

С ДНЕМ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ!



Приборостроитель

Заводская газета ОАО «Промприбор»
WWW.PROMPRIBOR.RU

издается с января 2001 года
СЕНТЯБРЬ 2009 № 9 (114)

Н.И. КОБЫЛКИН,
Генеральный директор ОАО «Промприбор»

УВАЖАЕМЫЕ ЗАВОДЧАНЕ!

Поздравляю Вас с профессиональным праздником.

Машиностроение – основа экономики нашей страны, «сердцевина индустрии», важнейшая отрасль промышленности.

Почти полвека наше предприятие идет в этом почетном строю. Мы многое пережили, сумели завоевать авторитет на российском рынке, представили новый и большой ассортимент, обогатились

новыми знаниями, имеем в своем багаже очень много творческих идей и надеемся превратить их в жизнь.

Сегодня много говорится о том, что нужно мыслить по-новому. Мы четко представляем стратегию развития производства, у нас работают квалифицированные люди – рабочие, инженеры и техни-

ки. Мы развиваем контакты с коллегами, работающими на отечественном и мировом рынке.

Применяем инновационные технологии и оборудование. Совершенствуем процесс управления производством на основе современных подходов к ведению бизнеса.

Сложившаяся эконо-

мическая ситуация – это очередной экзамен на прочность для нашего предприятия. И мы прилагаем все усилия, чтобы достойно преодолеть этот сложный период.

Всем заводчанам и ветеранам ОАО «Промприбор» желаю крепкого здоровья, семейного благополучия, успехов, мира и добра.

АЛЕКСАНДР ШАПОВАЛОВ,
начальник ПСА

ТРИ КИТА СОВРЕМЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

НОВАЯ СТРУКТУРА ОБЪЕДИНИЛА ИНЖЕНЕРОВ И РАБОЧИХ

Мне хотелось бы сказать несколько слов о новой производственной структуре, созданной на нашем предприятии – Производстве систем автоматизации (ПСА). В него вошли производство электронных изделий вместе с участком «Прогресс», отдел разработки электроники и программ – АСУ и выделенное в отдельную структурную единицу – бюро продаж.

Цель создания нового хозрасчетного подразделения – собрать в единый «кулак» всех специалистов и рабочих нашего предприятия, занимающихся тем, что сейчас принято называть «высокими технологиями».

Это и монтажники, и наладчики радиоаппаратуры и приборов, и инженеры-электронщики, и программисты. Я очень рад, что в такое нелегкое время в нашем производстве удалось сохранить специалистов и рабочих основных специальностей, удержав планку заработной платы на достаточном уровне.

Да, конечно, кризис диктует свои правила, не обошлось без потерь и у нас. Но тем людям, которые остались на своих рабочих местах, не променяв стабильность и уверенность в завтрашнем дне на мимолетные заработки в столице, этим людям вполне по силам поддерживать и развивать текущий уровень производства.

ОСНОВНЫЕ ЗАДАЧИ, СТОЯЩИЕ ПЕРЕД НАМИ СЕГОДНЯ – ДОСТАТОЧНО ПРОСТЫ

Их всего три.
Первая – выход на внешние рынки. До настоящего времени Производство электронных изделий и его правопреемник – Производство систем автоматизации были всего лишь подрядчиком и поставщиком продукции для хозрасчетных и дочерних предприятий ОАО «Промприбор».

Сторонним заказчикам продавалось менее половины всей производимой продукции, да и той лишь в качестве запасных частей. Соответственно, полная зависимость от заказов внутри предприятия и отсутствие необходимости в собственной маркетинговой структуре.

Из этого следует **вторая задача** – создание сильной маркетинговой структуры. Не секрет, что производимая нами электроника разрабатывается с учетом требований внутренних заказчиков нашего предприятия – производств и дочерних компаний, что ограничивает стремление производить продукт, шире соответствующий требованиям внешнего рынка. Ключ к успеху – изучение рынка, выявление свободных ниш для продажи товара и главное – желание соответствовать предъявляемым там требованиям.

