



2010 • АВГУСТ

Выпуск № 8 (1996)

Газета НПО «ЭЛСИБ» ОАО



RUD COM



1 СЕНТЯБРЯ

# ГЕНЕРАТОР

АУДИТ

## Новый стандарт - НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

6 - 8 июля на НПО «ЭЛСИБ» ОАО прошел сертификационный аудит на соответствие требованиям стандарта ISO 9001:2008. Аудиторы сделали вывод, что НПО «ЭЛСИБ» ОАО применяет систему менеджмента качества, в целом удовлетворяющую требованиям стандарта ISO 9001:2008, что подтверждается соответствующим сертификатом. В итоговом отчете отмечается зрелость СМК на заводе, ее постоянное развитие.

- Соответствие требованиям и рекомендациям этого стандарта говорит о способности завода поддерживать стабильность качества и постоянно улучшать результативность своей работы, - подчеркнул уполномоченный генеральный директор по качеству Ольга Фетисова. - Это не просто свидетельство определенного уровня надежности. Для многих западных и японских компаний соответствие серии стандартов ISO 9001 - это необходимый уровень, который дает возможность вхождения на рынок.

Аудит был проведен в соответствии с ОМ-справками внешнего органа по сертификации TUV International RUS TV Rheinland. Ранее на заводе действовал стандарт ISO 9001:2000, подтверждавший стабильное функционирование документиро-

ванием системы менеджмента качества предприятия. Однако с 13 ноября 2009 года в России был утвержден новый стандарт ISO 9001:2008, получение которого стало специальной задачей дирекции по персоналу и оправданию в 2010 году. Длительная подготовка, серия внутренних аудитов, анализ и устранение выявленных замечаний и нарушений в итоге позволили получить

**Ольга  
Фетисова:**  
*- Спасибо всем со-  
трудникам завода  
за ответственную  
подготовку  
к аудиту*

терибурга. Базируясь на документации СМК, прослеживая ее по целому ряду процессов, аудиторы провели сравнение действующих регламентов с их практическим применением. Во время проверки опрашиваемые сотрудники рассказывали о своей деятельности, подкрепляя ее конкретными примерами, позволяющими следить ее напрямой и про-

зултате тщательной проверки были выявлены

6 несоответствий и 4 от-

клонения, которые хоть и не являются критичными, но тем не менее препятствуют дальнейшему совершенствованию и развитию системы. По результатам аудита управлению по надзору, аудиту и сертификации был разработан план корректирующих мероприятий, которые на сегодняшний день успешно выполнены.

Страна отметила сильные стороны, которые были выявлены в ходе аудита. Прежде всего это огромный потенциал для роста. Нам есть к чему стремиться, более того, мы обладаем технологиями достижения успеха. Один из факторов - внедрение бережливого производства в каждую клеточку заводского организма. Улучше-

ние бизнес-процессов происходит и в результате деловых игр, в ходе которых руководители подразделений на примерах разбирают сложные ситуации и выявляют узкие места.

Партийские союзники с TUV Rheinland Group будут продолжены уже в ближайшее время. Сейчас идут переговоры о подготовке НПО «ЭЛСИБ» ОАО к получению комплексных сертификатов OHSAS-18000 (система менеджмента здоровья и безопасности на производстве).

- Получение нового сертификата ISO 9001:2008 устранило для завода многие барьеры на новых рынках, прежде всего в Европе, - поделился генеральный директор НПО «ЭЛСИБ» ОАО Корней Гиберт. - Мы должны быть готовы к серьезной внутренней работе, чтобы подтвердить сертификат на деле. Каждый сотрудник, выполняя свою работу, должен всегда задаваться вопросом: а будет ли доволен потребитель? Тогда за качество нашей продукции можно не беспокоиться. Я поздравляю весь коллектив завода с успехом и верю в надежность и добросовестность каждого!



### ДОБРЫЕ ТРАДИЦИИ

Уважаемые коллеги,  
дорогие школьники  
и студенты!

Примите самые искренние поздравления с Днем знаний!

С праздником, который объединяет людей разных поколений, ведь 1 сентября - start нового учебного года - всегда связана с особым трепетом и волнением. Особенно для тех, кто впервые переступил школьный порог. Для них это самый долгожданный и радостный день: море цветов, белых бантов, торжественная линейка, новые друзья, первый звонок... А наши учителя, которые уверенно ведут по дороге знаний, их уроки нравственности, терпения, целеустремленности не раз выручали в трудную минуту. Особенно теплые слова мы адресуем первой учительнице, поддерживавшей нас на долгом пути неизведанному.

Самое главное - не растерять желание учиться, пусть жажда знаний не иссякает. Ведь узнать многое, хочется узнать еще больше. Желаю безграничного знания жизни!

Генеральный директор  
Корней ГИБЕРТ.

### Потенциалы для улучшения (выдержки)

При пересмотре политики в области качества целесообразно включить обязательство соответствовать требованиям и постоянно повышать результативность системы менеджмента качества.

Целесообразно провести ревизию внутренних нормативных документов на предмет соответствия указанных подразделений и должностных действующей организационной структуры.

Для обеспечения достижения установленных целей владельцам процессов целесообразно разрабатывать мероприятия, за счет которых планируется достигнуть установленных показателей.

Для исключения дублирования отчетности рассмотреть возможность объединения информации отчетов об основной деятельности и отчетов о результативности процессов, например процесс «Изготовление и ремонт ЭМ».

Целесообразно актуализировать форму заказа на изготовление оснастки.

Рассмотреть возможность установления требований к эксплуатации оснастки.

Оценить целесообразность оформления предъявительской записи в инструментальном цехе.

Рассмотреть возможность организации проведения внепланового метрологического надзора в заготовительном производстве с целью исключения использования неучтенных средств измерения.

Обратить внимание на своеевременность ознакомления исполнительного персонала с распоряжениями руководителей подразделений.

Обратить внимание на сроки планирования и отгрузки, заложенные в нормативных документах, и даты подписания документов по факту (планы, графики). <...>



Молодой и дружный коллектив управления по надзору, аудиту и сертификации.

## ДЕЛОВОЙ ВИЗИТ

# Баварские и новосибирские машиностроители: перспективы диалога

23 июля состоялась встреча немецкой делегации машиностроителей и руководства НПО «ЭЛСИБ» ОАО. Мероприятие прошло в рамках поездки предпринимателей машиностроительной отрасли Баварии в Россию. В составе участников - представители баварских консалтинговых фирм и фирм производителей электротехники и современного промышленного оборудования.

Перед посещением Новосибирска баварские предприниматели побывали в Москве, Екатеринбурге, Тюмени и других городах, в которых развито машиностроение. В Новосибирске как пример развитого машиностроительного предприятия был выбран именно «ЭЛСИБ».

Знакомство гостей с компанией началось с посещения главного производственного корпуса. Заместитель генерального директора - директор по производству Дмитрий Аркальевич Беззельницкий прошел подробную экскурсию, во время которой гости ознакомились с процессом изготовления деталей и узлов и сборки электрических машин. Предпринимателям были продемонстрированы новейшие станки, многие из которых были приобретены в Германии. Бакарцев очень удивился, что такое высокотехнологичное, сложное и стратегически важное предприятие расположено в центре Сибири. Безусловно, гости были насыщены о сибирских промышленных предприятиях и не были ко-



Промышленный потенциал «ЭЛСИБа» приятно удивил немецких предпринимателей.

власти стереотипа о непроходимой тайге и мордовиях. Однако увиденное, как они признались, намного расширило их представление о машиностроении нашего региона.

После экскурсии участники были показаны презентация о деятельности НПО «ЭЛСИБ» ОАО. Особенный интерес предпринимателей вызвала реализация инвестиционной программы компании. Эта программа стартовала в 2007 году и направлена на техническое переоснащение производства и расширение технологических возможностей предприятия. Упор сделан на приобретение самой современной техники, дающей качественный результат в течение долгого времени. За этот период было закуплено новейшее высокотехнологичное оборудование от японских, корейских и европейских производителей. Напри-

мер, в 2010 году «ЭЛСИБ» планирует приобрести немецкое оборудование Shumann.

