



На Управляющем совете ГК «Росатом» подвели итоги развёртывания ПСР на предприятиях отрасли. ПАО «ЗиО-Подольск» получил статус «Предприятие – лидер ПСР – 2018». Подробнее на 2-3 стр.



Приглашаем на работу

20 марта в Подольском центре занятости населения состоялась встреча с людьми с ограниченными возможностями здоровья, пенсионерами и гражданами предпенсионного возраста по предоставлению вакансий предприятиями Подольска. Сотрудники отдела подбора, оценки и развития персонала предложили 140 вакансий по различным специальностям.

По данным заводского отдела кадров на нашем предприятии трудятся 20 инвалидов. Согласно государственной квоте вакантных мест для граждан с инвалидностью по 18-ти инженерным и рабочим специальностям, среди них: инженеры, специалисты, лаборанты, кладовщики, слесари различного профиля, токари, фрезеровщики и наладчики. Соискателям предлагается официальное оформление по ТК РФ и полный социальный пакет.

Второй этап испытаний на блоке № 2 НВАЭС-2

Впервые в реакторе энергоблока № 2 Нововоронежской АЭС-2, работающем на мощности, достаточной для контроля за цепной реакцией деления, зафиксирован нейтронный поток, соответствующий минимально контролируемому уровню. Таким образом, «забилось сердце» реактора ВВЭР-1200 третьего в России инновационного энергоблока поколения «3+».

Вывод реактора на минимально контролируемый уровень мощности – одна из операций, открывающих вторую часть испытаний на этапе физпуска. В течение ближайшего времени специалисты будут измерять фактические нейтронно-физические характеристики активной зоны реактора для подтверждения соответствия проектным параметрам и правильности функционирования систем управления и защиты. Эти исследования позволят уточнить полученные при расчётах нейтронно-физические характеристики первой топливной загрузки ядерного реактора, а также подтвердят надёжность функционирования защит, блокировок и всей системы ядерно-физического контроля и ядерной безопасности реакторной установки.

В сеть второй энергоблок планируют включить в мае 2019 года.

Для этого блока завод изготовил и поставил четыре парогенератора ПГВ-1000МКП, четыре комплекта сепараторов-пароперегревателей СПП-1200, а также подогреватели высокого давления и трубопроводы.

Завод занял лидирующие позиции



Завод удостоен Благодарности главы Городского округа Подольск.

За результативную работу по исполнению городского бюджета по итогам 2018 года ПАО «ЗиО-Подольск» удостоено Благодарности главы г. о. Подольск Николая Пестова. Награждение прошло в Администрации Подольска в рам-

ках собрания городского актива по подведению итогов социально-экономического развития округа за 2018 год. Благодарность и памятный кубок из рук главы получил технический директор ПАО «ЗиО-Подольск» Михаил Хижов.

Завод входит в число крупнейших налогоплательщиков Подольска, своевременно и в полном объёме, согласно Налоговому кодексу Российской Федерации, уплачивает налоги и сборы. За 2018 год в бюджеты всех

уровней (федеральный, местный и бюджеты субъектов РФ, а также в государственные внебюджетные фонды (Пенсионный фонд РФ и Фонд социального страхования)) предприятие уплатило 2 млрд 486 млн руб. (в 2017 г. – 1 млрд 462 млн руб.).

Говоря о достигнутых успехах предприятия, глава городского округа подчеркнул, что завод является одним из лидеров по отгрузке продукции.

– В 2018 году объёмы отгруженной ЗиО-Подольском продукции выросли более чем в два раза, освоены инвестиции на сумму свыше 400 млн руб., – подчеркнул Николай Пестов. – Завод реализует 13 инвестиционных мероприятий, утверждённых ГК «Росатом» со сроком окончания, в том числе, в 2021 году, цели и задачи которых – повышение эффективности производства, поддержание существующих производственно-технических и административно-управленческих процессов, увеличение объёма выпуска продукции, формирование материально-технической базы для обеспечения возможностей изготовления новой продукции. Продолжается выполнение долгосрочных ключевых заказов для рынков атомной и тепловой энергетики, а также рынка газ-нефтехимии. На сегодня производственная площадка завода оснащена новейшим оборудованием ведущих мировых фирм.