ОТ ЕДИНИЧНОГО – К СЕРИЙНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

И, наконец, **третья по счету, но не по значению задача** – совершенствование производства. Перевод наиболее массово производимых изделий на автомати-



ческую сборку на мощностях у сторонних производителей? Мне задавали вопросы: «Если мы будем размещать заказы на производство электронных модулей на стороне, что же будут делать наши люди? Останутся без зарплаты, или, что еще хуже, попадут под сокращение?» – Нет, нет и еще раз нет!

Задача перевести наше производство из разряда единичного в серийное: не 2-3 десятка изделий одного вида, а сотни штук в месяц. И даже с учетом частичного размещения заказов у сторонних производителей, рабочие графики придется значительно уплотнить – людей на производстве будет не хватать!

ЕСЛИ ВСЕ ТАК ПРОСТО, ЧТО ЖЕ НАМ МЕШАЕТ?

В первую очередь, низкий уровень организации труда. Такое крупное производственное предприятие, как наше, с такой огромной номенклатурой производимой продукции, исчисляемой сотнями исполнений, тысячами комплектующих и материалов, должно иметь совершенную систему управления производством.

Весь производственный цикл, начиная от закупки материала и заканчивая сдачей на склад готовой продукции, должен быть максимально прозрачным, чтобы можно было с уверенностью сказать, что – где в данный момент находится, и когда, в конце – концов, это будет готово!

К большому сожалению, темпы развития структуры управления производством отстают от растущей номенклатуры и сложности выпускаемой продукции.

Большие надежды я возлагаю на, внедряемую на нашем предприятии, систему управления производством, требующую значительных затрат как материальных, так и временных ресурсов.

ИНИЦИАТИВА – ПУТЬ К УСПЕХУ, ИЛИ, ДАВАЙТЕ УЧИТЬСЯ У ЯПОНЦЕВ

Завершая, хочу обратить внимание еще на одно не менее важное обстоятельство. Это для тех, кто, считая пролетающие дни рабочей недели в ожидании прихода выходных, с удовольствием

представляя грядущий отдых, рискует потерять желание что-либо изменить вокруг себя, теряя инициативу. Это один из движущих факторов производства – постоянный интерес к тому, что делаешь, к своей работе. Изготавливая очередную деталь, или рисуя очередную схему, нельзя не думать о совершенствовании своего труда. Ту же самую работу можно сделать проще и быстрее, а обнаружив явную ошибку, честно признать в этом, чтобы вовремя исправить.

В Японии, например, каждый работник принимает участие в совершенствовании своего труда. Каждый стремится внести свой вклад, улучшить рабочий процесс. В ряде успешных компаний введен следующий принцип: если сотрудник сам признал свою вину в допущенной ошибке, его не только не наказывают, но еще и премируют, если он придумал реальный способ предотвращения этой ошибки в будущем. Ведь теперь этот сотрудник получил ценный опыт!

Думаю, нам есть чему у них поучиться.

АЛЕКСАНДР МЯСНИКОВ,
начальник КОПР

ПЕРСПЕКТИВНЫЕ РАЗРАБОТКИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ НЕФТЯНОЙ ОТРАСЛИ

Конструкторский отдел перспективных разработок создавался на предприятии с целью концентрации инженерных усилий на новых направлениях в области освоения и добычи нефти и газа, снабжения нефтепродуктами и безопасности процессов отгрузки нефтепродуктов и т.д.

ОПЕРАТИВНЫЕ УЗЛЫ УЧЁТА НЕФТИ И ГАЗА ДЛЯ НЕФТЯНЫХ СКВАЖИН

Конструкторский отдел перспективных разработок проектирует оперативные узлы учёта нефти и газа (ОУУНГ) для нефтяных скважин, предназначенные для автоматического измерения: среднесуточного массового расхода и массы сепарированной сырой нефти – водонефтяной смеси, среднесуточного объемного расхода и объема газа, массового расхода и массы сепарированной безводной нефти. Чертежи разработал инженер-конструктор Александр Помятихин.