Динамичные показатели реализации инвестиционной программы подтверждают, что акционеры компании готовы к достижению сложных стратегических целей. К примеру, в течение этого года в ходе реализации инвестиционной программы запланировано освоить более 300 млн. рублей. Однако для баварских предпринимателей оказалось удивительным, что «ЭЛСИБ» является частной компанией, тогда как в Германии как минимум 50% активов подобных компаний принадлежат государству или муниципалитету. Тем не менее государство и местные власти оказывают регулярную бюджетную поддержку предприятия. Активное участие в судьбе «ЭЛСИБа» принимают правительство ПСО и мэрия г. Новосибирска, что

говорит об оказываемом доверию и высоком качестве продукции. Например, в 2008 году предприятие было включено в список системообразующих предприятий России.

Баварцы не только знакомились с машиностроительной практикой «ЭЛСИБа», но и охотно делились опытом. Техническое переоснащение производства было предложено не рассматривать лишь как замену основного производственного оборудования. Они считают, что важно обратить внимание на такие аспекты, как, например, упаковка или предпродажная подготовка продукции. Модернизация таких моментов иногда дает невероятный прирост и значительные экономические результаты. Баварские предприниматели, многие из которых занимаются производством обеспечивающих материалов для машиностроения, отметили возможные точки соприкосновения интересов в этом вопросе.

Своими впечатлениями от встречи поделился заместитель управляющего Союза германских машиностроителей и производителей комплексного оборудования Вольфганг Лотт: «Мы хотели бы поблагодарить «ЭЛСИБ» за столкнутую интересную встречу, в рамках которой мы смогли оценить масштаб деятельности вашего предприятия в контексте развития машиностроительной отрасли в Сибирском регионе и России в целом».

## ВАЖНО! Итоги Совета директоров

15 июля 2010 года состоялось заседание Совета директоров НПО «ЭЛСИБ» ОАО, в котором приняли участие А. Н. Абакшин, К. К. Гиберт, Н. В. Степанов, А. Г. Шарков.

Принят к сведению Отчет генерального директора Общества о выполнении решений Общего собрания акционеров и Совета директоров Общества за II квартал 2010 года.

В новой редакции были утверждены Положения о Комитете Совета директоров по экономике, финансам и развитию; о Комитете Совета директоров по аудиту; о Комитете Совета директоров по кадрам, вознаграждениям и развитию персонала; о Комитете Совета директоров по технической политике, закупкам и инвестициям НПО «ЭЛСИБ» ОАО.

Кроме того, определен новый состав Закупочной комиссии Общества, в который вошли следующие сотрудники НПО «ЭЛСИБ» ОАО: Л. Е. Иноzemцева (директор по закупкам) - председатель Закупочной комиссии, О. В. Пастухов (заместитель генерального директора - директор по развитию) - заместитель председателя Закупочной комиссии, В. Н. Березин (заместитель директора по закупкам), Ю. Н. Молощий (заместитель директора по безопасности и режиму), Е. В. Цокова (заместитель директора по экономике и финансам).

Внесены изменения в персональный состав Центрального закупочного комитета, в который вошли: О. В. Пастухов (заместитель генерального директора - директор по развитию НПО «ЭЛСИБ» ОАО) - председатель Центрального комитета, Л. Е. Иноzemцева (директор по закупкам НПО «ЭЛСИБ» ОАО) - заместитель председателя Центрального комитета НПО «ЭЛСИБ» ОАО, М. В. Болтенко (директор по безопасности и режиму НПО «ЭЛСИБ» ОАО), О. Н. Серебренников (заместитель генерального директора по технической политике и инвестициям ООО «РУКОМ»), В. В. Шелковой (директор по внутреннему контролю ООО «РУКОМ»).

Утверждена общая структура исполнительного аппарата НПО «ЭЛСИБ» ОАО в новой редакции.

\* \* \*

30 июля 2010 года состоялось заседание Совета директоров НПО «ЭЛСИБ» ОАО, в котором приняли участие А. Н. Абакшин, К. К. Гиберт, С. В. Радченко, Н. В. Степанов, А. Г. Шарков.

Принят к сведению Отчет о закупочной деятельности Общества за II квартал, отчет финансового контролера НПО «ЭЛСИБ» ОАО за июнь 2010 года.

Утверждены программа страховой защиты НПО «ЭЛСИБ» ОАО на 2010 год в новой редакции, Регламент подготовки и согласования материалов к заседаниям Совета директоров Общества.

Кроме того, персональный состав Комитета Совета директоров по технической политике, закупкам и инвестициям НПО «ЭЛСИБ» ОАО избраны О. В. Пастухов - заместитель генерального директора - директор по развитию, Л. Е. Иноzemцева - директор по закупкам НПО «ЭЛСИБ» ОАО. В состав Комитета Совета директоров по экономике, финансам и развитию НПО «ЭЛСИБ» ОАО избрана Алиса Мансурова Валиева - заместитель директора по экономике ООО «РУКОМ».

## ИННОВАЦИИ



### «ЭЛСИБ» сбережет энергию

В рамках мероприятий по бережливому производству на НПО «ЭЛСИБ» ОАО стартовал проект «Энергосбережение». ОАО «Управляющая компания СибирьЭнерго» уже приступило к внедрению энергосберегающих технологий на заводе.

Реконструкция систем освещения цехов предприятия предусматривает демонтаж старой и монтаж новой системы, более надежной и энергоэффективной. Комплекс энергосберегающих мероприятий позволит обеспечить до 50 - 80% снижения потребления электроэнергии на цели освещения, увеличит надежность и долговечность ее работы. Новая система позволит существенно снизить затраты на нужды освещения и прослужит не менее 20 лет.

Сегодня уже закончен демонтаж старого оборудования. Завершить реализацию проекта планируется в течение осени 2010 года.

## НАШИ ПАРТНЕРЫ

## 50 газотурбинных агрегатов в год - это реально!

23 июля 2010 года подписан меморандум о сотрудничестве между НПО «ЭЛСИБ» ОАО и ОАО «Сатурн - Газовые турбины». Меморандум закрепляет договор о взаимодействии и сотрудничестве в области проектирования и поставки ПГУ и ГТУ между двумя крупнейшими предприятиями России.

Цель сотрудничества - стратегическое партнерство в создании ряда компоненточных решений газовых турбогенераторов на базе газотурбинных двигателей производства ОАО «Сатурн - Газовые турбины» и турбогенераторов производства НПО «ЭЛСИБ» ОАО для применения их в газотурбинных и парогазовых установках различных схем. Результатом должна стать серийная реализация проектов под ключ наземной газотурбинной энергетики, которые базируются на двигателях единичной мощностью от 2,5 до 25 МВт (в краткосрочной перспективе - до 60 МВт), что позволит создавать газотурбинные теплоэлектростанции (ГТЭС) для нужд малой энергетики, муниципальной энергетики и энергетики ЖКХ, ОАО «Газпром», ОАО «РЖД», нефтегазовых предприятий.

Предполагаемый объем реализации проектов - до 50 газотурбинных агрегатов в год, в горизонте планирования 2014 - 2015 годы.

Приоритетные проекты на сегодняшний день: программа пополнения энергоэффективности муниципальной энергетики и ЖКХ в Сибирском федеральном округе (лидер проекта - НПО «ЭЛСИБ» ОАО) и программа создания объектов генерации ОАО «РЖД» (лидер проекта - ОАО «Сатурн - Газовые турбины»).

Для реализации намерений создана рабочая группа, основной задачей которой является оперативноеение разработанных проектов, мониторинг рынка, продвижение совместных проектов, привлечение подрядчиков, организация взаимодействия конструкторских служб в области разработки новых совместных продуктов и решение прочих вопросов, возникающих при реализации проектов.

В состав рабочей группы вошли коммерческий директор по энергетическим проектам ОАО «Сатурн - Газовые турбины» А. С. Карапланов и советник генерального директора по диверсификации бизнеса НПО «ЭЛСИБ» ОАО Е. Г. Лисгин.