За достигнутые успехи в развитии промышленного производства коллектив ПАО «ЗиО-Подольск» награждён переходящим знаменем.

Ольга СУРМЕЙКО

Ответственность за результат

На страже экологии

5-6 марта на предприятии прошёл очередной и последний в текущем 3-годовом цикле инспекционный аудит системы экологического менеджмента (СЭМ) аудиторами Ассоциации по сертификации «Русский Регистр».

Особенностью прошедшего аудита являлась одновременная проверка двух систем менеджмента – СЭМ и системы менеджмента промышленной безопасности и охраны труда (СМПБиОТ). Такая процедура внешнего аудита впервые была предложена и осуществлена сертификационным органом на нашем предприятии.

Совмещение проверок двух систем имеет положительные стороны: уменьшение материальных и временных затрат на аудит, сокращение числа проверок в подразделениях предприятия. Но при этом уполномоченные по системам отчитываются одновременно и по СЭМ, и по СМПБиОТ, что составляет определённую сложность процедуры.

В новых условиях проведения аудита руководители и уполномоченные проверяемых структурных подразделений сумели подтвердить со-

ответствие СЭМ требованиям МС ИСО 14001:2015 и показать значительные экологические улучшения за прошедший период. Поставленные на 2018 год экологические цели и задачи предприятия признаны в основном выполненными и эффективными. Процедуры и документация СЭМ являются полноценными и отвечают требованиям СТО СЭМ предприятия.

Особенно хочется отметить и выразить благодарность за работу по системе экологического менеджмента руководству ПП № 833, 605, 602, 612, цеха № 24, ОТиЗ, ОГЭ.

В целом в ходе аудита по СЭМ не было выявлено несоответствий, система экологического управления

признана аудиторами пригодной, адекватной и результативной. Ресертификация СЭМ ПАО «ЗиО-Подольск» запланирована на февраль-март 2020 года.

Надежда ЧЕБЫШЕВА



Безопасность

Система оповещения работает исправно

Согласно расписанию занятий в области защиты от чрезвычайных ситуаций 26 марта на заводе прошла практическая тренировка по обучению работников действиям при срабатывании системы оповещения.

В 11.05 загудели сирены, которые установлены на всей территории завода. Спустила несколько минут, дежурный ДДС Юрий Подмарков передал речевое сообщение, в котором ещё раз напомнил, что от правильных действий работников по оповещению может зависеть их жизнь и здоровье.

Как пояснил начальник отдела по ГО и ЧС Борис Мишурин, практическая тренировка была проведена совместно с технической проверкой Региональной системы оповещения населения МО. Такие проверки проводятся ежеквартально. Их цель – убедиться в работоспособности оборудования и линий связи, входящих в состав системы оповещения.

Проведённые проверки показали, что заводская система оповещения в целом работает нормально, но необходимо провести её регулировку и техническое обслуживание. В ближайшее время такая работа будет проведена. Помните! Сохранение жизни и здоровья должны всегда быть превыше всего!

Владислав ЦВЕТКОВ

10 место из 28

занял завод по результатам развёртывания ПСР в 2018 г.



Создан испытательный стенд криогенного оборудования

Специалисты российской атомной отрасли создали первый отечественный испытательный стенд криогенного оборудования для заводов по производству сжиженного природного газа, это важный этап в процессе импортозамещения для СПГ-проектов, сообщила пресс-служба АО «Атомэнергомаш».

– Это первый в России и второй на территории Европы постоянно действующий стенд. Он позволит проводить испытания всей линейки криогенных насосов для среднетоннажного СПГ и судовых систем российских и зарубежных проектов, – отмечается в сообщении.

Стенд создан в Санкт-Петербурге на базе предприятия Росатома НИИЭФА по заказу ОКБМ Африкантов. Возможности стенда позволяют осуществлять приёмочные и сертификационные испытания СПГ-насосов на среде жидкого азота.

Новый проект многофункционального судна

ЦКБ «Айсберг» завершило разработку технического проекта нового многофункционального судна атомно-технологического обслуживания (МСАТО), говорится в материалах Минпромторга России.

