



# МАШИНОСТРОИТЕЛЬ

№ 1 (3052) ОКТЯБРЬ 2017

## ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ПРАЗДНИК



## ДОСТОЙНЫ ЗВАНИЙ И НАГРАД!

22 и 23 сентября трудовые коллективы курганских предприятий Концерна «Тракторные заводы» торжественно отметили свой профессиональный праздник – День танкиста. Заводчан по традиции радушно принимал Дворец культуры машиностроителей.

Поздравляя работников и ветеранов Курганмашзавода и СКБМ, генеральный директор Концерна Альберт Баков отметил, что они, безусловно, имеют к Дню танкиста самое прямое отношение. Ведь это профессиональный праздник не только для танкистов, но и для танкостроителей. Это их трудами разрабатываются и воплощаются в жизнь легендарные боевые машины пехоты и современная военная техника на их базе. «Уверен, что у Курганмашзавода большое, славное будущее», – заявил Альберт Баков.

Председатель профсоюзного комитета КМЗ Виктор Родионов, выступая перед гостями, провел интересную аналогию.

– В каждой семье мечтают о наследнике, – сказал он. – Усилиями родителей и родственников, воспитателей в детсаду, учителей в школе из него вырастает настоящий человек. Вот и у нас с вами, уважаемые заводчане, появился на свет «малыш», ко-

торого зовут «Курганец-25». Насчет его перспектив бытует много мнений, в том числе и негативных. Но я твердо убежден, что в нашей заводской семье этот «малыш» просто не может не вырасти в зрелое, мощное, надежное изделие. Всё у нас получится!

Альберт Баков и Виктор Родионов вручили дипломы и нагрудные ленты заводчанам, удостоенным в этом году почетных званий. Заслуженными машиностроителями ОАО «Курганмашзавод» стали электросварщик пресово-сборочного завода Юрий Орлов и замдиректора кузнечно-литейного завода – главный металлург Евгений Верещагин. Ветеранами труда предприятия – Сергей Елагин, наладчик ЗПС, Олег Никитин, начальник цеха гальванопокрытий, и Владимир Скоробогатов, слесарь механосборочных работ завода гражданской продукции. Звание «Трудовая династия» присвоено семьям Войлошниковых и Кондоба-

ровых, общий стаж которых соответственно 174 и 154 года.

Виновников торжества тепло поздравили и наградили Почетными грамотами и Благодарственными письмами заместитель губернатора региона – директор областного департамента промышленности, транспорта, связи и энергетики Александр Константинов, эксперт Правительства Курганской области, депутат областной Думы Иван Евгенов, зам. руководителя Администрации города Кургана – директор департамента социальной политики Игорь Поставалов.

Профессиональный праздник прошел, как говорится, на высокой ноте. Много добрых слов было сказано в адрес людей труда, завода и его боевых машин. Весь вечер танкостроителей радовали песнями и танцами артисты Дворца и приглашенные исполнители. Надолго запомнится зрителям и яркое лазерное шоу.

## ПРОИЗВОДСТВО

## РЕМОНТ ПО ВЫСШЕМУ РАЗРЯДУ

Механосборочный завод – одно из важнейших звеньев в цепи подразделений основного производства КМЗ. Лишь ремонтный цех № 301 здесь считается вспомогательным. Однако, не будь 301-го, МСЗ работать просто бы не смог. Об этом уверенно заявляет начальник цеха Александр СУСЛОВ:

– Цех занимается ремонтом и обслуживанием станочного оборудования всего механосборочного завода, это цеха №№ 315, 320 и 325, испытательных стендов цеха № 345 по контролю и обкатке изделий. В термическом цехе № 350 обслуживаем печи, дробеметы, установки ТВЧ, а также автоматизированную линию химико-термической обработки фирмы AICHELIN. Кроме этого наш ремперсонал отвечает за все коммуникации – газовые, паровые и водяные трубопроводы, вентиляцию приточную и вытяжную. Работа организована в круглосуточном режиме.

В цеховой структуре несколько подразделений: службы механика и энергетика, участки электронщиков, сантехнический, термический, кра-новы, материально-технического

обеспечения.

Каждый день внимания наших специалистов требуют около 50 единиц оборудования. Все неисправности обычно устраняются в течение дня, редко – двух-четырех. И главное, конечно, сделать все не только быстро, но и качественно.

На некоторых особо точных станках в цехах МСЗ организовано круглосуточное дежурство. Любая внезапная остановка этого важного оборудования чревата невыполнением плана. Например, от бесперебойной работы станков МС-1250 линейки картеров в 320-м зависит ритмичная работа других цехов МСЗ, в частности 345-го. Их точность очень высока, поэтому и требования повышенные. Если на

Окончание на 2 стр.