Областью применения установок являются системы герметизированного сбора нефти и попутного газа на нефтепромыслах Тюменской области и других нефтедобывающих районах.

В данный момент изготовлен один из основных элементов оперативного узла учёта нефти и газа – вертикальный сепаратор. Он служит для первичного выделения газа из жидкостной смеси для осушки газа.

Производится подготовка к предварительным испытаниям.

Молодой инженер-программист Алексей Тарасенко разрабатывает микропрограмму на стенд испытательного сепаратора.

АВТОНОМНЫЙ МОБИЛЬНЫЙ ТОПЛИВОРАЗДАТОЧНЫЙ ПУНКТ

Ведущий конструктор отдела Владимир Семёнович Абрамкин разрабатывает техническую документацию на автономный мобильный топливораздаточный пункт для снабжения нефтепродуктами лесозаготовительных предприятий. Он предназначен для приёма, хранения и выдачи дизельного топлива. Владимир Семёнович имеет большой многолетний опыт по разработке сложных изделий. На многие его разработки получены патенты.

Одним из главных достоинств мобильного топливораздаточного пункта является то, что он может располагаться в малонаселённых и труднодоступных регионах северных территорий РФ на участках временного базирования производственных подразделений предприятий.

Мобильный топливораздаточный пункт представля-



ет собой конструкцию на базе прицепа цистерны ПЦ 86391 объёмом 10,7 м³ производства ОАО «ГРАЗ».

В частности, В.С. Абрамкин разработал стендер типа СР-250 предназначенный для обеспечения слива (налива) нефтепродуктов в морские и речные танкеры.

Стендер может быть использован в нефтяной и нефтехимической отраслях промышленности, нефтебазах, нефтеперерабатывающих заводах и других объектах, связанных с перевалкой нефтепродуктов танкерами типа «река – море».

В данный момент начато изготовление опытного образца.

УСТАНОВКИ РЕКУПЕРАЦИИ ПАРОВ

ОАО «Промприбор» приступил к разработке установок рекуперации паров по документам американской фирмы «Jordan Technologies Inc.».

Ведущая роль в этой работе отводится нашему отделу, который занимается переработкой чертежей установки улавливания и возврата (рекуперации) паров бензина JORDAN TECHNOLOGIES, INC. на соответствие их нормативно-технической документации РФ и подбор отечественных материалов и комплектующих изделий.

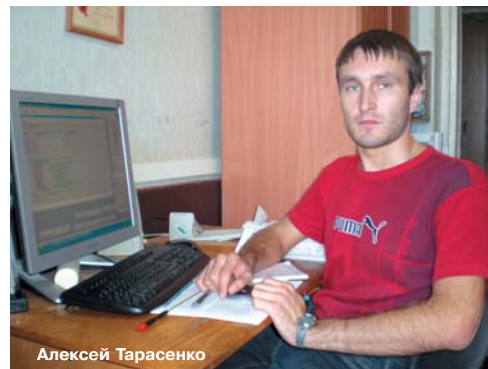
Технология системы рекуперации паров предлагаемая ОАО «Промприбор» совместно с американской фирмой «JORDAN TECHNOLOGIES INC» является сегодня наиболее инновационной на рынке и основана на использовании активированного угля и сухих винтовых вакуумных насосов. Установка оборудована системой наблюдения с ПК, соединённого с модемом, что обеспечивает дистанционный доступ и устранение неполадок инженерами сервисного обслуживания. Дистанционный доступ к системе, гарантирует своевременное устранение неисправностей инженерами службы сервисного обслуживания.

Большинством российских и зарубежных нефтяных компаний установки рекуперации паров на основе сухой вакуумной технологии признаны как лучшая технология на мировом рынке.

По заданию генерального директора ОАО «Промприбор» Н.И. Кобылкина отдел производит расчёты по прочности, надёжности деталей, узлов и приборов (газоотделители, навесы и т.д.), исследование движения жидкости в трубопроводах и сосудах. Эта работа является важным элементом для того, чтобы своевременно скорректировать документацию на внедряемые изделия.