Самоходное судно неограниченного района плавания, включая арктические районы, с дизельной энергетической установкой предназначено для перезарядки судовых реакторных установок, хранения и транспортировки нового и отработанного ядерного топлива, твёрдых и жидких радиоактивных отходов.

МСАТО планируется эксплуатировать для обслуживания существующих, строящихся и проектируемых атомных ледоколов и плавучих сооружений, оснащённых судовыми реакторными установками ОК-900, КЛТ-40, РИТМ-200, КЛТ-40С и РИТМ-400.

ТВЭЛ может летом начать строить реактор в рамках проекта «Прорыв»

Топливная компания «ТВЭЛ» рассчитывает летом 2019 года приступить к строительству реакторной установки «БРЕСТ-300» в рамках проекта «Прорыв» по созданию ядерно-энергетического комплекса на базе АО «Сибирский химический комбинат», сообщила президент компании Наталья Никипелова.

– Задача главная на 2019 год – получить лицензию, выбрать генподрядчика и приступить к работам. Нам бы хотелось приступить к работам в летний сезон. Средства на это выделены, работы понятны. Глобальных рисков мы в этом не видим. Есть работы, которые мы можем делать сейчас независимо от того, получим ли лицензию, это подготовительные работы. Их мы хотим начать летом, крайний срок – осенью, – сказала Н. Никипелова.

По её словам, первая очередь проекта (модуль фабрикации/рефабрикация топлива) готова на 60 % по строительно-монтажным работам, по оборудованию – на 80 %. «Как и всё новое, не всё получается с первого раза. За прошлый год мы не смогли выполнить тот объём строительно-монтажных работ, который был запланирован. Поэтому планы на этот год ещё более напряжённые, но ресурсы для их выполнения у нас есть», – отметила глава ТВЭЛ.



ЗиО-Подольск получил статус «Предприятие – лидер ПСР – 2018». А проект «Создание ПСР-образца в потоке общей техники» удостоен почётного 3-го места.



Вот и получил завод заветный статус, звание, к которому стремился последние два года. Традиционно итоги подводились на Управляющем совете по проекту «Комплексная оптимизация производства предприятий атомной отрасли». В этом году он проходил в Нижнем Новгороде. В мероприятиях участвовал генеральный директор завода Анатолий Смирнов.

Участники совета ознакомились с результатами создания ПСР-образцов на АО «ОКБМ Африкантов», а также с итогами проекта «Эффективный регион», который совместно реализовывали Правительство Нижегородской области и ГК «Росатом». Гости посетили промышленные предприятия, учреждения здравоохранения, министерства и администрации органов местного самоуправления Нижегородской области и города Нижний Новгород, реализующие проекты с использованием бережливых технологий.

В мероприятиях участвовали генеральный директор ГК «Росатом» Алексей Лихачёв, топ-менеджеры Росатома, ведущие предприятия атомной отрасли, главы городов и руководители регионов РФ, главные врачи медучреждений и эксперты.

Алексей Лихачёв наградил предприятия по итогам работы в прошлом году. В 2018 г. в контур системного развёртывания ПСР входило 28 предприятий. Для получения статуса «Лидер ПСР» им было необходимо выполнить несколько требований: достижение бизнес-целей предприятия, реализация ПСР-проектов в производственных потоках, не менее 75 % положительных высказываний в отношении внедрения ПСР, создание ПСР-образца, реализация проекта по развитию поставщика, реализация проекта по ПСР-инжинирингу и ещё целый ряд критериев. И только 22 предприятия смогли выполнить эти условия. По решению Управляющего совета в рейтинге ПСР-предприятий ГК «Росатом» наш завод занял 10 место, а ПСР-образец – почётное третье.

– На 2018 год перед заводом была поставлена амбициозная задача по созданию потока образца в производстве общей техники, соответствующего лучшим мировым практикам. Результатом командной работы при реализации этого проекта явилось исполнение предприятием договорных обязательств перед заказчиком в полном объёме. Нам удалось повысить производительность труда и, как следствие, увеличить пропускную способность линии, сократить количество сверхурочных работ. Мы создали образец, которым по праву можем гордиться, – подчеркнул Анатолий Смирнов.