Зам. начальника цеха № 301 Сергей БЕЛЫЙ, газовщик Дмитрий ДОРОХОВ и начальник цеха Александр СУСЛОВ

## КАЧЕСТВО

## ПРОПИСНЫЕ ИСТИНЫ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

Сегодня управление качеством продукции стало важной частью производственного процесса, и задача его не столько в выявлении дефектов или брака готовых изделий, сколько в постоянном целенаправленном контроле за процессом их создания. О том, как эта работа осуществляется на Курганмашзаводе, рассказывает начальник управления качеством продукции (УТК) – главный контролер Леонид КАРПОВ.

– Леонид Николаевич, в любом деле важен системный подход. С чего начинается управление качеством?

– Качество продукции начинается с момента разработки конструкторской и технологической документации, во многом зависит от процесса изготовления, не менее важно на этапе послепродажного обслуживания. Поэтому, рассматривая проблему системно, необходимо учитывать все эти составляющие – качество конструкторской до-

кументации, закупаемых комплектующих и изделий, сырья и материалов, технологическую подготовку производства, квалификацию работников и гарантийно-сервисное обслуживание продукции.

Конечно, изготовление качественного продукта зависит и от состояния применяемого оборудования, инструмента, метрологического обеспечения и многих других факторов, а также от служб, обеспечивающих технический

контроль и испытания продукции. Вся эта цепочка взаимосвязанных процессов и есть система менеджмента качества предприятия, которая в соответствии с требованиями, предъявляемыми к предприятиям ОПК, ежегодно inspected независимой организацией с выдачей соответствующих сертификатов. Кстати, очередной аудит системы менеджмента качества ОАО «Курганмашзавод» будет проводиться в декабре текущего года.

В настоящий момент на предприятии продолжают работы по корректировке и переработке стандартов по системе менеджмента качества в связи с вхождением в состав Курганмашзавода ЗКЛЗ.

– На основе какого алгоритма строится работа по управлению качеством на нашем предприятии?

– На КМЗ существует программа обеспечения качества, которую ежегодно совместно разрабатывают

специалисты нашей службы, отдела главного технолога и СКБМ. На ее основе формируется план специальных мероприятий, реализация которых должна обеспечить повышение качества выпускаемой продукции, исключение дефектов, которые выявляются повторно.

Всё это позволяет снизить потери от брака, предотвратить попадание несоответствующей продукции потребителю, тем самым минимизировать затраты на ее гарантийное обслуживание и, безусловно, повысить имидж завода. Надо заметить, что затраты на устранение дефектов техники при эксплуатации потребителями в десятки, а то и сотни раз выше, чем потери от брака, выявленные в процессе ее

Окончание на 2 стр.



## НОВОСТИ

## «КУРГАНЕЦ» ЗНАЮТ ДАЖЕ ДЕТИ

Одно из московских издательств в серии «Юный патриот» выпустило дневники для младших школьников с изображением российской перспективной военной техники. На обложке одного из них – БТР на базе унифицированной гусеничной платформы «Курганец-25».

Кроме того, в этой серии школьники могут выбрать дневники с изображением танка «Армата» с необитаемой башней, противотанкового ракетного комплекса «Корнет-Д1» и многофункционального истребителя пятого поколения СУ-57.



Это еще один способ популяризации среди подрастающего поколения новинок боевой техники, которые в ближайшее время должны укрепить обороноспособность России.

Особенно приятно, что «Курганец» напрямую ассоциируется с местом своего рождения. На базе этой гусеничной платформы, разработанной на курганских предприятиях «Тракторных заводов» — специалистами Курганмашзавода и СКБМ, уже выпущены опытные образцы боевой машины пехоты, БТР, а также ремонтно-эвакуационной машины.

## РЕКЛАМУ СДЕЛАЕТ МИНОБОРОНЫ

В середине сентября на Курганмашзаводе вновь проходили съемки. Журналисты 1 канала набирали видеоматериалы о том, как производится БМП-3, как проходят испытания на полигоне, где знаменитая «тройка» стреляет, плавает, преодолевает различные препятствия. Кадры вошли в сюжет программы «Доброе утро», посвященный Дню оружейника.

Агентство «Военинформ», входящее в структуру Министерства обороны РФ, провело на нашем предприятии большую фотосессию с целью создания рекламной продукции в интересах военного ведомства. В календарях, буклетах, различной представительской продукции Минобороны будут представлены не только серийные БМП-3, но и опытные образцы изделий БМП и БРЭМ «Курганец-25», БТ-3Ф, БМД-4М «Синица». Машины отсняты не только в статике, но и в динамике на заводском полигоне.

Такое внимание к продукции специального назначения Курганмашзавода — своего рода признание роли нашего оборонного предприятия в создании техники, стоящей на вооружении Российской армии, а также разработке перспективных образцов будущего.

## МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ НАГРАДИЛИ ЗА УДАРНЫЙ ТРУД



Лучших машиностроителей Курганской области 6 октября чествовали в ДКМ, где собрались представители трех десятков промышленных предприятий Зауралья. Инициатором проведения торжества, приуроченного к профессиональному празднику, выступило Курганское региональное отделение Союза машиностроителей России.

Приветствуя тех, кто своими руками и умом создает современную технику, первый заместитель губернатора Курганской области Виктор Сухнев отметил:

— Машиностроительная отрасль — основа экономики нашего региона. В ней трудится свыше 50 тысяч человек. Подавляющее число предприятий Зауралья в этом году демонстрирует рост объемов производства от 10 до 65 %. За 8 месяцев предприятиями промышленности выпущено продукции на 75 млрд рублей. Налоговые отчисления за этот же период составили более 3,3 млрд.

Десятки наград федерального и регионального значения были вручены в этот день представителям самых различных машиностроительных профессий, среди награжденных — более 20 специалистов Курганмашзавода и СКБМ.

## ВМЕСТЕ МЫ — СИЛА!

10 октября в Зауралье «оборонщики» и машиностроители объединились в Российский профсоюз работников промышленности. Это знаковое событие произошло в рамках консолидации профсоюзов.

На совместной внеочередной конференции территориальной организации до делегатов доведена информация об объединении путем присоединения двух областных организаций — профсоюзов работников оборонной промышленности и машиностроителей Российской Федерации.

Председателем Курганской областной организации единогласно избран профсоюзный лидер Курганмашзавода Виктор Родионов. На конференции избраны рабочие органы, члены комиссий и определены сроки их работы. Рядовым члена профсоюзов заново писать заявления о вступлении в новый профсоюз не придется — переход осуществится автоматически.

По поручению Центрального комитета профсоюза заместитель председателя РОСПРОФПРОМа Михаил Басков под аплодисменты делегатов вручил Виктору Родионову флаг вновь созданного отраслевого профсоюза, поздравил с определением структуры, пожелал плодотворной работы в новом статусе.

## ПРОИЗВОДСТВО



Слесари-ремонтники Александр НОВОСЕЛОВ и механик цеха № 301 Владимир КУДИНОВ



Слесари-ремонтники Леонид КАРГАПОЛЬЦЕВ и Иван МОРОЗОВ

## РЕМОНТ ПО ВЫСШЕМУ РАЗРЯДУ

Начало на 1 стр.

таким оборудованием вдруг возникает неисправность, наши специалисты должны ее устранить в кратчайший срок. Постоянно проводим профилактику, в основном это касается сравнительно новых станков — MAZAK, Mitsubishi. У них очень высокая категория ремонтосложности, тем не менее ремонтируем и их по мере возможности.

Проводим, по большей части, только оперативный ремонт. Но с прошлого года совместно с цехом № 810 занимаемся и капитальным ремонтом оборудования.

Сегодня в коллективе цеха № 301 трудится 130 человек. Надо бы отметить самых лучших, самых профессиональных специалистов, но это очень сложная задача — добрых слов заслуживают практически все. Поэтому назову лишь несколько имен.

Моя «правая рука» — заместитель по производству Сергей Белых, не знаю, как я без него бы работал, отличный организатор и грамотный специалист. Зам. по подготовке производства — Максим Зыков, все, что касается изготовления новых ремонтных узлов, — на нем. В тандеме с ним работает технолог Ирина Паршута, которая тесно взаимодействует

с ОГМех Курганмашзавода.

Механик цеха Владимир Кудинов четко организует работу, всегда знает, кого на какой участок работы поставить. Отмечу наших универсалов — бригадира Александра Новоселова, Виктора Лесовского, Леонида Каргапольцева. Это опытные специалисты, которые могут всё. В этом году пришли грамотные слесари-ремонтники Алексей Панкратьев и Алексей Самсонов.

Костяк универсалов-электриков составляют Сергей Человечкин, Алексей Сахаров, Андрей Ильяков, Юрий Середкин, работают, как говорится, по высшему разряду. За ними и другие подтягиваются. Во главе участка — энергетик цеха Павел Мунгалов.

Начальник участка электроники Александр Филиппов не только руководит, но и лично ремонтирует оборудование с ЧПУ. Никогда не подведут опытные Александр Найданов, Леонид Пухов, Валерий Девярых, Михаил Аветесьян. Алексей Пустозеров может сам с нуля запустить программный станок, реанимировать фактически «мертвое железо».

Практически полностью обновился ремонтный персонал кранового участка. Сейчас у меня вопросов по грузоподъемным устройствам вообще нет — коллектив во главе со старшим ма-

стером Алексеем Евлановым работает отлично.