Сотрудники отдела освоили специальную компьютерную программу для анализа конструктивных особенностей сосудов, работающих под давлением.

В условиях экономического кризиса роль отдела является доминирующей, если рассматривать его деятельность как инновационную инженерами сервисного обслуживания. Дистанционный доступ к системе, гарантирует своевременное устранение неисправностей инженерами службы сервисного обслуживания.



Алексей Тарасенко

ГАЛИНА ЧИРВА,
директор гальванического производства

МОЛОДЕЖЬ К НАМ ИДЕТ И ПРОДОЛЖАЕТ УЧИТЬСЯ

Самое новое в нашем производстве в этом году – привлекли новых заказчиков. Почти половина заявок – со стороны внешних потребителей. Особенно востребовано цинкование и

хроммирование, новое оборудование для которого на сегодня загружено у нас на «полную катушку». Планируем поставить еще одну ванну. Покрытие долговечное и красивое.

Внедрили технологию горячего цинкования. Делали пробные детали, о чем уже писала заводская газета. Сейчас здесь проводится модернизация. Будут функционировать две газовые горелки вместо одной, как было раньше. По-новому выполняется футеровка печи. На следующей неделе начнем работать.

В планах – работы на станции нейтрализации воды. Хотим поставить новые фильтры, так как правила ПДК очень строгие. И хотя сейчас к нам нет замечаний, мы их соблюдаем, но хотим

совершенствовать очистку на уровне микрочастиц, чтобы вода уходила в коллектор после глубокой очистки. Эти мероприятия направлены на снижение затрат по исследованию пробы. Приходится экономить и на отходах тоже.

Бытовало мнение: «Производство вредное, молодежь к вам не пойдет». Нет, идут. И держатся. Два парня в этом году поступили для обучения в ливенский филиал ОрелГТУ на бюджетные места, которые выделили нашему предприятию – механик Дмитрий Ярошевич и коррективщик Антон Фоминных. Сдали экзамены. Будут учиться.

В коллектив пришла молодой технолог Марина Парихина. Раньше она работала в санпромлаборатории. Молодец. Хорошая девушка. Хорошо работает.

Коллектив участка достаточно сплоченный, дружный, но за 15 лет с той поры, как я пришла сюда работать, уже обновился процентов на 90. Многие люди проработали у нас почти всю свою жизнь, а потом ушли на пенсию. Мо-

лоденькой девочкой пришла на участок Светлана Владимировна Булатникова, нынешний мой заместитель. А сейчас она ветеран производства.

– Какие перспективы? Работать, работать и работать.

На снимках: Светлана Владимировна Булатникова; Дмитрий Ярошевич; слева направо Вера Алдобаева, Надежда Демидович, Людмила Трубникова.



ТАМАРА ФОНЬКИНА,
ветеран ОАО «Промприбор»

ПУСТЬ МОЛОДЫМ СОПУТСТВУЕТ УДАЧА

48 ЛЕТ ТОМУ НАЗАД

В 1961 году после зимних каникул к нам, выпускникам 10 «в» класса Ливенской средней школы № 3, ныне городского лицея, пришел начальник отдела кадров В.В. Булычев и предложил после окончания школы придти работать всем классом на завод жидкостных счетчиков. Нас во всем городе выпускалось 32 человека, остальные десятиклассники шли в 11-й класс. На классном собрании мы приняли решение, так как для поступления в



институт требовался рабочий стаж – 2 года.