Илья КОСТИН,
руководитель проектов ПСР АО «Атомэнергомаш»:

– ЗиО-Подольск первым из предприятий атомной отрасли стал внедрять принципы бережливого производства. Все 10 лет существования ПСР завод находился в условиях постоянно растущего темпа внедрения ПСР и постепенно приходил к осознанию необходимости качественных изменений. В последние годы на предприятии собралась и сплотилась команда единомышленников, готовая к большим свершениям. Именно благодаря команде неравнодушных людей предприятие по результатам 2018 года абсолютно заслуженно получило статус «Лидер ПСР». Считаю, это признание за проделанную работу, предпосылки которой были заложены ещё в 2008 году. Поздравляю коллег и желаю ни в коем случае не останавливаться на достигнутом.



Виталий ШИШОВ,
первый заместитель генерального директора, директор по операционной деятельности:

– Самое главное, что в этом проекте я почерпнул для себя, – это положительные эмоции и удовольствие от проделанной работы. А удовольствие получаешь тогда, когда степень вовлечённости работников очень высока. На этом проекте мы добились 99 процентов вовлечённости персонала: от рабочих до руководителей. Инициатива начала идти снизу – это главное наше достижение. Мы ни в коем случае не останавливаемся на достигнутом, у нас ещё множество нерешённых задач по направлению общей техники. Создание ПСР-образца – это пилотный проект для трансляции на другие направления. Наработки в части планирования, выстраивания тянущей системы, штрихкодирования и заказного учёта будем переносить на изготовление оборудования для атомных и тепловых станций. Интересно работать, когда ставятся новые задачи. Надеюсь, у наших работников хватит пыла и задора для новых свершений.

Предприятия-лидеры получают пакет привилегий:

- защищённость генеральных директоров и приоритетность при назначении на вышестоящие позиции;
- использование логотипа «Лидер ПСР» на официальных бланках, визитках, сайтах, спецодежде, корпоративной сувенирной продукции, в здании (проходные, столовая, зал заседаний);
- возможность поездок для обмена опытом на зарубежные и российские передовые предприятия для трёх сотрудников по заявке генерального директора;
- подарочные сертификаты на обучение с учётом приезда бизнес-тренера Академии Росатома на предприятие (на три курса по выбору);
- комплекс оздоровительных мероприятий для работников, а также членов их семей (не более 5 человек без учёта членов их семей);
- приглашение на крупные мероприятия ГК «Росатом»: конференцию руководителей (ГД + 1 чел.), церемонию награждения «Человек года» (ГД + 2 человека), бизнес-клубы топ-руководства (для ГД предприятия), концерт ко Дню работника атомной промышленности (ГД + 5 чел.).



Алексей СТРОКОВ,
директор по производству:

– ПСР – это в первую очередь люди. Производственная система находится в душе и голове человека. Нужно воспитывать в людях понимание культуры бережливого производства, постоянных улучшений. У человека должен быть внутренний настрой на самосовершенствование. Для меня главное то, что наш завод является уникальным предприятием, на котором инструменты ПСР внедрены не на каком-то отдельном участке, а в целом в производстве, охватывают не какие-то рабочие места, а целое направление – от заключения договора до изготовления продукции. Статус «Лидер ПСР» – признание того, что мы можем свои умения транслировать.



Сергей ГАВРИЛОВ,
руководитель проекта общей техники:

– До получения этого статуса казалось, что вот получим, и всё будет хорошо. А когда получили, стало понятно, что это только первый этап работы. Теперь каждый год мы должны подтверждать лидерство. Мы ввязались в драку, и бой этот будет вечным. Самое важное достижение для нас – это то, что поменялось сознание людей, они почувствовали, что готовы к совершенствованиям, поняли, что у них всё получится. Наше предприятие единственное в отрасли, где внедрена система QR-кодирования на карточках канбана. Благодаря этому мы можем в онлайн режиме следить за движением деталей и формировать сопроводительную документацию в электронном виде.