Примерно наполовину обновился в этом году и сантехнический участок. Эффективность его работы значительно повысилась. Хорошо подготовились к зиме — запустили четыре приточные вентиляции, ранее не действовавшие. В этом большая заслуга слесарей Виктора Конищева, Виктора Третьякова. Подстать им и недавно пришедшие в цех сварщик Олег Чебыкин, слесари Дмитрий Дьячков и Евгений Любимов.

Электрику Борису Гайдаеву, который трудится на участке футеровки газового и печного оборудования, по плечу самые сложные задачи. Он никогда не отказывает в квалифицированной помощи другим цехам, где есть «термички». Газовщики, наладчики газовых печей, те, кто обслуживает линию AICHELIN, все — специалисты высокого класса.

Со страниц заводской газеты я хотел бы выразить нашим работникам искреннюю признательность за труд, за понимание и ответственное отношение к делу. Благодаря им наше подразделение с честью справляется с главной своей задачей — поддержанием в исправном состоянии оборудования. А его на МСЗ, к слову, более тысячи единиц.

## КАЧЕСТВО

## ПРОПИСНЫЕ ИСТИНЫ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

Начало на 1 стр.

изготовления.

— Как вы оцениваете ситуацию с качеством на заводе?

— Несмотря на то, что существуют позитивные тенденции, остается достаточно много проблем: это недоукомплектованность подразделений квалифицированными рабочими из-за острого дефицита на рынке труда необходимых специалистов, текучка кадров, это и снижение качества поставляемого сырья, материалов, комплектующих.

Для решения этих вопросов вводится дополнительный контроль поступающих на предприятие узлов и материалов, ведется оснащение подразделений стендами входного контроля покупной продукции, например, по двигателям УТД-29, радиостанциям, информационно-управляющим системам шасси. Проводятся совместные совещания с участием представителей поставщиков и ОАО «СКБМ», различные мероприятия по подготовке кадров.

— Помогает ли система мотивации рабочих повышению качества изготовления продукции?

— Внедренная на предприятии система «ТРИ НЕ» (НЕ делай брак, НЕ передавай, НЕ принимай), направ-

ленная на предотвращение передачи на последующие технологические операции несоответствующей продукции и добровольное её предъявление, не требует материальных вложений. Тем она хороша. Премирование работников за выполнение принципа «НЕ принимай» брак осуществляется за счёт работников, нарушающих запрет «НЕ передавай». Ставка здесь делается на самоконтроль, ответственность каждого за свой труд. Выявление брака на ранней стадии — это цель, достижение которой позволяет предотвратить попадание несоответствующей продукции потребителю, тем самым снизить затраты на гарантийное обслуживание.

Кроме того, стандарты предприятия позволяют переводить квалифицированных рабочих, которые в течение шести месяцев не имели возвратов продукции при предъявлении ОТК и военным представителям, на самоконтроль. Для работающих с так называемым личным клеймом предусмо-



трена дифференцированная доплата.

— Что, на ваш взгляд, еще не хватает коллективу, чтобы более успешно решать вопросы качества?

— Пожалуй, понимания каждым рабочим, специалистом, руководителем на своем месте, что мы делаем одно общее дело. Результат нашего труда напрямую влияет на качество будущего изделия. Сплоченность, дисциплина и ответственность! Только так мы сможем повысить производственную продуктивность, результативность и, в конечном итоге, конкурентоспособность нашей техники. С одной стороны, звучит это как прописная истина, но если руководствоваться ею, в итоге получим модель качественно сильного производства.



# «МЕТАЛЛУРГИ – ОСОБАЯ КАСТА»

Полку заслуженных машиностроителей прибыло. Заместитель директора по подготовке производства КЛЗ – главный металлург Евгений ВЕРЕЩАГИН за многолетний добросовестный труд и в честь профессионального праздника Дня танкиста удостоен почетного звания «Заслуженный машиностроитель ОАО «Курганмашзавод».

## ЛИСТАЯ ПРОШЛОГО СТРАНИЦЫ

Трудовую биографию на предприятии Евгений Николаевич начал в цехе № 335 главного корпуса. В 1974 году он устроился фрезеровщиком. Отработав год, пошел в армию. После службы вернулся на завод, а цех за два года его отсутствия стал производством 235 и вошел в состав нынешнего ЗПС. Сходил туда, посмотрел, подумал и принял решение – идти учиться в Курганский машиностроительный институт. Поступил по специальности «Гусеничные и колесные машины» на автотракторный факультет.

– Преддипломную практику проходил в СКБМ под руководством главного конструктора Александра Александровича Благодина, – рассказывает Верещагин. – Диплом был комплексный – вчетвером разработали концепцию новой БМП с принципиально новыми узлами и автоматом заряжания. Защитились на «отлично».