# Полгода кипела работа!

**На НПО «ЭЛСИБ» ОАО подведены итоги работы в 1-м полугодии. В целом результаты были оценены как положительные, несмотря на некоторые отклонения от утвержденного на 2010 год плана.**

В отчетном периоде чистая прибыль составила 53 248 тыс. рублей, что ниже запланированного значения на 6%. Для сравнения, за 1-е полугодие 2009 года завод получил чистую прибыль в размере (88 665) тыс. рублей. Выручка от реализации продукции с января по июнь 2010 года (931 767 тыс. рублей) почти в три раза превышает показатель соответствующего периода 2009 года (371 043 тыс. рублей). Основную долю выручки составила продажа турбогенераторов (47%). План продаж по основной продукции выполнен на 94%, обеспечение плана прошлогод 2010 года составило 95% (или 53% от общего плана контрактации 2010 - 2012 гг.).

Бухгалтерская отчетность за 1-е полугодие 2010 года подтверждена, что НПО «ЭЛСИБ» ОАО - предприятие с устойчивым финансовым состоянием: коэффициент текущей, абсолютной ликвидности находятся в пределах рекомендемых значений и имеют положительную динамику.

## Растет производство

За отчетный период производственный план (основная продукция и услуги) выполнен на 90,88%. Было изготовлено 2 гидрогенератора (Саратовский № 6 и Саратовский № 7), 3 турбогенератора (ТФ-63, ТФ-125, ТФ-160), 82 крупные электрические машины, 25 передельных КЭМ. Предоставлены услуги 77 сторонним организациям, отремонтировано 18 двигателей, изготовлен 61 комплект запасных частей (в целом план по сервису выполнен на 91,62%). Основные причины отклонения от графика - технические недоработки и несвоевременное обеспечение ТМЦ. Принятые необходимые меры по улучшению процессов, которые позволяют к концу года наверстать упущенное. Положительная динамика обозначилась в сокращении циклов выпуска КЭМ и снижении издержек производства (экономия составила более 12 млн. рублей).

Хорошие показатели у научно-производственного центра по силовой электронике. Количество выполненных позиций графика по новой технике управление конструкторских разработок составило 100%. За полгода были изготовлены четыре системы возбуждения: СТС для ПЭС Лабытнанги, СТС для Павлодарской ТЭЦ-3, СТС для Краснодарской ГЭС, резервная СВТР-330 для Улан-Удэ, а также установка для высоковольтных испытаний обмотки гидрогенератора СИУК. Была переработана конструкция систем возбуждения с учетом применения крупных шкафов, разработаны узлы системы возбуждения с применением модульной конструкции.

Современное состояние электротехнической отрасли диктует свои правила: важнейшим условием выживания предприятия становится возможность гибкой организации новых направлений деятельности. Именно этим занимается советник генерального директора по диверсификации бизнеса Евгений Лисинин. Одна из стратегических задач - освоить производство новых продуктов по своим и сторонним разработкам с целью выхода на новые рынки. В области гидрогенераторстроения рассматриваются такие перспективные проекты, как «Ирилизинские электростанции» (производство генераторов мощностью 4 МВт) и «Малые ГЭС». Традиционную линейку турбогенераторов планируется расширить за счет производства генератор-

ров малой мощности от 21 до 24 МВт. На рынке КЭМ сегодня востребованы комплектические системы «двигатель + частотно-регулируемый привод».

## Технические приоритеты

Что касается технической дирекции, то выполнение плана по открытым проектам заводских заказов составило 98% плана по разработкам КТД - 97%. Были разработаны новые электрические машины 4ДДОК-1250-6000-10У1, 6АЗМ-1000/6000-2УХЛ4 и 6АЗМ-5000/6000-2УХЛ4 со сниженной себестоимостью. Продолжился процесс автоматизации проектирования: разработана процедура по переводу бумажных чертежей в систему T-FLEX DOCS, отсканирована часть чертежей, проведены обучавшие занятия в коллективе и др.

Большой пласт работы управления ИТ и связи - внедрение ГСУПП. За полгода в этом направлении удалось добиться заметных результатов, однако впереди еще много задач. В рамках внедрения системы электронного документооборота установлен сервер DIRECTUM, настроен интеграция ГСУПП в систему, внедрен модуль канцелярии (регистрация исходящих и входящих писем), проводится обучение секретарей. Продолжается работа по оборудованию автоматизированных рабочих мест: за полгода приобретено 98 новых компьютеров. Всего же в отчетный период было установлено 148 ПК, в третьем квартале планируется приобрести еще 55 машин для переоборудования рабочих мест сотрудников управления конструкторско-технологического обеспечения.

## За качество ответим

Камнем преткновения по-прежнему остаются замечания по качеству продукции. Несмотря на относительное снижение их количества (в 1-м полугодии 2010 года по сравнению с соответствующим периодом 2009 года их стало в два раза меньше), проблема остается актуальной. Главная причина замечаний - человеческий фактор: 39% (169 случаев) произошли в результате невнимательности исполнителей, особенно в заготовительном производстве. Второе место среди причин занимает технологическая недоработка (23%), из-за конструкторской недоработки претензии по качеству были в 19% продукции. Поставка некачественных материалов привела к браку в 11% случаев. Внедрение системы 5С в бережливого производства направлено в том числе и на снижение потерь в результате устранения замечаний по качеству продукции, ведь исправление брака грозит существенными затратами.

Еще один тревожный звоночек - существенное увеличение документооборота: объем внутренних переписки возрос в 3,7 раза! Какой-то бюрократизм получается. Может быть, нужно учиться решать вопросы до того, как над вами начнет кататься дамоклов меч служебных записок, распоряжений и предписаний?

## Бесконечный процесс

Первые итоги работы показали созданный в начале года сервисно-технологический центр. Текущий ремонт технологического оборудования и монтажные работы перевыполнены на 33,7%, а вот капитальный ремонт собственными силами - всего на 62,7%, с привлечением подрядчиков - только на 39%. Низкие показатели были обусловлены сложностями с финансированием и несвоевременным обеспечением комплектующими. Илан текущего и капитального ремонта энергетического оборудования удалось выполнить

полностью, а вот с привлечением подрядчиков возникли сложности, в результате подделка - всего отремонтировано 66,9% от запланированного. Удалось завершить ремонт кабельных линий РП-3 до водонасосной станции, от РП-7 до заводоуправления и от ТП-2 до нового склада меди. Потребление электроэнергии превысило плановые показатели в пределах допустимой нормы. Капитальный ремонт зданий и сооружений силами подрядных организаций выполнен на 93,1%. Из-за наличия узких мест в основном производстве в ряде случаев отсутствует возможность вывода технологического оборудования в ремонт. Ситуацию усугубляет высокий процент износа оборудования (более 80%). Было принято решение уйти от капитального ремонта собственными силами и привлекать для этого подрядные организации.

## За покупками

Закупочная деятельность в 1-м полугодии 2010 года велась с небольшими отклонениями от плана - процент обесценения материалов от открытых заводских заказов по основному производству составил 92,5%. Входной контроль ТМЦ забракован 92 позиции (1,1% от общего количества материала). В результате мероприятий по сокращению издержек экономия в 1-м полугодии составила 13 907,19 тыс. рублей, что стало результатом проведения конкурентных процедур, замены материалов. Общий экономический эффект по снижению издержек в результате производственной деятельности дирекции по закупкам за 1-е полугодие 2010 года составил 27 502,105 тыс. рублей. В целом работа дирекции по закупкам имеет удовлетворительные показатели.

## Беречь и охранять

Сфера деятельности дирекции по персоналу и организацию довольно обширна: управление персоналом и жизнеобеспечением предприятия, поддержание и развитие системы менеджмента качества, инжиниринг бизнес-процессов и организаций, документационное обеспечение управления. Одним из новых направлений стало создание Единого надзорного органа (Управления по надзору, аудиту и сертификации), результатом работы которого за 1-е полугодие 2010 года стало:

- ✓ проведение 31 внутреннего аудита (из них 6 - внеплановых), 2 специальных проверок (составлено с отдельной экономической безопасности) и 2 внешних аудитов (DET NORSKE VERITAS и TÜV Rheinland);

- ✓ формирование единой базы знаний по бизнес-процессам Общества для эффективного инжиниринга (разработка паспортов и карт бизнес-процессов);

- ✓ проведение деловых игр верхнего уровня и внутренних деловых игр, направленных на выявление и устранение проблемных зон, снижение временных и ресурсных затрат;

- ✓ проведение мероприятий по совершенствованию управления охраной труда (5 комплексных пропрекор состояния условий и охраны труда, пожарной и промышленной безопасности по 3-й ступени контроля, 29 проверок по 2-й ступени контроля, 4 целевых пропрекор, 5 экспресс-аудитов).