Когда начинали работу, системы вообще не было, изготавливали 4-5 изделий, а нужно было создать систему для выхода 10-12 штук. Стали строить коммуникационные связи. Со временем люди перестали бояться брать на себя ответственность

за конечный продукт, каждый понимал, что результат зависит от общей работы, а не отдельных участков. Руководство подразделения стало расширять зоны влияния, а мы помогали и вместе внедряли лучшие мировые практики. В ходе работы пришло понимание того, что многие вопросы решаются по горизонтальным связям. Раньше, чтобы перевезти деталь из одной точки в другую, нужно было уведомить двух мастеров и двух диспетчеров. Сейчас из пункта А в пункт Б просто отправляется карточка канбан, и это является сигналом на производство или транспортировку детали. Мы пришли к тому, что производство введено в систему, которая постоянно сама себя улучшает. Очень важно поддерживать бригадирский и мастерской составы, начальников смен, руководителей цехов. Приятно, что эти люди поверили в себя. Полтора года назад они отрицали, что эта система может работать, а сейчас спорят о том, как её можно улучшить для повышения эффективности.

Считаю, большой скачок произошёл из-за того, что мы перестали бояться высвечивать проблемы. Сейчас любой человек имеет право обозначить проблему, которая в течение двух-трёх дней дойдёт до генерального директора, если её не смогут решить на других уровнях. Поэтому все заинтересованы в поиске путей решения проблем. Нахождение проблемы – это и есть философия ПСР. Проблемы – это точки роста, которые позволят нам завтра быть лучше, чем вчера. Люди это поняли, не боятся задавать вопросы и находят решения достаточно быстро. Такой подход подстёгивает всех. ПСР – система постоянных улучшений. Если она будет работать на нашем предприятии бесперебойно, то буду считать, что и я какую-то толику внёс в это дело.



Евгений ХМЕЛЯВСКИЙ,
начальник управления
по эффективности
производства
и развитию ПСР:

– Когда мы в прошлом году не получили статус «Лидер ПСР», многие мои коллеги расстроились, ведь был проделан колоссальный объём работы, а желаемый результат не достигнут. К счастью этот период продолжался недолго, мы смогли быстро преодолеть в себе упаднический настрой и с новыми силами взялись за решение поставленных задач.

На Управляющем совете ЗиО-Подольск назвали прорывом года. Нам удалось добиться хороших результатов, благодаря сплочённой работе команды единомышленников. Мы создали ПСР-образец, отвечающий лучшим мировым практикам. На это было затрачено много сил и времени. Огромную помощь в создании образца нам оказали консультанты АО «ПСР». По итогам проведённой в январе РППК эксперты других предприятий сделали заключение, что наш образец один из лучших в отрасли, в многоменклатурном производстве второго такого образца нет. То же было отмечено и на Управляющем совете.

Я лично очень горжусь коллективом нашего завода, считаю, что в данную победу внёс свою лепту каждый работник предприятия. Всем благодарен за эту работу. Сейчас ждём протокол Управляющего совета, в котором появятся новые требования. Скорее всего, наших сотрудников будут привлекать для помощи стране. Возможно, они станут участниками проекта «Бережливая поликлиника». Нужно быть готовым к этим вызовам. Наша задача в 2019 г. – подтвердить статус «Лидер ПСР». Будет сложно, но у нас хорошая команда, которая справится с поставленными задачами. Нам предстоит удерживать на плаву существующий образец и на нём обучать сотрудников отраслевых и сторонних предприятий. Кроме того, необходимо создать ещё два ПСР-образца, которые мы должны тиражировать с образцов других предприятий. Мы уже побывали на ОКБМ Африкантова, взяли за основу их лучшие практики на заготовительном и сборочном участках. Первый начнём реализовывать в производстве общей техники, второй – в цехе № 3 на касетном участке. У нас уже открыты ПСР-проекты по изготовлению испарителей этана и оборудования для заводов по переработке ТКО. Масштабы только увеличиваются.