В 1984 году по предложению Александра Тальвальдовича Дзенина, начальника техотдела точного литья, вернулся на КМЗ, в отдел главного металлурга, инженером-конструктором по оснастке для специальных видов литья. Шло освоение БМП-3.

Время интересное и насыщенное событиями. В отделе работали сильные специалисты, ставшие для меня не только наставниками, но и примером отношения к делу: Васса Дмитриевна Родионова, Анатолий Иванович Химичев, Мария Николаевна Лукьянова, Игорь Борисович Гилевич, Виктор Александрович Федотов. И многие другие.

Через полтора года предложили возглавить технологическое бюро точного литья. Работа требовала новых знаний. Снова перенимал опыт старших товарищей, читал техническую литературу, закончил курсы повышения квалификации при МВТУ имени Баумана. В те годы конструкторское бюро машиностроения работало в полную силу, и в ОГМет шел вал новых разработок. Чертежи приносили пачками, их рассматривали, обсуждали, давали заключение и «отехнологичивали». Оснастки требовалось много. И Александр Дзенин создал новый вид – эпоксипластовую с металлическим наполнителем. Технология позволяла изготавливать пресс-формы в кратчайшие сроки, тем



самым сокращая время освоения новых заготовок.

В дальнейшем Верещагина назначили заместителем начальника техно-

логического отдела ЗТЗ, несколько лет возглавлял техотдел ЦТЗ. Он постоянно учился новому, черпал информацию из специальной литературы.

## ТРУДОМ ЗАСЛУЖЕННЫЙ ПОЧЕТ

2008 год для Евгения Николаевича открыл новую страницу в жизни. На вновь организованном ООО «Зауральский кузнечно-литейный завод» ему предложили должность главного металлурга. На его плечи легло немало задач, которые при помощи коллектива нужно было воплотить в жизнь.

– По сути, производственные взаимоотношения начали организовывать с нуля, – вспоминает Евгений Николаевич. – Раскачиваться было некогда, постоянно чувствовалась нехватка рабочих рук и специалистов, шла «оптимизация». Первые два года было много неразберихи, трудностей. Структура завода изменилась значительно. Но коллектив справился, завод заработал. Сделано для этого

немало. К примеру, внедрены в производство новые литейные материалы – препараты фирмы «SCHAFER»: многофункциональный порошкообразный флюс для рафинирования алюминиевых сплавов, препараты для устранения усадочных дефектов и пористости. Приобретены газовые печи для плавки алюминиевых сплавов и нагрева поковок

из цветных металлов, установлены инфракрасные излучатели для обеспечения температурного режима в зимнее время. Их установка на участках

алюминиевого литья позволила сократить брак ответственных отливок, так как происходит более качественное отверждение форм, приобретен трехкоординатный станок с ЧПУ для изготовления тяжелых штампов весом до пяти тонн. Внедрены программы по проектированию оснастки и чертежей заготовок в 3D «Solid Edge». Для пропалки сложной и особо ответственной номенклатуры заготовок алюминиевого литья запущена установка нового поколения «Анакрон 90». Всего не перечислить.

Будет не лишним заметить, что один из инициаторов модернизации производства Зауральского кузнечно-литейного завода – лично Верещагин.

– С января 2017 года КЛЗ снова в составе Курганмашзавода, – говорит Евгений Николаевич. – Заново выстраиваем производственную цепочку, взаимосвязи. Но главное – силы и желание работать есть.

Более 37 лет жизни отданы предприятию, как бы оно ни называлось. И не было ни минуты сожаления. Ведь металлурги – это особая каста, преданная своему делу, коллективу, с закаленным характером. Недаром у нас многие работают семьями, династиями.

Что касается почетного звания «Заслуженный машиностроитель ОАО «КМЗ» – несколько неожиданно, но приятно. У меня и мысли не возникало, что это может быть со мной. Бывая на профессиональных праздниках, всегда с уважением и каким-то благоговением смотрел на людей, выходящих на сцену, но на себя эту роль не примерял. Спасибо, что мой труд оценили так высоко!

## БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

# ИДЕАЛЬНЫЙ СКЛАД – СКЛАД, КОТОРОГО НЕТ

В настоящее время возрос интерес к применению принципов бережливого производства не только на производственных участках, но и в других зонах Курганмашзавода – участках вспомогательных производств, службах, а также на складах.

Склады являются сосредоточением потерь, так как сама идея хранения материалов, заготовок незавершенного производства и готовой продукции по своей сути не предполагает выполнения каких-либо действий, добавляющих ценность конечному продукту. В современной «бережливой» концепции производства существование складов рассматривается как следствие несовершенства производственного процесса, однако специфика реального производства не всегда позволяет избавиться от них полностью.