Некоторые из наших выпускников после окончания школы уехали из города, трое ребят осуществили свою мечту и поступили в военные училища, а 19 человек поступили на завод. Тамара Воробьева и Валя Локшинская стали токарями, Вера Алексейцева и Тамара Фонькина – контролерами ОТК, Валя Бицуля, Оля Зубцова, Лена Сухоруких, Людя Агаркова, Тоня Пушкина, Валя Головки и Саша Дедюрина выбрали слесарную специальность в электроцехе. Бригадиром у них был И.А. Пиляев, ставший позднее заместителем директора завода. Мотали реохорды для УДУ-16, собирали УДУ-5. Гена Алдобаев, Иван Дятлов, Валера Бабичев, Николай Турбин, Анатолий Пешков, Виктор Кузнецов работали слесарями-сборщиками. Оля Сергеева и Алла Романюк – гальваниками. Так началась

наша трудовая деятельность.

Каждый из нас знал, что надо учиться дальше. В 1963 году в Ливнах открылся филиал московского всесоюзного заочного машиностроительного института (ВЗМИ), и многие пошли учиться. Днем работали на производстве, вечерами ходили на занятия в институт, принимали активное участие в жизни завода, в спортивных соревнованиях. Валя Бицуля и Лена Сухоруких играли в настольный теннис. Оля Зубцова была хорошей лыжницей. Я пела в заводском хоре, который неоднократно занимал призовые места в смотре художественной самодеятельности. Анатолий Яковлев после службы в армии тоже поступил на завод, был вратарем заводской футбольной команды.

ПО-РАЗНОМУ СЛОЖИЛИСЬ НАШИ СУДЬБЫ

Лена Сухоруких (Лысенко) была начальником ЖКО завода, Валя Бицуля (Быковская) – начальником планового отдела. Долгое время я работала руководителем сектора пресс-форм. Валера Бабичев, Оля Зубцова (Марахова) были ведущими специалистами.



Гена Алдобаев работал заместителем директора ливенского завода ПМ. Виктор Кузнецов – специалист по газонефтепроводам. Живет в Ростове-на-Дону. Иван Дятлов – военный офицер.

Все уже давно находятся на заслуженном отдыхе. Многих из наших выпускников уже нет в живых. В этом году умерла М.М. Глазкова бывший классный руководитель 10 «в» с пятого по десятый класс.

У всех выпускников 1961 года 10 «в» класса, где бы они ни трудились, заслуженная трудовая биография.

В апреле 2009 года последней из выпускников этого класса Тамара Александровна Фонькина покинула

завод в связи с мировым кризисом. Я работала здесь 47 лет 9 месяцев сначала на заводе жидкостных счетчиков, потом в ОАО «Промприбор», и последние несколько лет в ООО «Инструмент». Трудовой путь почти в полвека на одном предприятии.

Нам всем, рожденным в военные сороковые годы, пришлось пережить со странной трудной и переменившую жизнь. Мы видели взлеты и падения нашей страны. Конечно, отработав по столько лет, мы не обеспечили себе материального благополучия.

Может быть, молодое поколение будет счастливее и состоятельнее нас. Пусть сопутствует ему удача.

В «ПРОМСЕРВИСЕ» РАБОТАЮТ ХОРОШИЕ СПЕЦИАЛИСТЫ

АНАТОЛИЙ ХАНИН,
начальник службы
главного строителя

СТРОИТЕЛЬ, КОТОРЫЙ ВЫПОЛНЯЕТ РАБОТЫ ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ

Наш главный объект сегодня – покрасочный участок в третьем корпусе. Ведем реконструкцию главного помещения, расширение и замену металлических конструкций на кирпичные стены, установку новых окон, внутреннюю отделку.

Лучший в моей службе – каменщик Сергей Владимирович Мишин. Он обладает теми качествами строителя, которые необходимы для выполнения работ различной сложности. Владеет всеми специальностями: каменщик, плиточник, отделочник и т.д. Исполнительный, трудолюбивый человек. Хорошо, качественно и в срок выполняет задания. Два года работает в «Промсервисе». Окончил строительное отделение ливенского техникума.



По профессии – техник-технолог строительного производства. Сейчас выкладывает печь горячего цинкования, где решено заменить обмуровку.