О качестве работы управления по надзору, аудиту и сертификации красноречивы говорят:

- ✓ получение сертификата на систему менеджмента качества, соответствующую требованиям международного стандарта ISO 9001:2008;

- ✓ получение двух сертификатов на продукцию и лицензии;

- ✓ снижение показателя по травматизму (в 2009 году - 5,44, в 1-м полугодии 2010 года - 1), уменьшение количества несчастных случаев на производстве с 9 до 2 при увеличении численности работников, уменьшение количества дней нетрудоспособности в 10 раз.

А вот к уголовной ответственности пришлось привлечь сотрудников по 2 фактам кражи и хищения ТМЦ. За нарушение пропускного режима были задержаны 6 человек, в нетрезвом виде безуспешно пытались пройти через проходную завода 24 работника. Всего же за нарушение режима были задержаны 34 человека. В результате постоянного контроля отгрузки металломолота дирекция по безопасности и режиму пресекла 2 факта вывоза «деловых оголовков». Стоит отметить, что с 8 июня в дирекцию по безопасности и режиму перелана функция информационной безопасности, утвержденная Программа мероприятий, рассчитанная на 3 года.

## Итоги предварительные, но весьма удовлетворительные!

Деятельность дирекции по развитию строится по принципу: «правильный процесс дает правильный бизнес». Реализация проектов по бережливому производству направлена на приращение материального и «духовного» капитала НПО «ЭЛСИБ» ОАО. И совсем не важно, занят ты в производстве или работаешь в офисе. 14 принципов Деминга должны стать поступатами своего непрерывного совершенствования. За полгода дирекции по развитию удалось внедрить систему 5С в пролете ЦШ, в офисах ИЛК, на складе металлоизделий, в производственных пролетах № 3, 4, 11, 12, на открытом складе металлоконструкций. Сейчас подобные мероприятия проводятся на испытательных станциях главного и экспериментального корпусов. В июне был инициирован проект организации загрузочных центров с целью достижения командной работы и стандартизации процессов. В июле стартовал проект создания склада-магазина текущего инструмента для оперативной системы поставки инструмента. Экономический эффект от мероприятий дирекции по развитию уже исчисляется миллиамиами рублей благодаря обнаруженному на рабочих местах металломолоту, запрягнутому и забытому в шкафах, на складах и полках, выявленным неучтенным ТМЦ (электротехнической стали, мели и изоляции) и др. Из офисов было вынесено 175 меник (или около 3500 кг) макулатуры, которая годами загромождала рабочее пространство. Система постоянных улучшений тоже показала свою эффективность - малые группы внесли 49 предложений, направленных на повышение эффективности существующих процессов. И это только начало!

- Наша планы более чем амбициозные, - отметил генеральный директор Корней Гиберт. - Мы мыслим реальными категориями, которые измеряются миллионами рублей экономии, миллионами, которые были законаны в горах мусора и ненужных операциях, на стеллажах складов и в тумбочках. Сейчас самое главное - каждому навести порядок в своей голове, избавиться от устаревших методов работы и принять необходимость изменений как фактора не просто успеха, но и выживания в современной конкурентной среде. А самое главное, нам нужны ваши рациональные предложения, ведь кто, если не вы, наши работники, лучше всего знаете дело, которым занимаитесь??

# 5С - бережливое

## Система 5С: действия и результат

рис. 1



5С - система последовательного совершенствования рабочего пространства

## Взаимосвязь 5С с другими управленческими инструментами

рис. 2



## Взаимосвязь элементов системы «20 ключей»



рис. 3



И. Пастернак:  
- НПО «ЭЛСИБ» ОАО - цитадель  
качества Группы компаний RU-COM.

Во время стажировки на американском авиационном заводе молодой инженер задумался над причинами авиационных катастроф и пришел к простому выводу, что пепорядок в воздухе определяется непорядком на земле. Этим молодым инженером был Каору Исиакава - один из создателей системы японского менеджмента качества, чье имя увековечено в знаменитом инструменте статистического анализа - диаграмме Исиакавы (причинно-следственной связи). Выведенные им 5 принципов легли в основу системы 5С. Одной из первых эту технологию внедрила на своих заводах компания Toyota. За неё поднялись многие европейские и американские компании, такие как Siemens Corporation, Hewlett-Packard, Sauer Sundstrand и др.

Внедрение системы 5С у нас началось с марта 2010 года в НПО «ЭЛСИБ» ОАО - цитадель качества Группы компаний RU-COM. Пилотный проект охватил участки производства и офиса. Уже в первые три месяца, кроме прочих результатов, было выявлено и слано металломолма на 9 млн. рублей, макулатуры на 3 тыс. рублей (3 тонны). А сегодня в рамках развертывания системы 5С для малых групп проводятся тренинги-практикумы по оптимизации документооборота.

На текущий момент внедрением технологии охвачены следующие предприятия (в порядке масштаба и глубины развертывания):

- ✓ НПО «ЭЛСИБ» ОАО
- ✓ ООО «Бийскэнерго»
- ✓ ОАО «СибирЭнерго»
- ✓ ЗАО «РЭС»
- ✓ ЗАО «НЭСКО»
- ✓ ООО «РУ-КОМ»
- ✓ ОАО «Новосибирскэнерго»

Какие же у нас проблемы? Во-первых, к сожалению, не хватает ресурса Дирекции развития бизнес-систем RU-COM для охвата системой 5С всех предприятий Группы компаний. Во-вторых, бывает примитивное отношение к технологии. Пришлось бы подходит к внедрению 5С ее рассматривают как разовый проект в виде генеральной уборки или субботника в офисе/производстве. В-третьих, нет единого стандарта внедрения. Даже внутри одного предприятия 5С внедряют по-разному - в одном месте стеллажи поднимаются, в другом - нет; в одном пехе инструмент над верстаками подвешиваются, в другом над такими же - нет, и т. д.

Относительно третьей проблемы нужно просто научиться выявлять лучшие практики и унифицировать их не только в границах одного предприятия, но и в границах Группы

## Переосмысление собственной регулярной деятельности

- Сколько времени я трачу на поиск нужной мне информации/предмета?
- Какой документ/предмет можно переставить на рабочем пространстве так, чтобы пользоваться им более эффективно?
- Отправляется ли одна и та же информация в несколько мест в разных форматах?
- Хранится ли одна и та же информации на электронно- и бумагоносителе?
- Каких проблем можно было бы избежать, если регулярно проводить уборку на рабочем пространстве?
- Для чего нужен этот документ?
- Какие предложения я могу дать по усовершенствованию деятельности?
- И т. д.

рис. 4

# производство в миниатюре

*«Для того чтобы хорошо управлять, порядок и последовательность нужнее великих дарований».*

Мирабо Оноре Габриель.

ны компаний. А вот со второй проблемой попробуем разобраться. Поначала вспомним, что же такое система 5С? Это метод организации рабочего пространства, который значительно повышает эффективность, производительность и улучшает корпоративную культуру. Под рабочим пространством понимается не только рабочий стол с компьютером или зона основного оборудования, но и планировка офисной/производственной площади, места хранения документации (электронно- и бумажносителей), материалов, готовой продукции и т. д. Более подробно о содержании каждого шага из 5С можно ознакомиться в специальной литературе, здесь только напомним и посмотрим на них с другого ракурса (см. рис. 1).

Итак, чтобы проститься с прimitивным восприятием системы 5С, обратим внимание на следующие факты. Система 5С относится к идеологии непрерывного совершенствования, и реализовать ее через разовый проект нельзя, ибо она не имеет временных ограничений. Просто и логично, если первый проект включает в себя 4С, то есть этапы от «Сортировки» до «Стандартизации». Сорвав «нижко висящие фрукты» в виде очевидных пеликвидов, дальнейший эффект можно получить, начиная с 5-го С - «Совершенствование», используя его с непрерывной периодичностью. Это,

как правило, череда проектов, связанных с перепроектированием бизнес-процессов с учетом применения других управленческих технологий и в сочетании с другими управленческими инструментами (рис. 2).