## НЕ МОЖЕШЬ УСТРАНИТЬ – СОКРАТИ И ОПТИМИЗИРУЙ

Если склады нельзя ликвидировать, то единственным способом снижения потерь становится сокращение запасов и времени их хранения до минимума, а также оптимизация складских и сопутствующих процессов. В этом поможет применение принципов бережливого производства.

«Бережливое» складирование предполагает контроль и оптимизацию материального потока, внедрение подходящей системы обработки заказов, поддержание оптимального уровня и своевременного пополнения запасов.

Применение к логистическим процессам системы «5S», «Канбан», методов визуализации, визуального управления и других инструментов помогает улучшить результаты деятельности предприятия в целом, опти-

мизировать и стандартизировать работу сотрудников.

В качестве «пилотного» проекта по внедрению инструментов бережливого производства был выбран третий участок производства 210 ЗПС.

Межфункциональная рабочая группа из числа специалистов подразделения занялась разработкой плана мероприятий по оптимизации системы складирования заготовок для производства топливных баков. В этом процессе участвовали также работники участка и сотрудники ПДБ, каждый из которых внес свой неоценимый вклад в достижение общего результата. Среди проблем, которые предстояло устранить, – избыточное количество запасов, транспортные потери, временные потери персонала при подборе комплектов деталей для изготовления баков, а также производственные простои из-за несвоевременного поступления комплектующих.

## ОТ ПЛАНОВ К ДЕЙСТВИЯМ

Первым этапом в организации склада стал выбор оптимального месторасположения складских помещений. Для решения этой задачи мы объединили восемь зон хранения в одну в непосредственной близости от сборки, чтобы максимально сократить время подбора и улучшить контроль запасов, тем самым подстроиться под потребности участка сборки.

Вторым этапом внедрена визуализация, поскольку это экономичный, простой и всем понятный инструмент,



благодаря которому можно контролировать процесс в любой точке склада. Для начала выделили две зоны: стеллажную, предназначенную для складирования небольших деталей, и одноуровневую, оснащенную специальными подставками для хранения крупногабаритных деталей. Это значительно улучшило эргономику рабочей зоны склада и повысило безопасность труда.

Далее была добавлена дополнительная идентификация на стеллажах и подставках для более быстрого поиска нужных деталей и снижения риска совершения ошибок при подборе и проведении инвентаризаций. Визуализация мест хранения обеспечена также размещением на каждой ячейке таблички с подробной информацией о деталях.

Затем разработали комплектуючую карту, представляющую собой список деталей и сборочных единиц, необходимых для изготовления узла

с подробной информацией по каждой из них: чертежный номер, наименование, маршрут изготовления, количество на комплект, изображение, габаритные размеры, зона и место хранения. Это значительно сократило время на поиск нужной детали, а также помогло избежать ошибок при разгрузке и подборе, даже если работу выполняет стажер.

В результате проведенных мероприятий время подбора деталей сократилось на 65% (с 236 мин. до 81), маршрут комплектовщика стал короче на 1150 метров, вместо 6 человек с этой работой справляются трое, а количество зон хранения сократилось с 10 до трех.

В качестве следующего этапа сокращения потерь в складской зоне рассматривается внедрение вытягивающей системы производства. Одним из инструментов для ее построения является «канбан».

Канбан (яп. – бирка, значок) – это

средство информирования, с помощью которого дается разрешение или указание на производство или изъятие (передачу) изделий в вытягивающей системе. Как правило, канбан реализуется посредством запуска в обращение карточек, содержащих информацию о наименовании детали, ее номере, размере партии производства, отправителе и получателе.

В настоящее время проводится комплексный анализ для определения рациональности и возможности организации вытягивающего производства, необходимых для этого инструментов.

## ОСНОВА БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА – ПОСТОЯННОЕ УЛУЧШЕНИЕ

После завершения модернизации склада работа над ним не закончится: будут выявляться процессы, требующие дополнительного улучшения, реализовываться новые мероприятия. Улучшения – непрерывный циклический процесс, с каждым витком приближающий к совершенной производственной системе, лишенной потерь.

Приобретенный опыт мы планируем применить и на изделии «магазин». Уже проведен анализ существующего процесса выполнения подбора деталей. Мы учимся каждый день, и на этом проекте предложим мероприятия со значительными улучшениями и доработками.

В процессе разработки и реализации проекта активное участие принимают руководство и сотрудники пресово-сборочного завода. Мы надеемся на дальнейшее плодотворное сотрудничество, оно крайне необходимо для достижения оптимальных результатов.

