



6 марта 2014 года в конференц-зале ОАО «ТАНТК им. Г. М. Бериева» состоялось собрание коллектива комплекса, на котором присутствовал Генеральный директор — Генеральный конструктор ОАО «ТАНТК им. Г.М. Бериева» Игорь Борисович Гаривадский, назначенный на эту должность решением Совета директоров ОАО «ТАНТК им. Г.М. Бериева» 4 марта 2014 года.

Новый руководитель предприятия выступил перед работниками комплекса, рассказал о задачах стоящих перед предприятием. Выполнение Государственного оборонного заказа, серийное производство Бе-200 для Министерства обороны и МЧС России, а также увеличение темпов ремонта и модернизации самолетов стратегической и морской авиации. И. Б. Гаривадский информировал коллектив о подписанном приказе по повышению тарифных ставок для рабочих основного производства и о планируемом повышении окладов.

В конце своего выступления Игорь Борисович поздравил всех женщин – работниц ТАНТК им. Г. М. Бериева с наступающим праздником, и вместе с председателем профсоюзного комитета О. В. Бондарем вручил подарки заслуженным работницам комплекса. По сложившейся на ТАНТК им. Г. М. Бериева многолетней традиции, все работницы комплекса получили подарки к Международному женскому дню.

На встрече Генерального директора — Генерального конструктора Игоря Борисовича Гаривадского с председателем профкома Олегом Валентиновичем Бондарем была достигнута договоренность о встрече руководителя с профактивом предприятия, для согласования мнений по самым значимым для работников комплекса вопросам.

Инженерный центр



Что такое инженерный центр управления технологической подготовкой производства (ИЦ УТПП)? Это, прежде всего коллектив, состоящий из талантливых, творческих, инициативных, надежных и всесторонне развитых специалистов, способных в кратчайшие сроки решать различного рода задачи, актуальные именно в текущий промежуток времени.

Инженерный центр был создан 1.06.2011 года. Он включил в себя два отдела: отдел электронного моделирования и контроля и отдел технологического программирования. Основной целью этого объединения являлось создание кратчайшего пути от электронной модели к управляющим программам и технологическим процессам. Через два с половиной года можно утверждать, что цель была достигнута.

В этой статье я хочу рассказать о жизни сотрудников инженерного центра, о задачах которые они выполняют, о целях которые перед ними ставятся, хочу похвастаться успехами и поделиться проблемами.

Рассмотрим функции инженерного центра (отделов и бюро, входящих в ИЦ) более подробно.

Отдел технологического программирования (ОТП). На сегодняшний день штат ОТП состоит из 56 сотрудников. Это технологи, которые занимаются подбором (при необходимости заказом) исходных данных необходимых для разработки технологических процессов и управляющих программ (КД, ЭМ, условия поставки и т. д.), заказом спец. инструмента и технологической оснастки, решением технологических и конструктивных неувязок. Это технологи-программисты, которые занимаются разработкой технологических процессов и управляющих программ механической обработки деталей на станках с ЧПУ, а именно определением оптимальной стратегии обработки детали, разработкой схемы крепления детали, расстановкой 3D моделей прижимной оснастки на столе станка, заданием геометрии детали, генерацией траектории хода режущего инструмента, подбором режущего инструмента, подбором наиболее производительных режимов резания, проверкой управляющих программ, оформлением технологического процесса и внедрением программ в производство. Это математики, которые обеспечивают работоспособность программного обеспечения, создают базы данных, разрабатывают постпроцессоры, оцифровывают технологическую оснастку и режущий инструмент, создают электронные каталоги и т. д.

В 2011 году перед отделом технологического программирования стояла очень серьезная и практически невыполнимая задача. Необходимо было разработать и внедрить около 5200 управляющих программ и технологических процессов механической обработки деталей по теме Бе-200ЧС и обеспечить загрузку приобретенных высокопроизводительных обрабатывающих центров (ВПО).

Почему невыполнимая? Чем совершеннее оборудование, тем меньше времени уходит на изготовление детали и больше времени необходимо для подготовки производства (разработки технологического процесса и управляющих программ) и это нормальный процесс технического прогресса. Ведь производительность ВПО в разы больше, нежели морально устаревших станков с ЧПУ, которые в свои лучшие дни выдают 1500 оборотов в минуту, а процесс разработки управляющих программ на ВПО дополнен значительным количеством операций, которые отсутствуют при разработке УП на морально устаревшие станки. Это расстановка электронных моделей крепежа и последующий контроль на столкновение режущего инструмента и шпинделя станка с данным крепежом, это подробное, поэтажное задание сьемки материала и т. д. Если сравнивать функции фрезеровщиков до и после внедрения ВПО, то с уверенностью можно сказать, что теперь это операторы, а фрезеровщики сидят за компьютерами и разрабатывают управляющие программы. Ведь сегодня оператору достаточно установить заготовку в соответствии с картами эскизов технологического процесса, привязать к ней систему координат станка и нажать кнопку пуска УП и все. Остальное сделает программа.