ИВАН АЛЕХИН,
начальник производства
нестандартного и
специального оборудования

НА ГАЛЕРЕЮ ТРУДОВОЙ СЛАВЫ – ПОРТРЕТЫ МОЛОДЫХ

Наша служба выполняла заказы внешние и внутренние. Одним из основных объектов был цех чугунолитей, где наша служба производила реконструкцию смешанного отделения. Работы мы закончили, сейчас вводим объект в эксплуатацию.

По внешним заказам основным спросом пользуются мерники, которые мы выпускаем уже не первый год. Сделали порядка 10 штук по заявкам потребителей из разных городов.

Самые хорошие результаты показывают в работе наши специалисты – сварщик Сергей Геннадьевич Шеметов, слесари по сборке металлоконструкций Михаил Андреевич Костин, Павел Николаевич Трубицын, его сын, Трубицын Алексей Павлович, портрет которого занесен на заводскую галерею трудовой славы.

ИВАН ЗЛОБИН,
исполняющий обязанности
начальника электроцеха

35 ЛЕТ В СВОЕЙ ПРОФЕССИИ

Наша служба обеспечивает жизнедеятельность завода, обслужива-

ет объекты повышенной опасности. Даем газ, воду и тепло для завода. В настоящее время идет интенсивная подготовка к началу отопительного сезона. Производим ремонт котельной, реконструируем тепловые сети, занимаемся ремонтом компрессорных установок, обслуживанием печей на литейном производстве. Сейчас ведем реконструкцию и модернизацию печи.

Очень квалифицированным и ответственным является электромеханик-наладчик Геннадий Иванович Бокачев, который обслуживает электронику и сложное оборудова-



ние. 35 лет в своей профессии 30 лет работает на заводе. Ветеран ОАО «Промприбор». Сейчас занимается наладкой индукционной стационарной электропечи для ООО «Металлург». Готовит к пуску оборудование литейного цеха.

Среди наших лучших работников электромонтажник-наладчик Сергей Георгиевич Васильев, который занимается обслуживанием высоковольтного оборудования, оператор котельной Максим Анатольевич Шаломеев, который сейчас ведет подготовку оборудования к отопительному сезону.

ДИЛЕР ОТМЕТИЛ ЮБИЛЕЙ

**Дилер предприятия
ООО «АЗСТРАСТРОЙ»,
г. Самара,
отметил свой 10-летний
юбилей.**

Работать с ОАО «Промприбор» фирма начала в 1996 году. Как официальный представитель завода она осуществляет монтаж оборудования, пусконаладку и сервисное обслуживание.

Директор фирмы Павел Иванович Гугля сумел объединить вокруг себя активных и инициативных людей, поэтому ООО «АЗСТРАСТРОЙ» в течение всего десятилетнего периода входит в тройку лидеров среди дилерской сети по объемам продаж.

География деятельности обширна. Это не только Россия от Калининграда до Хабаровска, но и Казахстан, Узбекистан, Киргизия.

По случаю юбилея руководство фирмы арендовало теплоход для сотрудников и гостей праздничного мероприятия с экскурсией по Волге. На палубе речного судна директор фирмы П.И. Гугля подвел итоги работы, сказал добрые слова в адрес каждого работника, поблагодарил за профессиональный вклад и вручил ценные подарки.

От имени ОАО «Промприбор» юбилярам был вручен макет стендера Ду150. Наше предприятие выражает надежду на дальнейшее плодотворное сотрудничество.

**СЕРГЕЙ САДОВНИКОВ,
ФРЕЗЕРОВЩИК ООО «ИНСТРУМЕНТ»**

С УВАЖЕНИЕМ К РАБОЧЕМУ КЛАССУ

По словам Сергея Садовникова, фрезеровщика инструментального цеха, это уважение с детских лет поселилось в его душе. Отец был инструментальщиком, и сам он пошел по стопам отца, получив профессию фрезеровщика. Пришел в ОАО «Промприбор» со вторым разрядом, теперь у него пятый. Когда-то был в учениках у профессиональных станочников, сегодня учит молодых.

– Приятно, что можешь передать свои знания. Один из моих учеников работает в нашем цехе.

