегодняшнем родного для него производства. Однако объем газетных полос диктует свои законы, и мы стараемся в отведенные рамки вложить все самое интересное.

Итак, основные функции каркасно-штамповочного цеха – изготовление каркасов и штамповка деталей, которые идут на сборочное производство. Цех механический и состоит из двух укрупненных участков: штамповочный и слесарно-сборочный.

Что такое штамповка – это, наверное, известно всем, кто работает с металлом: штамп рубит, гнет, пробивает, получается новая деталь. Работа здесь преобладает ручная, но есть и автоматный участок. На нем делают заготовки под штамповку. Мощные глыбы прессов обступают новичка со всех сторон, пугая и восхищая своим могуществом, но под твердой рукой профессионалов техника вдруг становится послушной и бойко преобразует куски металла в нужную форму. Оборудование здесь с многолетней пропийской, пенсионного возраста. Громадины по 60, 100, 400 тонн. Этим прессам памятники нужно ставить. Некоторые из них – и есть памятники!

Уже, казалось, ничему не удивляешься, знакомясь с цехами и производствами завода: ни «динозаврам» прошлого – монументальному оборудованию, пугающе и назидательно смотрящему на тебя с вершины своего величия, ни новым, сверкающим стеклом и металлом станкам, завораживающим нереальностью происходящего в них процесса... Но не тут то было: неожиданно за скромной серой дверью в нише коридора второго корпуса передо мной открылось, как в фантастическом портале, бесконечное пространство 35-го цеха. Проводником в этот захватывающий мир сложнейшего заводского механизма стал начальник цеха Василий Федорович Прибытков.

– Можно было бы обновить штамповочные автоматы, но на сегодня нет ничего лучшего, чем то, что когда-то произвели у нас на заводе, – отмечает Василий Федорович. – Вот совсем недавно нам приобрели двое гидравлических ножниц, правда, по скорости они уступают «древним» 475-м ножницам. Установлены новый координационно-пробивной станок и отличная гибочная машина.

Производство не терпит отлагательств, не ждет. Поэтому новые изделия осваиваем всем миром. В нашем подразделении собрались люди, заинтересованные в качественном результате своего труда.

В целом, на штамповке всю технологию творят люди – наладчики и штамповщики. Производство тяжелое, шумное. Одно время была большая текучка, но в последние годы установился стабильный коллектив. На 63-тонном прессе рубят металл отважные штамповщицы Лидия Викторовна Рябова и Надежда Павловна Панфилова. Плодотворно трудится на автоматном участке наладчик от бога – Александр Петрович Чемесов. Вместе с цехом переживал он тяжелые времена, вместе теперь выполняет и перевыполняет план. Дисциплинированный, грамотный специалист, решающий любые проблемы производственного характера, превосходно знающий производство – легко ему давалось освоение нового оборудования автоматов и роботов. Наставник, воспитал несколько поколений учеников. Сегодня вместе с ним работает один из них – Алексей Иванович Филиппик.

Важнейшее подразделение цеха – слесарно-сборочный участок. Здесь собираются каркасы, рамы, кожухи, ведь без каркаса нет и станции.

## Коротко:

В.Ф. Прибытков родом из Казахстана. Так сложилось, что геодезист пришел работать на радиозавод и остался здесь на долгие годы. Трудится на нашем предприятии уже 35 лет, как говорится, не выходя из корпуса. Первое время Василий Федорович работал инженером по подготовке производства, потом старшим мастером, заместителем начальника цеха. С 1991 г. и по сей день – бессменный руководитель каркасно-штамповочного производства.

Для Василия Федоровича дом – это семейный очаг, любовь и взаимопонимание. Вырастил дочь и сына. Есть уголок отдыха – дача в садоводстве «Сигнал».

Считает, что самое сложное в работе – найти ключ к каждому человеку, не обидеть, поддержать. И главное, ни при каких обстоятельствах не поддаваться панике.