Также очень часто задают вопрос: «А можно ли изменить порядок шагов в 5С?» На этом стоит остановиться подробнее. Потому что «Сортировка» является шагом №1, а «Свои места для всего» - шагом №2? Обязателен ли такой порядок или можно действовать по-другому?

Обязателен. Потому что начинать надо всегда с повышения эффективности, с вопроса: ЧТО следует делать? То есть убедиться в том, что делается именно то, что нужно. В контексте системы 5С эта роль отведена «Сортировке». Мы не будемискать свое место для ненужного.

Итак, избавившись от ненужного, теперь приступим к обеспечению производственного выполнения работы, отвечая на вопрос: КАК следует делать? В контексте системы 5С эта роль отведена шагу «Свои места для всего» и заключается в рациональном расположении участвующих в работе предметов. Например, для производства это инструмент, оснастка, а для офиса - документы, канцелярские принадлежности.

Таким образом, в реализации технологии 5С задан исключительный порядок шагов, построенный на

принципах логистики: избавься от пеликвидов, а оставшееся расположи с учетом «горячей и холодной» линий и «защиты от дурака». То есть, все, что часто используем, должно находиться на расстоянии вытянутой руки, оставленное - с учетом частоты использования. При этом поиск, например, необходимого документа должен уходить не более одной минуты. И это независимо от носителя информации (бумажный или электронный вид).

Это правило также отражено в технологии «20 ключей к совершенствованию бизнеса», где ключ «Упорядочение» является первым из четырех ключей на внешней стороне круга, которые направлены на стимулирование и поддержку оставшихся 16 (рис. 3). По сути он копирует 5С.

Думаю, что порядковая логика третьего шага «Соблюдай чистоту» очевидна. И, пришедшая во вспышение все написанное, мы совершили эффективные действия, которые необходимо стабилизировать. Эта роль отводится шагу «Стандартизация». На этом этапе работникам прививаются новые правила, которые должны стать привычками.

Как показывает практика, уже во время выполнения шестого проекта персонал чувствует пользу для себя и начинает менять свое отношение к технологии. Люди начинают мыслить позитивно, то есть оце-

нивать, насколько практичны и выгодны их действия (рис. 4). Это, а также стремление получить более высокую оценку по премиям аудиторских проверок проподирирует выброс эндогенов в кровь, тем самым способствуя увлечению «Совершенствованием» - пятым шагом системы 5С. Так люди втягиваются в процесс непрерывного совершенствования, являющегося основой концепции «бережливого производства». Итак, наведя порядок, каждый становится творцом, перепроектируя бизнес-процессы на микроуровне. В унисон этому великий ученик Сергея Павлович Королев говорил: «Порядок освобождает мысль». Вот почему процесс изменений в компании nên заслуживает начинать с изменения рабочего пространства.

Теперь мы видим, что 5С - это не просто пакетизация ярлыков, раскладывания пачек и соблющие чистоту. Система 5С обладает фундаментальной монией для пополнения в процесс непрерывного совершенствования всех сотрудников, так как люди не противятся собственным идеям. А вовлеченный сотрудник, доверяя изменениям, легче воспринимает и другие современные технологии и инструменты совершенствования системы управления, которые мы уже начали применять.

И. ПАСТЕРНАК, директор по развитию бизнес-систем, руководитель программ качества Группы компаний RU-COM.

## РАЦИОНАЛИЗАТОР

# От визуализации к оптимизации

Рабочие 12-го пролета главного корпуса в рамках внедрения бережливого производства начали осваивать инструменты визуального менеджмента. Визуализация производственных процессов - это один из важнейших аспектов бережливого производства. Доска управления производством по сути представляет собой форум, площадку для обсуждения и решения рабочих вопросов. Она позволяет информировать рабочих, осуществлять контроль за изготовлением изделий, выявлять возникающие проблемы и устанавливать их причины, а также собирать необходимые статистические данные о работе участков. Главное преимущество доски перед журналом, который обычно ведут на производстве, состоит в том, что нужная информация всегда находится перед глазами. Это позволяет за несколько секунд ознакомиться с текущей производственной картиной. Также значение приобретает общественный контроль, ведь до-

ступ как к результатам, так и к недоработкам есть у каждого. Фиксация проблем на доске мотивирует руководителей ускорять их проработку.

По словам начальника техбюро Александра Владимировича Цалко, за Уралом предприятия давно освоили инструменты визуального менеджмента и активно их применяют. Для Сибири это пока новинка, и привить новые способы работы довольно сложно. Но как раз над этим сейчас работают специалисты дирекции по развитию. «ЭЛСИБ» начал внедрение подобных способов работы именно с пролетом, где расположено самое современное высокотехнологичное обо-



Доска управления производством содержит различные элементы - от справочной информации до показателей эффективности работы.

рудование. Если эксперимент будет успешным, подобные доски будут созданы и на других участках предприятия. На успех рассчитывать можно, так как уже есть путь и минимальные результаты: каждый рабочий видит свою задачу, сроки,

стадию, на которой находится производство, имеет возможность сигнализировать о возникшей проблеме и отслеживать ход ее решения. Это в принципе должно повысить эффективность работы пролета.



**Удивительный человек Валерий Эрнстович: его жизненная энергия подбирает сотням одновременно работающих гидрогенераторов - такая же яркая и приносит столько же счастья людям.**

Валерий Эрнстович Чирков начал свою трудовую деятельность на заводе в 1961 году техником в бюро гидрогенераторов. Тогда ему приходилось совмещать работу с учебой в ПОТИ. После окончания вуза в 1967 году Чирков перешел на должность инженера в сектор высокочастотных машин, в группу электромагнитных и тепловых расчетов. Позже ему довелось руководить этой группой, а потом и всем сектором, а также работать заместителем главного конструктора. В конце 1990-х годов Валерий Эрнстович стал работать в отделе специальных электрических машин и аппаратов. Сначала был заведующим, а позже - главным конструктором отдела. Главным конструктором он работал и в отделе асинхронных двигателей. С 2007 года Валерий Эрнстович руководил управлением конструкторских разработок асинхронных двигателей и синхронных генераторов.

Большую часть своей жизни Валерий Эрнстович Чирков посвятил работе в НИИ. За эти годы родились немало рационализаторских предложений. Валерий Эрнстович стоял у истоков разработки и производства преобразователей повышенной частоты, руководил модернизацией

## ВЕЛИКИЙ ЧЕЛОВЕК

# 20 августа исполнилось 70 лет Валерию Эрнстовичу Чирке

преобразователей ППЧВ. Под его руководством разрабатывались и испытывались высокобортные синхронные генераторы. При непосредственном участии юбиляра были разработаны и изготовлены образцы совершенно новых в свое время высокомоментных асинхронных двигателей и генераторов для ветроэнергетики.

В 2005 году отдел гидрогенераторов в полном составе ушел с завода. Тогда на «ЭЛСИБе» не осталось ни одного специалиста, кто имел бы опыт работы в сфере строения гидрогенераторов. Валерий Эрнстович на тот момент уже 30 лет занимался КЭМ, а с гидрогенераторами работал лишь в молодости. Сложно переоценить современный им трудовой путь. Валерий Эрнстович собрал команду сторонних расчетчиков и специалистов из других отделов «ЭЛСИБа». Многие в этой команде давно уже не работали в машиностроении или были на пенсии. Работу начали с пути. Но осознание важности такого направления, как производство гидрогенераторов, внушило уверенность и придавало силы. Таким образом одно из направлений производства «ЭЛСИБа» удалось сохранить, а в 2008 году уже был запущен первый произведенный гидрогенератор.

Валерий Эрнстович - разносторонний человек. В молодости он занимался спортом: играл в заводской баскетбольной команде, не пропускал ни одного шахматного турнира. Помимо спорта было еще и увлечение бальными танцами и занятия в Клубе им. Клары Цеткин. Здесь Валерий Эрнстович и познакомился со своей будущей женой Александрой. Супруги вырастили замечательную дочь. У Валерия Эрнстовича сложились очень теплые отношения с дочерью, в которой он до сих пор души не чаst.