Константин ГАЛЮКОВ,  
и. о. руководителя группы развития  
управления Курганмашзавода



## НАШИ ВЕТЕРАНЫ



Супруги ОХОХОНИНЫ – представители большой заводской династии



Иван КУБАСОВ

## «ВСЕ, ЧТО ВЫ СОЗДАЛИ, СОХРАНЕНО»

Торжественный прием в честь Дня пожилых людей состоялся 3 октября для 70 ветеранов Курганмашзавода. Представители администрации и профсоюзного комитета предприятия сердечно поздравили заслуженных тружеников завода – орденосцев, победителей соцсоревнований прошлых лет, обладателей почетных званий.

В праздничной программе, подготовленной Дворцом культуры машиностроителей и советом ветеранов КМЗ, нашлось место для рассказа о заслугах каждого из тех, кто связал свою жизнь и судьбу с прославленным предприятием Зауралья.

Кто не знает Даниила Захаровича Релина, отработавшего на предприятии более 60 лет? Его труд оценен многочисленными наградами, в том числе правительственными. Даниил Захарович почетный гражданин города Кургана, его уважают и помнят многие поколения заводчан.

Супруги Охохонины представляют одну из самых многочисленных династий, общий трудовой семейный стаж которой – более 270 лет. Их сыновья – Валерий и Павел продолжают трудиться на предприятии, достойно продолжая фамильные традиции.

Много лет проработал слесарем механосборочных работ на заводе сварных конструкций КМЗ Иван Кубасов, инвалид II группы по слуху. Но прославился он не только на трудовом фронте. Иван Поликарпович – мастер спорта России по легкой атлетике, многократный призер чемпионатов России по этому виду спорта, а также гимнастике и шашкам. Не раз он доказывал свое лидерство на марафонских дистанциях.

Председатель профсоюзного комитета Курганмашзавода Виктор Родионов заверил ветеранов: «Все, что вы создавали, сохранено. Завод продолжает выпускать лучшие боевые машины пехоты, разрабатывает новые образцы перспективной техники. Мы учились у вас работать, восхищались вашим отношением к делу, на вашем примере учится сегодня молодая сме-

на. Спасибо вам за труд, за любовь к заводу. Здоровья, счастья, ласковых внуков и чуть больше сил, чтобы исполнить все, о чем мечтается!»

Кстати, ветеранская организация Курганмашзавода самая многочисленная в городе среди других промышленных организаций, она объединяет более 8000 пенсионеров, в активе совета ветеранов работает 70 человек. И каждый из них – человек неравнодушный, деятельный и конечно, сердечный, другие на общественной работе не держатся. Рецепт молодости ветеранов Курганмашзавода – «Не надо печалиться!», девиз по жизни – «Поработай от души, и помолодеешь».

Совет ветеранов КМЗ благодарит коллектив ДКМ за отличную концертную программу и работников «Курганмашобщепит-сервис» – за прекрасное угощение.



Поздравления принимает ветеран ЗСК Анатолий ЗАРЕМБА

Аллею в честь юбилея ЗСК, люди, отдавшие многие годы производству, заложили рядом с административно-бытовым корпусом. Высадили 30 елей, дубов и лип. На праздничном чаепитии бывшие коллеги отвели душу в разговорах и воспоминаниях о былом.

## ДОРОГОЙ СЕРДЦУ ЗСК

Праздничные мероприятия, посвященные 45-летию завода сварных конструкций Курганмашзавода, начались задолго до официальной даты его основания – 2 декабря.

Так, 15 сентября в честь 50-летия цеха № 430 и профессионального праздника Дня танкиста администрация и профком ЗСК пригласили в гости ветеранов. Чествовали их в красном уголке, где развернулась экспозиция, рассказывающая о сегодняшнем дне подразделения.

Виновникам торжества вручили Благодарственные письма и значки с заводской символикой. Директор ЗСК Дмитрий Головин поблагодарил гостей за труд, неравнодушие и переданный опыт. Пожелал здоровья, бла-

гополучия и долголетия. Пообещал и дальше хранить традиции, заложенные старшим поколением. Концертная программа стала приятным дополнением к заслуженным наградам.

В ответном слове бывший главный диспетчер Леонид Уколов от имени всех присутствующих сказал, что на ЗСК молодежи во все времена было и есть на кого равняться. Он пожелал руководству и профкому завода устраивать такие мероприятия по возможности чаще. Ведь пенсионерам они дороги и приятны.



Ветераны закладывают аллею в честь 45-летия ЗСК

## НОВОСТИ

### СОТРУДНИЧЕСТВО ДОЛЖНО ПРОДОЛЖАТЬСЯ

В конце сентября – начале октября на курганских предприятиях Концерна прошли двухнедельную ознакомительную практику 44 старшекурсника Омского автобронетанкового инженерного института.