Однако, если раскручивать цепочку участков цеха по порядку, то начинать надо с начала-начал – планово-диспетчерского бюро, распределяющего работу для заготовительного участка. Здесь готовят задания инженеры по подготовке производства, руководит которыми Людмила Александровна Гордеева. И начинается крутиться производственный механизм 35-го цеха. На заготовительном участке два резчика Николай Николаевич Носиков и Олег Александрович Королев, получив задание, режут заготовки, которые потом попадают в склад, а оттуда на участок, где превращаются в детали. Часть деталей уходит на собственное производство (на каркасный



На участке сборки мачт



Коллектив участка сборки антенн



Е.Ф. Шапаренко



Д.А. Мещеряков



В.В. Кудинов



Е.В. Иванов и С.В. Яковенко



Л.М. Чуракова



Г.В. Пугин и А.Г. Толкушкин



М.А. Картавых

и слесарно-сварочный участок), а часть – на покрытие в 38-й цех и на сборку в СМП.

На слесарно-сварочном участке изготавливаются сборочные единицы – кожухи, всевозможные рамы, которые в дальнейшем превращаются в каркасы станции. Участок большой. Им руководит Нина Васильевна Гордаявая, которая 29 августа этого года отметила знаменательную дату – 50 лет работы на заводе. Нина Васильевна трудилась в цехе контролером, мастером, сегодня она старший мастер участка. Прекрасно знает производство, умеет организовать работу. Воспитала достойную смену – это Иван Викторович Белозеров и Виктор Игоревич Донов.

Слесари механосборочных работ делают каркасы, рамы, всевозможные детали, которые зачищают, гнут, сверлят, зенкуют. Недавно ушли на заслуженный отдых старожилы участка Леонид Анатольевич Макаров и Анатолий Алексеевич Чепурных. Многим ученикам передавали они свои знания и опыт. Сегодня работает в цехе, продолжая дело наставников, бригадир Сергей Николаевич Кузьмин.

На высоком профессиональном уровне поставлена работа у сварщиков. Мастера–электрогазосварщики 5-го разряда Денис Александрович Мещеряков, Андрей Борисович Сидоров, Николай Васильевич Панфилов – пример для подражания. Можно также отметить сварщиков в среде аргона, так называемых аргошников, Евгения Викторовича Иванова и Дениса Александровича Колесникова. Их слаженная творческая команда творит чудеса, превращая отдельные элементы в ажурную паутинку – часть мачты.

В 2000 г. в цех поступило много молодежи. Среди тех, кто предан родному заводу и цеховому братству, – Иван Владимирович Марков, Валерий Леонидович

Макаров, Виктор Николаевич Янченко, Алексей Владимирович Синецын.

На антенном участке, переведенном в 35-й цех в 2000 г., производятся, выпускаются и испытываются антенны и подъемники для мачт как для наших изделий, так и для заводов-смежников. Собирают антенны слесари механосборочных работ, руководит которыми Геннадий Васильевич Пугин, прекрасный организатор, знающий производство как свои пять пальцев. Ответственный наставник, он делится тонкостями мастерства с перспективными учениками – слесарями-сборщиками Владимиром Ивановичем Надыкто и Анатолием Геннадьевичем Толкушкиным.

– Антенное производство у нас проходит полный цикл подготовки, буквально с нуля. Получаем трубы, плиты. Все остальное делаем сами: варим, обрабатываем, собираем антенны; проверяем в ОТК и сдаем в малярный цех. Работа непрерывна. Нарушать цикл изготовления антенн нельзя.

В мае 2015 г. из 33-го участка МП переведен в каркасно-штамповочный цех мачтовый участок. Здесь собрались люди доброжелательные и добросовестные. Работы не боятся. Надо – значит надо! Если возникает производственная необходимость, все силы бросают на выполнение государственного заказа. Бригада мачтового участка достаточно мобильна, дело свое знает. Бригадирствует здесь Сергей Геннадьевич Петровский. На участке трудятся Александр Сергеевич Ваулин, Дмитрий Сергеевич Поляков, Сергей Владимирович Зайцев – мобильный, слаженный коллектив, взаимозаменяемость полная. Производят здесь гарантийное и послегарантийное обслуживание мачт. По всей нашей необъятной родине колесят специалисты участка, на местах устраняя неполадки.