Как первопроходец Валерий Эрнстович прославился не только в про-

фессиональной сфере. Он зарекомендовал себя как садовод-экспериментатор, ведь он один из первых начал выращивать теплолюбивый виноград в суровых сибирских условиях.

Коллеги отзываются о Валерии Эрнстовиче как о невероятно трудолюбивом и ответственном человеке, которому интересны не только вопросы конструирования, но и смежных отраслей производства. Несмотря на то, что он всегда очень лояльно, с большим пониманием относится к людям, к себе на протяжении всей жизни он предъявляет очень высокие требования.

Валерий Эрнстович неоднократно становился и героем, и автором материалов национальной газеты. Поэтому редакция присоединяется к поздравлению и желает юбиляру здоровья и творческих сил.

*Зачем напрягать свои мозги?  
С любым вопросом к Чирке беги.  
Производство, закупка, монтаж -  
Все проблемы решает Эрнстович  
и т.д.*

*Он трудоголик, каких поискать,  
Знает дело от «а» до «я»,  
Горы свернуть на работе он рад,  
Не требуя за это ни чинов,  
ни наград.*

*Полвека заводу родному отдал,  
В трудные дни его не бросил.  
Целый отдел один заменил,  
Новую жизнь в гидро-вложил.*

*Работать с ним не так уж  
и просто:  
Фигура во всем, не только  
из-за роста.  
Шагает по жизни широким шагом -  
Попробуй узнатися тому,  
кто ридом!*

*Здоровья большого на долгие годы,  
Чтоб Вам не стареть никогда,  
Чтоб ярко горела на небосводе  
Вашего счастья звезда!*

В подарок от Владимира Павловича Спиридонова.

## ОТ ЧИСТОГО СЕРДЦА

Уважаемый Валерий Эрнстович!

Вы взрастили целую плеяду машиностроителей и продолжаете передавать свой бесценный опыт молодежи. Работать с Вами - значит радоваться тому, что делаешь, и знать, что все получится. Мы знаем Вас не только как авторитетного специалиста, но и как интересного и оптимистичного человека. Желаем Вам как можно больше интересных проектов и жизненной энергии, чтобы их реализовать! Семейная жизнь пусть приносит радость и вдохновение для достижения новых вершин!

Коллектив технической дирекции.

Сердечно поздравляем юбиляра Валерия Эрнстовича Чирке. От всей души желаем крепкого здоровья, бодрости и успехов в любых начинаниях.

Родной юбиляр, главное - не болей,  
Не старей, не грусти, не скучай  
И еще много лет день рождения встречай  
И свет от гидрогенераторов в жизнь выпускай.

Коллектив дирекции по продажам.

## ЛЮДИ ДЕЛА

6 августа руководитель инструментального производства Павел Дмитриевич Шелевой ушел на заслуженный отпуск.

В начале сентября исполнилось ровно 48 лет с того момента, как Павел Дмитриевич начал свой заводской путь. Эти годы принесли ему множество благодарностей и грамот, а фотография Павла Дмитриевича не раз была на Доске почета. На завод Шелевой пришел учеником токаря и успешно совмещал работу и учебу в электротехническом техникуме. Павел Дмитриевич пробывал в должности семь лет. Около двух лет после этого он проработал контролером и был назначен стар-

# «Непотопляемый эсминец» инструментального производства

шим мастером участка. Около 10 последующих лет Павел Дмитриевич работал мастером, потом был переведен в заместителя начальника инструментального производства и работал так до перестройки. До 6 августа 2010 года Павел Шелевой работал руководителем инструментального производства.

Трудовая жизнь Павла Дмитриевича всегда была тесно связана со штампами и прессформами. Кол-

леги отмечают, что сложно найти специалиста с таким богатым опытом и постоянным стремлением к познанию. За советом - к нему, ведь он всегда болел за производство и каждого его участника. Все штампы, все пресс-формы изделия совершенно разные. Это невероятная школа и невероятный багаж практических навыков. Процесс такой работы нужно не только осознать и понять, его нужно прочувствовать.

Павел Дмитриевич, безусловно, внес неоценимый вклад в развитие производства. Коллеги говорят, что он - производственник от Бога. Павлу Дмитриевичу приносит невероятную радость, что под его руководством выходят сложные изделия, созданные благодаря человеческому мастерству, что производство работает, как часы, без погрешностей.

При этом Павел Дмитриевич всегда очень скромен и застенчив. Да же фотографию для иллюстрации данного очерка нашли с большим трудом. Однако он всегда при этом мог отдать приказ и пролить твердость, ведь за внешней скромностью скрывается сильный характер.



Коллектив искренне считает Павла Дмитриевича производственником от Бога.



Завод - гораздо больше, чем место работы. На фотографии: Павел Дмитриевич в окружении коллег встречает Новый год.

Жена Павла Дмитриевича Валентина раньше тоже работала в инструментальном корпусе. Поэтому коллеги знают его и как отличного семьяниня. Вырастив двоих сыновей, Павел Дмитриевич принимает участие в воспитании внуков. За долгие годы семейной жизни Шелевым удалось сохранить теплые отношения и научить этому младшее поколение. Павел Дмитриевич не обращает внимания на возраст и ведет активный образ жизни, проводя много времени с семьей на загородном участке. За крепкое здоровье и оптимистическое отношение к жизни коллеги говорят о Павле Дмитриевиче, что в свои 73 он еще крепкий орешек,этакий непотопляемый эсминец.

Вероника ИВАНОВА.

## ЮБИЛЯРУ ПОСВЯЩАЕТСЯ

Как много замечательных людей на нашем заводе! Кого-то из них мы называем просто хорошими коллегами, а с кем-то стали друзьями. Все они по-своему интересны, у каждого свой история. Историю Виктора Михайловича Васильева, отмечавшего педицию свой 70-летний юбилей, рассказал его старинный коллега и друг Азад Мухамеджанович Шарипов, с которым юбиляра связывают бессонные ночи над новыми разработками в отделе исследований, счастье от общих побед и просто житейские радости.

- Работа отдела исследований практически исключает стереотипы. Каждое новое исследование требует своей подготовки, разработки новых методик, их реализации в приборах, металле, схемах. Результаты этих исследований в дальнейшем используются в разработках новых машин, поэтому ответственность за результаты, их точность и надежность очень высока.

Виктор Михайлович Васильев работает в отделе ис-



## Историческая справка

- ✓ Дата рождения - 11 августа 1944 года.
- ✓ Первый работы - пионервожатый в Белоярской школе (25 августа 1959 года).
- ✓ В 1961 году был принят на учебу на 1-й курс стационара в Технический РОНО (Омская область).
- ✓ В начале 1960-х годов работал школьным учителем физики и математики.
- ✓ В 1966 году был принят учителем физики в Новосибирскую школу рабочей молодежи № 24.
- ✓ С 1963 по 1968 год обучался в Новосибирском электротехническом институте (НЭТИ).
- ✓ В 1968 году по направлению МЭТП пришел в Новосибирский научно-исследовательский электротехнический институт (позже переименованный в НИИ завода «Сибэлектротяжмаш») на должность инженера отдела исследований, где и работает по сегодняшний день. Правда, уже старшим научным сотрудником.

следований с 1968 года, прошел большую школу и стал за это время универсальным исследователем высокой квалификации. Кажется, нет такой работы, за которую бы не взялся Виктор Михайлович - от задумки до реализации через все ста-

дии, включая изготовление необходимого комплекта оборудования и заканчивая испытаниями и отчетом. Виктор Васильев - один из основных исследователей серии электромашинных преобразователей частоты ОПЧ и ППЧВ. Работая нес-

колько лет с испытаниями систем возбуждения и оставшись только вдвое, мы понимали друг друга с полуслова, и все у нас получалось. Нами были инициированы разработки и внедрены методики испытаний, включая и испытания под

## СПОРТИВНОЕ ОБОЗРЕНИЕ

## Футбол по 5С

Стремиться к самосовершенствованию нужно всегда. Даже когда начальник не стоит у тебя за спиной, а ты несколько часов назад сменил рабочую форму на футбольную форму. Да-да! Поединки нашей футбольной команды - это всегда стремление к паныческим результатам. Это не просто красивые голы и четкие передачи, это всегда дистантная игра.