Курсанты прослушали курс лекций от специалистов Курганмашзавода и СКБМ, побывали с экскурсиями в производственных подразделениях, получив наглядное представление о полном цикле изготовления боевых машин. Кроме того, они стали зрителями церемонии празднования Дня танкиста в ДКМ, посетили заводской музей Трудовой славы, провели футбольный турнир с представителями принимающей стороны.

Будущие военные инженеры, как и их преподаватели, считают, что цель практики достигнута. Приобщение к реальному производству военной техники, безусловно, стало для них новым мощным мотивационным фактором, и поэтому, конечно, сотрудничество вуза и завода должно продолжаться. Напомним, что впервые омские курсанты побывали на предприятии год назад.

### ФОТОВЫСТАВКА К ЮБИЛЕЮ БМП-3

В августе исполнилось 30 лет с начала серийного выпуска БМП-3. К этому событию в заводском музее оформлена фотовыставка, рассказывающая о создателях БМП-3, – коллективе СКБМ под началом главного конструктора А.А. Благонравова, о ключевых этапах рождения и освоения машины, представлены фотографии образцов БМП-3 различных модификаций. Наша «тройка» – одна из лучших боевых машин легкой категории по массе, на ее базе создан широкий ряд образцов военной техники различного назначения. И сегодня потенциал ее далеко не исчерпан.

Приглашаем всех желающих посетить фотовыставку в музее Трудовой славы, которая продлится до конца года.

### «МОИ РОДИТЕЛИ – ТАНКОСТРОИТЕЛИ»

Так называлась выставка детского творчества, в честь Дня танкиста открывавшаяся в заводском музее Трудовой славы. Бронетехника представлена в поделках и рисунках. Модели выполнены из картона, бумаги, пластилина выразительно, аккуратно, со знанием дела: тщательно воссозданы башня с системой вооружения, гусеницы, габаритные фонари. Сила, мощь, красота в работах Кости Дубровина, Ильи Дмитриковича, Ксении Грамотеевой, Веры Павловой, Володи Худякова, Дарьи Кузьминой, Сони Шашковой. На детских рисунках БМП несется по бездорожью, взлетает на крутой кособок, рассекает водную гладь и даже спускается с небес на парашюте!

Все эти работы – итог впечатлений детей заводчан от бронетехники, увиденной на заводских праздниках. Лучше, как говорится, один раз увидеть!

### «Я – ЗАУРАЛЕЦ»!

27 сентября на празднике, посвященном Всемирному дню туризма, начальник бюро У КП Курганмашзавода Алексей Заколотный получил серебряный значок, денежный приз и Благодарственное письмо от Управления по физической культуре, спорту и туризму Курганской области, став призером акции «Я – Зауралец».

– Мне и моей жене Екатерине нравится путешествовать, – говорит Алексей Александрович. – Вместе мы объехали практически весь Краснодарский край, побывали за рубежом нашей Родины. Интересовались памятниками старины и объектами современности. А нынче летом решили посмотреть на достопримечательности Курганской области.

Открыли интернет, завели в поисковике, куда бы нам поехать. «Вывалились» в основном церкви и монастыри, а среди них – ссылка на акцию «Я – Зауралец».

Мы объехали 15 объектов из 45 рекомендованных. Побывать на всех не получилось из-за занятости на работе. Кстати, основанием для получения значков стали именно фотографии на фоне зауральских достопримечательностей.

Оказывается, у нас в области есть на что посмотреть! Больше всего запомнился Куртамышский краеведческий музей имени Н.Д. Томина. Он размещается в старинном доме, признан памятником истории регионального значения. Экспозиция знакомит с историей района, промыслами, ремеслами, бытом, традициями. Рекомендую посетить!

В следующем году конкурс «Я – Зауралец» пройдет снова. Мы решили, что объединим все памятные места Зауралья. И следующий наш значок будет золотым!



## ПОМНИМ

22 сентября на 97 году ушел из жизни Николай Филиппович ЗАЙКА, ветеран Великой Отечественной войны, почти 30 лет проработавший на Курганском машиностроительном заводе.

Николай Филиппович прожил яркую, насыщенную событиями жизнь. Прошел всю войну, награжден орденами и медалями. После победы работал на ведущем оборонном предприятии страны – Курганмашзаводе, где шло освоение и массовый выпуск боевых машин пехоты, параллельно расширялись производственные мощности, шло строительство новых цехов и заводов. Зайка сначала занимал должность начальника цеха, позже был назначен начальником корпуса, много лет трудился помощником директора по реконструкции предприятия.

После выхода на заслуженный отдых поддерживал связь с заводским коллективом, участвуя в мероприятиях совета ветеранов.

Коллектив предприятия, ветеранская организация Курганмашзавода искренне соболезнует родным и близким Николаю Филипповичу Зайке. Память об этом заслуженном человеке останется в сердцах всех, кто его знал.