На сдаточном участке единственная проблема – время. Надо сдать подготовленные изделия быстро и в срок. Это дело по рукам отличному контролеру – незаменимой Нине Николаевне Шелеминой. Руководит упаковкой мастер участка Андрей Николаевич Швецов. За это звено спокоен начальник 35-го – люди надежные, не подведут.

Не забудем отметить термический участок, где проводится термориختовка деталей-заготовок, поступающих потом на программные станки МП для дальнейшей обработки. Есть голтовочное отделение и участок ремонта оснастки.

– В производственной цепочке мы тесно взаимодействуем со всеми коллективами, с 38-м цехом, а также с 33-м и 34-м участками механообрабатывающего производства. Идем навстречу, вместе решаем задачи и проблемы. У нас производства взаимосвязаны: мы делаем штамповочные детали, они – фрезерованные.

Каркасно-штамповочный цех – производство серьезное. Многономенклатурное. Почти 3000 деталей разного размера и функциональности каждый месяц. Плюс еще и упаковка продукции антенного и мачтового хозяйства, такелажные детали:

– Столько деталей, что потеряться можно! Работу свою знаем, и дело потихоньку спорится. К тому же мы и работать умеем, умеем и отдыхать. Обязательно поздравляем с юбилеем ветеранов и сотрудников; участвуем и выигрываем призовые места на спортивных состязаниях и различных конкурсах: футбол, волейбол, стритбол, турслет.

Мы понимаем, что сегодня, с развитием новой техники, металлоемкость падает, уходит на второй план механическое производство. Поэтому надо думать, как работать в современном, быстро меняющемся мире.

**Екатерина Голият**

## **С НАШИМ ОКСОМ НЕ ПРОПАДЕМ!**

*Вообще, если вдруг разыграется на земле какой-нибудь апокалипсический сценарий с полнейшей децентрализацией жизни и автономным существованием небольших локальных сообществ, то у нашего предприятия есть все шансы преуспеть в качестве такого хозяйственного атолла. А что, все необходимое для жизни у нас есть: обрабатывающие производства, цех питания, медицинская служба, центрзавоз и даже собственный отдел капитального строительства, где работают профессиональные инженеры-строители. Не пропадем!*

Отдел капитального строительства был создан на заводе в ту пору, когда считалось, что жилищный вопрос должен решаться силами самого предприятия.

В настоящее время основные силы отдела направлены на выполнение широкого спектра задач, связанных с проведением работ непосредственно на территории предприятия, – это строительство, ремонт, реконструкция и перепланировка помещений.

– Планом завода по капитальному ремонту и коллективным договором, – рассказывает начальник ОКС Александр Александрович Гончаров, – определен годовой объем строительных работ, необходимый для обеспечения потребностей предприятия, который практически полностью выполняется.

Общестроительные работы ведутся круглогодично. Мы сами свидетели того, как преобразуется облик завода, какие метаморфозы за последние 3–5 лет про-

изошли с корпусами № 1, № 21, как обновились помещения СМП, цехов № 10, 33, 38, 61 и 65, электроучастка цеха № 63, литейного корпуса. Отремонтированы помещения отделов и служб (ОГМетр, ССО, медицинская служба, профсоюз, РСС), скоро протестируют обновку коллективы ОТД и ОГТ; в самом разгаре работа над квадратными метрами службы персонала. В общей сложности внутренний ремонт ежегодно добавляет заводу около 5 тыс. квадратных метров красоты и радости. А сколько еще ее скромно прячется вдали от мест массовой проходимости, где самодовольно сверкает новенький кафель туалетных и душевых комнат?! Так, только в прошлом году было заменено около 8,5 тысячи квадратных метров кровли на крыше корпуса № 2, причем собственными силами и в ограниченный природой срок. Упомянем, что собственные силы во всех строительных работах – это рабочие трех цехов (№ 60, 63, 65), а когда

и их не хватает, привлекаются сторонние организации.