С 1 июля стартовал чемпионат по мини-футболу и турнир за кубок ГК «Мелитта», и в первой же игре с «Аэрофлотом» команда «ЭЛСИЙ» одержала победу со счетом 0:5. Заметьте, все по 5С. Матч с «Кировцем» принес нам снова пять победных голов в ворота соперника. Важнейшая игра для нашей сборной проходила 11 августа. Встреча с одним из фаворитов сезона - командой «Барса» - по накалу страсти напоминала борьбу за кубок УЕФА. Изначально агрессивно настроенные игроки «Барсы» не смягчили даже заводская команда болельщиков, а точнее, женская часть группы поддержки. Тем не менее их злость обернулась против них самих: два автогола и желтая карточка самому пагубному игроку, который в итоге захлебывалась своей злостью уже на скамейке запасных. Оставалось 10 минут до финального свистка. Счет 6:3 в нашу пользу.

Отчаявшаяся «Барса» выходит вратаря в поле, пытаясь численным преимуществом победить технику сборной «ЭЛСИЙ». Не дрогнуло было! Паша футболисты не уходят в глухую оборону, а пахрапом берут ворота соперника, забивая еще два гола. Итого: счет 8:3 в нашу пользу. «Барса» пытается «укусить» побольше уже после финального свистка, начинаясь словесная борьба с болельщиками. И вот тут-то хрупкие заводские девушки показали убойную силу слова, подкрепив ее звоном трещоток. Под нескончаемые крики восторга и возлупные поцелуй болельщики футболисты «ЭЛСИЙ» по-



Соперников можем и облять!



## КОНКУРС

## «Гриша» нашел победителя!

Подведены итоги конкурса на лучшую подпись к фотографии. Победителем стал Дмитрий Коваленко с вариантом: «Станция сбора-разбора Карлсонов». Редакция газеты «Генератор» поздравляет самого веселого и находчивого участника и ждет его в качестве рабкора рубрики «Юмор». Все участники награждаются сувенирами, которые они могут получить в PR-службе (кабинет 409 з/у) в любое время.

В ближайшее время мы обязательно проведем новый конкурс. Надеемся, что участников будет гораздо больше.

- А вдруг заказ, а я уставший!



## ЕСТЬ ПОВОД!

### В августе празднуют

#### Личный юбилей

- Валерий Эристович Чирке, руководитель управления конструкторских разработок синхронных машин
- Вячеслав Константинович Баранов, слесарь-саптехник 5-го разряда
- Николай Константинович Петров, обмотчик элементов электрических машин 5-го разряда участка сборки турбогенераторов
- Ольга Николаевна Третьякова, оператор ЭВМ
- Елена Ивановна Демина, начальник метрологической службы сервисно-технического центра
- Николай Владимирович Коржов, токарь 5-го разряда участка подготовки режущего и мерительного инструмента УПП

#### Трудовой юбилей

- Александр Петрович Дегтерев, обрубщик 4-го разряда литейно-сварочного участка
- Лариса Александровна Пушникова, штамповщик 4-го разряда
- Людмила Николаевна Малютина, бухгалтер 2-й категории
- Юлия Михайловна Приходько, заместитель главного бухгалтера - начальник отдела по бухгалтерскому учету
- Ирина Вячеславовна Бунышева, инженер-технолог 1-й категории группы планирования управления перспективных технологий
- Тамара Лукинична Плюхина, инженер-технолог 1-й категории отдела технологического обеспечения инструментального производства
- Сергей Ильич Огуренко, токарь-карусельщик 6-го разряда участка крупномеханической обработки турбогенераторов
- Наталья Ильинична Галанова, ведущий экономист отдела позаказного и бюджетного планирования
- Татьяна Николаевна Боровикова, пропитчик бумаги и тканей 4-го разряда
- Геннадий Леонидович Сушаков, фрезеровщик 6-го разряда
- Татьяна Васильевна Шестакова, ведущий инженер-технолог отдела технологического обеспечения заготовительного производства

Поздравляем юбиляров и желаем им дальнейших личных и трудовых успехов!

## АИСТ ПРИЛЕТЕЛ

### Человек родился!

17 августа в семье Анатолия Гришинина, начальника участка отгрузки (отдел логистики, дирекция по продажам), произошло радостное событие. Его супруга Наталья явила на свет дочку Дарью. Малютка стала большим счастьем для молодой семьи, которой предстоит незабываемые мгновения воспитания нового человека.

20 августа во второй раз испытала великолепие счастья стать матерью Алина Шишменцева, инженер по организации управления производством службы метрологии. На свет появилась малютка Кристина весом 3900 г и ростом 55 см. Теперь старшему брату Лесиандро, который, кстати, активно участвует во всех заводских конкурсах и праздниках, предстоит помочь маме еще больше. Поздравляем Алину и ее супруга Алексея с этим замечательным событием и желаем им душевной гармонии.



## СЧАСТЛИВОЕ МГНОВЕНИЕ

Дружный коллектив дирекции по закупкам поздравляет своих прекрасных августовских именинниц: Елену Владимировну Петрунину, Тамару Михайловну Махлаеву, Ирину Николаевну Спиридонову. Для нас вы гораздо больше, чем просто коллеги, ведь вы такие очаровательные, добрые, милые и обаятельные! С вами очень приятно работать. Мы ждем вам добра, любви и счастья и дарим эти строки:

Вы так прекрасны в этот час -  
К лицу наряд, к лицу улыбка!  
К лицу и взгляд лукавых глаз -  
Не зря же вас мы любим шико!

Пускай горит ваша звезда,  
Звезда любви и вдохновенья,  
Не гаснет в жизни никогда,  
Не меркнет даже на мгновенье!

## Досуг

### Три девицы под окном...



Тамара Михайловна  
Махлаева.



Елена Петрунина.



Ирина Николаевна  
Спиридонова.

## ОТ ВСЕГО СЕРДЦА

30 августа юбилей у Андрея Владимировича Борисова, ведущего специалиста по налоговой практике.

Андрей Владимирович!

Желаем Вам в работе вдохновения,  
В кругу семьи - тепла и доброты.  
Среди друзей - любви и уважения  
И в жизни сбывающейся мечты!

Соседки по кабинету № 316.



Наш замечательный коллега  
и просто хороший человек!

## ЮБИЛЯРУ ПОСВЯЩАЕТСЯ

### Самый известный рыбак на заводе

14 августа исполнилось 60 лет Николаю Константиновичу Петрову,

обмотчику электрических машин сборочного производства. 26 января 1972 года он принял на завод учеником укладчика. Через 4 месяца прорванный паренек с «гренадерским» ростом получил 2-й разряд. Постоянно вникавая в проблемы производства, он постепенно повышал свою квалификацию и освоил вторую профессию слесаря по выводам и обмоткам. С 1974 года у Николая Константиновича 6-й разряд. Его незаурядный профессиональный талант отмечен различными наградами - победитель соревнований 1974, 1975 гг., ударник 11-й пятилетки, грамоты и благодарности за трудовые достижения.

Сейчас Николай Константинович передает свой богатый опыт молодежи. Он пользуется безграничным уважением и авторитетом в коллектибе.

Николай Константинович - многодетный отец, воспитал четырех детей. А еще он знаменитость в особом круге - среди рыбаков Новосибирской области. Вот такой замечательный человек у нас работает!



У золотого человека  
и руки золотые, и душа!

бийской области. Вот такой замечательный человек у нас работает!

Коллектив сборочного производства поздравляет Николая Константиновича с юбилеем, желает ему успехов и хорошего настроения!

## ЗАВОДСКИЕ БАЙКИ

### Чучело-мяучело весь завод замучило!

Ранним утром понедельника солнечный ритм начал разбудило истощенное «Мяу». Доносилось оно со стоянки возле проходной. Источником столь душепитающей песни в несколько сотен децибел (не меньше!) был маленький рыжий котенок, запанивший заводскими дворнягами на высокую тонкую лиственницу. В редакцию то и дело стали поступать звонки с просьбой помочь животинке. Целый день он не прерывно и задушевно орал: то ли звал на помощь, то ли ему просто от своей жизни кошачьей хотелось выплыть... Однако, когда поспел спасательный отряд, слезать с деревя «Генератор мурза» явно не собирались. Как только стремянка коснулась ствола, котенок пурпур устремился к самой короне и усилил громкостью своей незамысловатой песни. Держаться нету больше сил! Но помочь пришли парни из разных подразделений. Но лезть наверх оказалось небезопасно: ветка обломилась, и первый спасатель упал. Благо высота была небольшая, иначе из-за котенка мы могли бы остаться на какое-то время без хорошего конструктора.