Александр БАНЧЕВ,
и. о. директора
по персоналу:

– Статус «Лидер ПСР» имеет для меня двойное значение. Во-первых, это показатель высокого уровня развития Производственной системы на предприятии. Во-вторых, это показатель позитивного изменения культуры производства, а значит и отношения к своей работе и коллективу. Дирекция по персоналу также внесла весомый вклад в развитие ПСР. Достаточно эффективно была выстроена система обучения персонала инструментам ПСР, и, кстати, она основывалась на принципах ПСР. Применялся ряд эффективных практик в непосредственной и оперативной деятельности подразделений: внедрение новых HR-процессов, автоматизированных систем по оплате труда. Одним из инструментов популяризации и обучения ПСР стало создание учебного центра «Фабрика процессов». Особо хочу отметить успешную деятельность локальных тренеров ПСР, так как они обучают работников на добровольной основе и замотивированы на внедрение позитивных изменений, достижение результата. Кроме нематериальных мотивов, эффективно работает система вознаграждения сотрудников, которые подают предложения по улучшениям (ППУ). Данная практика имеет хороший результат. Большое внимание уделяется качеству ППУ, и оно неуклонно растёт.



Сергей КИСЕЛЁВ,
начальник
производства
оборудования ОИАЭ,
ГНХ и судостроения:

– Испытываю чувство гордости за предприятие. ПСР – это не то, что нам навязывали, это культура производства, которая была потеряна в перестроечные времена. ПСР – это все мы, командная работа на общий результат. Использование инструментов ПСР позволяет по-другому смотреть на организацию производства, а самое главное – сокращать цикл изготовления продукции. Все работники вовлечены, вносят свои предложения по улучшениям.



Александр ГЛУХОВ,
начальник
производства
оборудования
общей техники:

– Звание «Лидер ПСР» – это результат многолетней работы. С его получением повышается чувство собственного достоинства, уважение к себе. Теперь мы по праву гордимся полученным результатом, можем обучать на своей площадке другие предприятия, которые хотят внедрить у себя инструменты ПСР. Наш завод – единственная площадка, на которой можно увидеть ПСР-образец полного цикла: от запуска металла до выхода готовой продукции. Конечно, сделано немало. У нас в производстве используется более пяти тысяч деталей, причём для разных изделий, которые одновременно находятся в изготовлении. Основной проблемой была несвоевременная и некомплектная поставка деталей в сборочный цех. Решили все детали разбить на две группы: уникальные и унифицированные. Уникальные начали изготавливать «под заказ», а унифицированные – по тянущее-восполняющей системе. После разработки и внедрения правил работы по карточкам канбан по системе «под заказ» эта проблема была решена для унифицированных деталей. Сейчас на сборку приходят только нужные, в соответствии с заказом. Работникам было сложно, они не сталкивались с ведением учёта комплектующих в программе 1С. Внедрение штрихкодирования и для итерэровского состава было в диковинку. Пока практикуем это на складе СГП, но в этом году предстоит запустить на

этапе запуска металла в производство и на остальных переделах. Сейчас продолжается работа по наведению порядка на рабочих местах по системе 5С, широко внедряются стеклянные двери. Кроме того, организуем систему мониторинга промышленного оборудования (СМПО) на четырёх станках, которая позволит вести учёт полезного времени работы оборудования и времени простоя при переналадке или замене деталей. Нам надо улучшить результат.



Владимир ТРЫНЧЕНКОВ,
заместитель
начальника
производства
оборудования ОТ:

– Третье место – это хорошо, но надо стремиться к первому. Среди нововведений хотел бы отметить, что мы начали отслеживать потери не только в производстве, но и по другим службам, в частности, по предъявлению продукции сотрудникам технического контроля. Разработали график предъявления деталей. Раньше некое количество деталей лежало на столе, с какой начинать проверку работник БТК выбирал сам. Сейчас очерёдность прописывается в журнале с указанием времени. Если происходит отклонение от установленного времени, то ситуация анализируется и принимается решение по устранению простоя.



Сергей КОРОБЦОВ,
начальник отдела
по развитию ПС:

– Радостное событие. Мы надеялись, была уверенность, что получим статус лидера. И коллективу важно было его завоевать для морального удовлетворения, ведь столько сил было затрачено. Вернули былую славу предприятию. Коллеги из АО «ПСР» отметили, что мы не сам поток смогли поменять, а мышление работников. Удалось привлечь людей на свою сторону, руководителей среднего звена. Основная задача сотрудников нашего отдела – оптимизация потоков изготовления оборудования. Теперь от нас будут требовать как от лидеров, а не как от кандидатов, и оценивать жёстче.