Одним из самых сложных выполненных на территории предприятия объектов А.А. Гончаров считает мемориал ветеранам – труженикам завода. При проектировании памятника приходилось решать задачу размещения под платформой многочисленных инженерных коммуникаций, а дополнительные сложности создавали погодные условия (процесс проходил в зимний период) и сжатые сроки окончания работ.

– В нашем деле результаты труда для всех очевидны, – заключает Александр Александрович, – они не просто на виду, они еще зачастую и оцениваются максимально критично. Поэтому сдаем только качественную работу, нареканий она ни у кого не вызывает, а вызывает лишь эстетический восторг и всплеск работоспособности, по крайней мере, в первые дни!

**Анастасия Герасимова**

### **В преддверии праздника**

## **НА СТРАЖЕ КАЧЕСТВА ДОКУМЕНТАЦИИ**

*В современном мире единые правила игры определяют стандарты. С помощью стандартов устанавливается единый язык общения между всеми участниками экономической деятельности. Стандарты стимулируют торговлю, позволяют предприятиям повышать конкурентоспособность своей продукции, проводить ее сертификацию и реализовывать по всему миру.*

Всемирный день стандартов – 14 октября – прекрасная возможность рассказать о коллективе заводского бюро нормализации и стандартизации (БНС).

Объектом продажи в наше время может быть не только продукция, изготавливаемая предприятиями, но и техническая документация на нее. На страже качества технической документации на нашу продукцию стоит коллектив БНС, сравнительно небольшой по численности.

Деятельность БНС направлена на организационно-методическое и научно-техническое руководство в области стандартизации: обеспечение предприятия стандартами и другими нормативными документами, контроль выполнения их требований как на этапе разработки технической документации, так и в производстве.

Бюро нормализации и стандартизации – это прекрасный женский коллектив. Хотя задачи, поставлен-

ные перед коллективом, очень серьезные, требующие разносторонних знаний, внимательности и умения правильно ориентироваться в огромном количестве стандартов, сотрудницы БНС с легкостью с ними справляются. Через руки нормоконтролеров проходит вся документация, разраба-

тываемая на предприятии. Руководит коллективом Аксана Петровна Рылова, грамотный руководитель, досконально знающий специфику работы подразделения.

В БНС работают талантливые люди: могут и газету нарисовать к празднику, и стихи сочинить, чтобы представить поделки на конкурс. Сотрудницы в полном составе являются членами профсоюзной организации предприятия и принимают активное участие в ее жизни, за что неоднократно занимали призовые места и награждались грамотами и ценными подарками от Профсоюза.

*Наш коллектив поздравляет со Всемирным днем стандартов ОСТД (ЦНИОКР). Желаем всем нам производственных побед, стабильности, оптимизма, уверенности в каждом новом дне. И, конечно же, крепкого сибирского здоровья.*

**Лидия Ерошенко**  
**На снимке: коллектив БНС**



## ЕСТЬ ВРЕМЯ ДЛЯ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ МАСТЕРСТВА

*В Омской области прошел региональный этап Всероссийского конкурса профессионального мастерства в номинации «Лучший фрезеровщик». В нем приняли участие 14 представителей этой профессии.*

От нашего завода померяться профессиональными силами в конкурсной борьбе решили Александр Валериевич Новиков и Алексей Владимирович Кулевский – фрезеровщики 34-го участка механообрабатывающего производства.

– Все замечательно, результатом я доволен, – после торжественного награждения бронзовый призер поделился впечатлениями от первого конкурсного опыта. – В такого класса соревнованиях не участвовал. Вижу пути совершенствования мастерства и готов вновь проверить себя в будущем.



Жюри конкурса подводит итоги

Конкурс проходил на базе ОАО «ОмПО «Иртыш»». Сюда в субботу 24 сентября прибыли конкурсанты и группы поддержки.

После приветствия и инструктажа по охране труда начался отсчет конкурсного времени. Собравшиеся демонстрировали как теоретические знания, так и практические – изготавливали детали по предлагаемому чертежу на станке АЛГ-100. Кроме этого, учитывалось соблюдение правил техники безопасности при работе, подготовка рабочего места и уборка станка. Дополнительные баллы начислялись и за скорость изготовления детали.