А котенок все орал. Люди подходили, давали советы, но, увы, принимать непосредственное участие никто не решался. А жаль. Сильный порыв ветра сдул животное пониже, и мы смогли смахнуть его вниз. Рыжая бестия удрала в густые кусты и от-

туда начала свою когтистую атаку. Несладко пришлось участникам поединка, желающим пригреть бедное существо. В любом случае через пару минут зверь снова залез на дерево.

Утром опять посыпались звонки. Кто-то даже назвал нас извергами за жестокое обращение с животными, так как мы до сих пор не сняли котенка, а наши методы работы с дикой зверюгой оказались из рук во плохи. Но на предложение лично заняться вопросом все сочувствующие, подобно этому котенку, сразу прятались в кусты. Отклинулись только ребята из дирекции по развитию. Видимо, внедрение бережливого производства учит сберегать и котят. Ценой немыслимых усилий удалось вовремя схватить дикого представителя кошачьих с дерева. А он вместо благодарности прокусил палец одного из участников спасательной операции и попытался скрыться в неизвестном направлении. Но на этот раз его поймали.

\* \* \*

История с котенком во многом показательна. Сочувствующих много, но братятся за решение проблемы, увы, хочет не каждый. И совсем не каждый готов рискнуть своим здоровьем ради освобождения глупого живого существа. Зато «тыкнуть мор-



Спасательная операция «Снимите его немедленно!» закончилась скваткой с когтистым зверем.

дочкой» другого, если он сделал что-то не так, желающих много. Может, мы все-таки научимся не перекладывать проблемы на других, а будем вместе находить решения, научимся быть более ответственными и перестанем обвинять других в собственной глупости, лени и невнимательности? Живите достойно!

Анастасия РОЖДЕСТВЕНСКАЯ.



# Главное - начать, а дальше руки сами все сделают!

Михаил Александрович Шумилов, ведущий инженер по наладке и испытаниям КИПиА, - человек очень занятой. Тем более сейчас, пока замещает руководителя на время отпуска. Но он нашел несколько минут, чтобы рассказать о своих замечательных коллегах, которые проходили нужную и полезную работу - навели порядок в котельной. Сразу отмечу: это была не простая уборка. Можно сказать, что помещение преобразилось, стало более функциональным, чистым и комфортным. Дышало стало легче, как говорят сами работники. Но вздохнуть с облегчением они пока не могут - дел впереди еще очень и очень много, ведь выполнены только подготовительный этап. О том, как преображалась котельная, читайте в нашем интервью.

- **Михаил Александрович, почему была нужна такая капитальная уборка?**

- Дело в том, что еще в 2008 году наша котельная перешла на природный газ, а раньше работала на угле и мазуте. Котел № 3 был переоборудован под новое топливо, но остались еще два нефункциональных котла, которые предстоит демонтировать. На сегодняшний день наши работники при участии сотрудников из других подразделений срезали ненужные навесные элементы, перебрали электрические и тепловые коммуникации, которые давно не использовались, а просто пучками бесполезно висели по стенам. Работа эта не из простых, тем более что рук постоянно не хватало, особенно сварщиков, которых в штате котельной нет. Приходилось писать служебные записки, просить выделять рабочих из других подразделений. Такая бумажная волокита сильно замедляла процесс.

- **Кто инициировал работу?**

- Скорее, это тот случай, когда необходимость мер была очевидна, требовалась только поддержка руководства. Распоряжением главного энергетика была создана специальная бригада, руководил которой начальник котельной Сергей Федорович Поников. Он сам очень многое сделал на благо проекта, можно сказать, это в какой-то степени его детище. Поскольку коллектив у нас в основном молодой, если не гелом, так душой, то мы очень быстро и легко подключились к процессу. Свой вклад внесли все без исключения сотрудники котельной, но особенно активно проявили себя электрик Евгений Пилипенко, операторы котельной Олег Чупиков и Алексей Поников, оператор водоподготовки Галина Папитова и, конечно, наши слесари Валентин Сумин, Юрий Бурцев, Сергей Сидоров. А вообще, все молодцы! Работали с большим энтузиазмом, ведь самое главное - начать, а там руки сами всю работу сделают.

Помимо демонтажа навесных элементов мы покрасили практически все оборудование и коммуникации в нужные цвета - это необходимо не только с эстетической точки зрения, но и для удобства работы. Но тому же принципу сделали разметку на полу.



Свою лепту в ремонт котельной внес каждый ее работник. На фото слева направо: Михаил Шумилов, Станислав Стасьев и Оксана Крatt.



Работники котельной всегда нацелены на максимальный результат!

- **И как вам удалось все успеть?**

- Основной объем работы был сделан весной и летом. Зимой, когда отопительный сезон в разгаре, времени на уборку нет. Сейчас, конечно, это тоже немножко - надо готовить оборудование к зиме, а это очень кропотливая и ответственная работа. Ведь, по сути, от ее качества зависит стабильность работы котельной, а значит и комфорт наших сотрудников. Вышли из строя оборудование - и несладко придется. Нельзя устраивать течь внутри котла. У нас ведь сейчас работает только один котел, а нужен резервный на случай непредвиденных обстоятельств - техника-то далеко не новая. А для этого необходимо освободить место, демонтировать старые котлы. Но тут мы своими силами точно не справимся - это уже задача для профессионалов в этой области.

- **Что еще предстоит сделать?**

- Очень много. Про демонтаж старых котлов я уже говорил. А вообще, сейчас все силы брошены на подготовку к зиме. Вот у меня на столе приборы лежат. Сейчас настрою и отнесу метрологам для отправки в ЦСМ на проверку - у нас все должно быть точно. Остро стоит вопрос по ремонту сетевых насосов. Их у нас 7 штук. На двух из них передается серьезный ремонт, потом предстоит испытания.

- **Что сегодня работникам котельной мешает в работе?**

- Прежде всего слабое снабжение. У нас старые датчики и установки, я об этом много писал и доказывал. Конечно, работать на них можно, но уже небезопасно. Когда этой зимой произошел сбой работы котла из-за неожиданного кратковременного отключения электропитания, электроника многих датчиков пришла в негодность, а замены у нас не было. Пришлось в срочном порядке ехать покупать. Но это же не дело! (Даже компьютер, на котором вынужден работать Михаил Александрович, собран его собственными руками из хлама, привезенного на выброс. - Прим. авт.)

Еще одна проблема - мало рабочих рук. Даже летом! В штате нужны еще электрики, хотя бы несколько спарников. Со всем объемом ремонта мы сами просто не можем справляться, а оставлять все в пыль конченном виде не хочется. Что могу и успеваю, делаю сам. Я, напри-

мер, и за слесаря, и за инженера КИПиА, и за наладчика. Помощник был бы для меня спасением. И такая загруженность есть у каждого, а еще и скратить хотят. Переживаем по этому поводу. Надеемся, что все-таки здравый смысл восторжествует.

Для нас ведь главное, чтобы котельная в боевой готовности была! Ну, и чтобы было приятно работать, а тогда и настроение будет, и инициатива.

Беседу вели Анастасия ЯЦЕНЮК.



Благодаря этому котлу зимой на заводе тепло!

## ЕСТЬ МНЕНИЕ

**Ефим ОСТАПЕНКО, руководитель проекта дирекции по развитию:**

- Благодарим весь коллектив котельной за проделанную работу. Не привлекая дополнительных ресурсов, без какого-то давления сверху, люди сами на вели порядок на своем ра-

бочем месте, срезали не задействованные коммуникации, вывезли металлоконструкции. Очень радует, что они делали уборку не из под палки, а по собственной инициативе. Обещали сде-

лать - и сдержали слово. Такая инициатива не остается незамеченной, и самые активные участники будут поощрены денежной премией.