Работу люблю. Станок свой знаю. В основном, занимаюсь пресс-формами. Идут внешние заказы. Одинаковых пресс-форм не бывает. Все разные. Изучив чертеж, надо думать, применить смекалку, иногда обращаться за помощью, консультироваться.

В принципе, в работе

нормально все. Профессия – мой «хлеб», мой заработок.

В личной жизни почти без перемен.

– Разве, – признается, – доход семьи уменьшился в связи с кризисом. Но, справляемся. Терпим. Надеемся, что закончится когда-нибудь этот кризис.



Сын Максим пошел в восьмой класс. Увлекается компьютерами. Хочет быть программистом. За станок, как папа, идти не мечтает. Сергей говорит, что помогает сыну оформлять школьные рефераты. Хотя к компьютеру нет такой сильной привязанности, как у юного поколения. А оформление – дело творческое. Как и в его профессии фрезеровщика.

– Без творчества нельзя! Горжусь своей профессией. Хороший коллектив в инструментальном цехе. Хорошие ребята.

**АЛЛА РАГУЛИНА,
директор ПСРКСГ**

НАШИ ИЗДЕЛИЯ БУДУТ ДЕШЕВЛЕ, ЧЕМ У КОНКУРЕНТОВ

НАДЕЕМСЯ ПРЕОДОЛЕТЬ ТРУДНОСТИ

Текущий год сложился не очень хорошо. Объем производства сократился порядка 30 – 40%, не было заказов. Зарплата упала. Достаточно серьезно. Люди уходили. Остались те, кто отдали трудовую жизнь заводу, кто работает более 20 лет, кто считают завод своей второй семьей. И никакие обстоятельства их не заставят уйти. Рабочий персонал – основной костяк. Хорошие специалисты среди ИТР, которые нужны заводу.

Надеемся преодолеть без потерь последние трудности. Идет речь, что положение в производстве улучшится.

За последние месяцы наши поступления составили от 12 до 16 млн. рублей, а в первом квартале – 7-8, максимум 10 млн. рублей. Но и сегодня есть некоторые сложности с выполнением заказов, связанные с поставкой материалов. Из-за этого задержка с выходом готовых изделий из производства. Намечено сделать технологический задел по счетчикам, новым видам газовых колонок, чтобы выровнять ситуацию.

АНАЛИЗ ЗАТРАТ ДАЕТ ШАНС ОПТИМИЗИРОВАТЬ ПРОИЗВОДСТВО

Проводим серьезный аналитический анализ, чтобы до особой точности рассчитать материальные, трудовые затраты, оптимальную стоимость по всем типам продукции. Этой работой сейчас вплотную занимаются наши директора производства Евгений Вячеславович Латынин, Валерий Алексеевич Колосов, Андрей Александрович Барабанов. На сегодняшний день проработали все виды счетчиков ППТ (исполнения турбинные), и пришли к решению, что наши изделия будут ниже по стоимости, чем у конкурентов. И по качеству они выше, по точности показаний налива, счетчики с хорошим, интеллектуальным датчиком.

Сейчас большой объем заказов. И появился оптимизм в коллективе. Люди воспряли духом. Будем стремиться, чтобы побыстрее отдать потребителям все заказанные изделия.

Большая ответственность лежит на наших диспетчерах, которым приходится корректировать расписание смен, вести расчеты по каждому конкретному

заказу. Работы очень много. И с ней хорошо справляются главный диспетчер участка сборки производства оборудования для СУГ Оксана Владимировна Мальцева, главный диспетчер производства узлов учета, УЭД клапанов Татьяна Зиновьевна Костина, главный диспетчер производства счетчиков, расходомеров, фильтров и ГУ Татьяна Ивановна Горелова, молодой специалист, заместитель начальника УДМК Евгений Александрович Александров.