Результаты оценивала комиссия под председательством Николая Николаевича Бахтина (НТК «Криогенная техника»), а объективность обеспечивала ОТК из представителей предприятий – участников конкурса.

После подсчета баллов и совещания жюри вынесло вердикт: по результатам испытаний первое место занял представитель ОАО «ОмПО «Иртыш»» Владимир Лелицкий, набравший наибольшее количество баллов. Он и примет участие в федеральном этапе Всероссийского конкурса, который состоится в октябре в г. Липецке. Второе место у фрезеровщика ПО «Полет». А.В. Новиков тоже не подкачал и занял почетное третье место. С небольшим отрывом на четвертое место вышел А.В. Кулевский.



Александр Валериевич Новиков



## ЗА ДОСТИЖЕНИЯ В ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

*В концертном зале Омского моторостроительного объединения имени П.И. Баранова (филиал АО «НПЦ Газотурбостроения «Салют») 20 сентября прошло торжественное вручение почетных грамот и благодарственных писем работникам ведущих омских предприятий машиностроения.*

Благодарственное письмо за достижения в профессиональной деятельности и в связи с празднованием Дня машиностроителя было вручено представителю нашего предприятия – токарю-расточнику 6-го разряда инструментального цеха Андрею Александровичу Бабичу. Поздравляем!



# ПЕРВЫЙ ЗАВОДСКОЙ ТУРНИР



После насыщенной трудовой недели проявить себя в увлекательной командной игре вышло пять команд. Начало игры было многообещающим. Все ожидали незабываемых впечатлений. Свисток судьи и игра началась.



Цель игры – ударом биты послать мяч как можно дальше и пробежать поочередно до противоположной стороны и обратно, не дав противнику «осалить» себя пойманным мячом. За удачные пробежки команде начисляются очки. Выигрывает команда, набравшая больше очков за установленное время. И самое главное, в русской лапте не требуется дорогостоящего инвентаря, оборудования и специальной экипировки. Достаточно иметь обычный теннисный мяч, деревянную (самодельную) биту, ровную площадку для игры и желание проявить себя в этом увлекательном русском национальном виде спорта.

Хочется отметить, что к лапте участники отнеслись достаточно серьезно. Команды пришли подготовленные и замотивированные на успех. Больше всех запомнилась команда 35-го цеха. Кроме того, что ребята носились по полю, только пятки сверкали, у них была единая форма одежды, решительный настрой и прекрасное настроение.

*Русская лапта – народная игра с мячом и битой, корнями уходящая в глубокую древность, не потеряла актуальности и по сей день. С целью пропаганды здорового образа жизни, возрождения и популяризации этой игры на стадионе «Юность» в воскресенье, 18 сентября, в рамках заводской спартакиады игровых видов спорта прошел первый заводской турнир по русской лапте.*

Игра продолжалась довольно долго. К финалу тройку лидеров замкнули представители трех подразделений: 33-й участок МП, 35-й цех и СМП. Первым всегда сложнее, тем более, лапта – игра не простая и требует внимательного изучения правил, поэтому фавориты турнира из цеха 35 не смогли удержать первое место и стали вторыми.

Как отметил председатель спортивной комиссии профкома судья Александр Васильевич Сахутин: «Русская лапта проводилась на нашем предприятии впервые за всю историю. Игра сложная, эмоциональная. Почти два месяца к ней готовились: писали Положение, изучали правила. Многие вообще первый раз играли! Это такая



По итогам места распределились следующим образом: 1-е место и кубок получили любители лапты из 33-го участка МП, вторыми стали спортсмены



игра, что каждая минута может изменить ее ход. Считаю, для первого раза все было неплохо, и несколько сумбурное начало к концу стабилизировалось».

35-го цеха, а третьими – игроки СМП.

Поздравляем участников и желаем новых спортивных побед!

**Сергей Молчанов**



Победители – 33-й участок МП