Владимир БУЧНЕВ,
бригадир
сверловщиков
ПП № 409:



– Радостно осознавать, что мы получили этот статус. Долго к этому завод стремился и, наконец, добился желаемого результата. Вместе у нас всё получилось. Я со своей бригадой одним из первых начал организовывать рабочее пространство по системе 5С. Главное, это желание перемен и понимание, к чему стремиться. Я понял, что будет лучше. И теперь мне работать гораздо проще, у нас всё под рукой. Ребята помогали, я бы один не смог навести порядок. Коллектив за это время сплотился. Сейчас поддерживаем порядок. Да и в целом в цехе стало намного красивее. Назад дороги нет, надо идти только вперёд.

Ирина ТОРОХОВА

Из архива
заводской газеты

ЗиО-Подольск

100
ЛЕТ

О чём писала газета
в юбилейные для завода годы?
«Знамя стахановца»
от 18 марта 1949 года

План марта выполнен

Коллектив моей бригады в соревновании в честь XI съезда ВЛКСМ в феврале сверх плана произвёл демонтаж четырёх станков в котельно-механическом цехе и сдал в эксплуатацию шниц-протяжной станок. За счёт использования отходов, нами сэкономлено полторы тонны металла. В этом месяце мы работаем ещё лучше. Задача марта нами выполнена на 13 дней раньше срока. В оставшееся время до конца месяца мы будем работать на объектах сверх плана.

**Ю. Егоров, бригадир
комсомольско-молодёжной
бригады монтажного цеха.**

Коллективный договор вступил в силу

Кампанию по заключению коллективного договора на текущий год заводской комитет профсоюза начал проводить с середины февраля. После расширенного заседания завкома совместно с председателями цеховых комитетов была развёрнута агитационно-массовая работа – развешены лозунги, вывешены стенные газеты. В красных уголках проведены беседы о значении колдоговора. Одновременно с этим проект нового колдоговора был размножен и вывешен для всеобщего ознакомления. После этого в цехах и отделах были проведены собрания работающих по вопросу обсуждения проекта и организован сбор предложений, дополнений и поправок.

В обсуждении проекта коллективного договора приняло участие 82 процента работающих от общего числа рабочих, ИТР и служащих завода. На собраниях в цехах и отделах, а также на общезаводской конференции выступило около 80 человек. Внешено более 360 предложений. Из них 105 по организационно-техническим мероприятиям, 112 по жилищно-бытовым вопросам, 75 по охране труда, 28 по вопросам заработной платы и т. д.

Из поданных предложений принято 285, из которых 23 включены в коллективный договор и 262 приняты для разрешения в оперативном порядке.

На днях 4 марта колдоговор подписан сторонами. В нём заводоуправление обязуется создать необходимые условия для высокой производительности труда. От имени заводоуправления коллективный договор подписал директор тов. Хабенский, от имени профсоюза – председатель завкома тов. Пучков.

Подписанием коллективного договора коллектив нашего завода заручился конкретной программой деятельности хозяйственного руководства и всей профсоюзной организации.

Н. Абросимов, член завкома

«Знамя стахановца»
от 25 марта 1949 года

С оценкой на хорошо и отлично

В середине марта в цехе насосов состоялось совещание стахановцев по вопросу выпуска продукции отличного качества. Токари, фрезеровщики и сверловщики заслушали доклад начальника цеха тов. Ковригина о новом движении в социалистическом соревновании. На совещании стахановцев тт. Савенко, Евсиков, Семенов, Марченко, Павлихин, Прошкин, Дагаев и Иванов обязались выпускать качественную продукцию. С 16 марта на этих рабочих заведён специальный журнал, где регистрируется количество принятых деталей и оценка работы. Оценку производит контрольный мастер.

Так, например, 19 числа токарь т. Павлихин предъявил ОТК 33 кольца для камер. Все детали отличного качества. Из 39 разных деталей, обработанных фрезеровщиком т. Прошкиным, 15 отличного качества, остальные получили оценку хорошо.

В ближайшие дни отличники выпускаемой продукции получат именные клейма и будут сдавать продукцию без приёмки контролёров.

**И. Кудряшов, секретарь
парторганизации**