ЖЕЛАЮ ЗДОРОВЬЯ, УСПЕХОВ И НАДЕЖДЫ

В нашем коллективе работают высококвалифицированные люди станочных, слесарных, сборочных профессий. Это токари Ольга Сергеевна Мотина, Олег Владимирович Яковлев, Владимир Николаевич Неженцев, наладчики станков с ЧПУ Павел Дмитриевич Бакуров, Эдуард Анатольевич Данилов, сверловщица Тамара Александровна Дык, фрезеровщик Сергей Михайлович Богданов, слесарь-сборщик Евгений Николаевич Фролов, слесари-испытатели Николай Дмитриевич Ермолов, Сергей Юрьевич Медведев, Игорь Алексеевич Бабаков и многие другие. Замечательные люди, которые любят свое дело, с душой к нему относятся.

Всем нашим работникам желаю здоровья, успехов, здоровья их детям, их семьям. Желаю надежды на то, что минует кризис, и поднимемся вновь до тех объемов, которые соответствуют нашим возможностям, людским и производственным.

СПАСИБО ЗА ТРУД, ВETERАНЫ!

В канун Дня машиностроителя почетное звание «Ветеран труда ОАО «Промприбор» присвоено 13 работникам предприятия, которые работают здесь 25 лет.

Булатникова Наталья Владимировна – инженер-конструктор ПТОИ тех. отдела ООО «Инструмент»

Внукова Алла Александровна – кладовщик заготовительного производства ООО «Электромаш»

Гончарова Ольга Александровна – экономист ОМТС

Грудев Сергей Николаевич – фрезеровщик заготовительного производства ООО «Электромаш»

Ефанов Владимир Никитович – заместитель начальника заготовительного производства ООО «Электромаш»

Корнилов Валентин Васильевич – грузчик-мойщик ХП «Ливенка-Гидроагрегат»

Латынин Владимир Иванович – токарь цеха № 2113

Мишина Галина Сергеевна – оператор станков с ПУ автоматного производства

Лосев Юрий Михайлович – шлифовщик ООО «Инструмент»

Сапрыкина Валентина Михайловна – заместитель начальника цеха чугунолитейного ООО «Металлург»

Шамрина Нина Егоровна – слесарь-сборщик Производства счетчиков, расходомеров, фильтров и ГУ

Широква Надежда Ивановна – слесарь-сборщик производства ТНП ООО «Электромаш»

Шолохова Антонина Александровна – обмотчик ЭЭМ производства электродвигателей ООО «Электромаш»

В почетном строю заводских ветеранов

Мы рады вас чествовать в этом году.

Спасибо за труд ваш большой, неустанный,

А лучшая слава всегда по труду!

Желаем вам бодрости, жизненной силы,

Здоровья и счастья на вашем пути!

Спасибо за то, что всегда крепким тылом

Вы были заводу на этом пути!



С ЮБИЛЕЕМ!

Поздравляем работников предприятия:

Авилова Сергея Викторовича – начальника бюро техотдела ООО «Инструмент»

Агеева Виктора Семеновича – токаря участка литейной оснастки ООО «Металлург»

Балашова Владимира Николаевича – слесаря-сборщика цеха № 2213 ПСРКСГ

Богданову Надежду Николаевну – старшего мастера участка алюминиевого литья ООО «Металлург»

Грезеву Валентину Ивановну – фрезеровщицу автоматного производства ОАО «Промприбор»

Мишину Галину Степановну – контроллера УММК ОТК ОАО «Промприбор»

Невзорова Александра Николаевича – обрубщика участка чугунолитейного ООО «Металлург»

Романова Сергея Михайловича – электромеханика РМЦ ООО «Промсервис»

Чудесный месяц. Осень золотая.

Красив наряд природы в сентябре.

И вас с красивой датой поздравляя,

Желаем жить с гармонией в душе.

И солнцу улыбнуться на рассвете,

И с настроением в новый день войти,

Поверьте, вы, такой простой примете,

Кто весел сам, тому легко в пути.

Желаем вам добра, тепла и света,

И не грустить: «О! Мне уж много лет!»

Пусть вам на счастье дарит «бабье лето»

Осенний разноцветный свой букет!