Почему почти невыполнимая? Потому что эта задача была реализована. Реализована в первую очередь путем кропотливого труда всего коллектива ОТП и лишь во вторую из-за создания более прозрачной и четкой системы планирования. Изначально станки работали в одну смену, изготавливая шесть комплектов деталей и проставляли. Далее изготавливали три комплекта деталей и были загружены в две смены. Сейчас станки изготавливают один комплект и загружены в три смены (круглосуточно).

В состав отдела технологического программирования входит бюро координатных измерений. Функциями этого бюро является контроль и монтаж стальной оснастки и контроль механически обработанных деталей на станках с ЧПУ при помощи координатно-измерительных машин. Контроль механически обработанных деталей осуществляется на 2-х портальных координатно-измерительных машинах Global, которые расположены в цехах №1 и №2, а также более мобильных Faro Fusion 8 и Faro Fusion 10. Контроль стальной оснастки, монтаж стальной оснастки, а также контроль сборочных единиц и агрегатов осуществляется при помощи КИМ API Tracer3, API Tracer6 Radian и лазерной проекционной системы LAP Laser. Операции реинжиниринга выполняются с помощью фотограмметрической системы V-Stars (снятие облака точек) и насадки Kreon на КИМ FARO. Работа у ребят очень разнообразная и требует значительной технологической подкованности, постоянной учебы и развития собственных знаний. Они должны уметь работать с пятью координатно-измерительными машинами, каждая из которых уникальна в своих функциях. На сегодняшний день созданы все условия для их обучения, передачи накопленного опыта и эффективной работы. Но так было не всегда. В 2011 году бюро координатных измерений было «учебным заведением», куда приходили на работу молодые ребята, получали все знания по работе с КИМ и увольнялись на другие предприятия, которые готовы были предложить более интересные финансовые условия. А предприятий, которым нужны готовые специалисты по работе с координатно-измерительными машинами, предостаточно.

Хочется отметить, что все ребята из БКИ с пониманием и ответственностью подходят к выполнению своих обязанностей. Всегда идут на встречу, когда несколько недель подряд нужно поработать без выходных, когда необходимо остаться до упора, но произвести столь нужные замеры. Вспоминается история, когда Александров Дмитрий и Благов Станислав шесть дней работали круглосуточно на КИМ API Tracer6. Они не выходили за пределы предприятия. Спали по четыре часа в сутки на офисных стульях и опять в бой. Отдел электронного моделирования и контроля (ЭМ и К). На сегодняшний день штат отдела ЭМ и К состоит из 41 сотрудника. Это инженеры-конструкторы основных обязанностей, которых, являются:

- разработка технологических электронных моделей (развертки, детали с технологическими припусками, направляющими и сборочными отверстиями, штамповки, штампы, оснастка, и т.д.);
- проектирование сборочных единиц узлов и агрегатов изделия;
- выпуск конструкторской документации;
- электронное моделирование;
- электронная геометрическая увязка элементов конструкции;
- контроль ЭМ на соответствие РКД и стандартов предприятия;
- контроль проведения изменений в ЭМ и КД по результатам производства, испытаний и эксплуатации самолета.

разработка информационных эскизов для изготовления деталей универсальным методом. Как и перед отделом технологического программирования, непосильная задача стояла и перед коллективом отдела ЭМ и К. Необходимо было не только оперативно обеспечивать программистов технологическими электронными моделями, но и не останавливать работы по конструкторскому сопровождению, электронной геометрической увязке и разработке конструкторских ЭМ. Несмотря на все трудности, вязанные с освоением новой для себя технологической стороны электронного моделирования, сотрудники ЭМ и К успешно справились со всем объемом работ. Более того, в процессе напряженной работы, они находили время развиваться. Их электронные модели становились более технологичными, требовали применения минимального количества режущего инструмента при механической обработке. Коллектив отдела электронного моделирования стал очень гибким и способным подстраиваться под любые задачи не только подготовки производства, но и производства. Так, чтобы ускорить процесс изготовления бесчертежных деталей в цехе 18, сотрудники отдела ЭМ и К смогли в кратчайшие сроки обеспечить рабочих цеха огромным числом эскизов и не дожидаясь разработки плазов. В один из наиболее напряженных периодов работы, когда сотрудники ОТП не успевали разработать УП в необходимый срок, восемь сотрудников ЭМ и К успешно прошли обучение разработке управляющих программ и технологических процессов и своевременно оказали помощь своим коллегам из отдела технологического программирования. Этим восьмерым инженеров-конструкторов можно без преувеличения назвать инженерами будущего, ведь они в полном объеме освоили путь детали от идеи до реализации в металле. Каждый из них может спроектировать сборочную единицу, разработать конструкторскую документацию, создать электронную модель, произвести электронную геометрическую увязку, разработать управляющие программы и технологические процессы механической обработки детали и внедрить их в производство. Также необходимо отметить, что коллектив ЭМ и К активно участвует в большинстве проектов по совершенствованию производственной системы, таких как: тестирование электронного ЖКН, разработка электронных плазов, программа автоматической расстановки крепежа Syncrofit, силами сотрудников ЭМ и К была создана тестовая сборочная единица в рамках проекта бесчертежное производство.

Серьезной проблемой сотрудников ЭМ и К является их территориальная разрозненность. Они разбросаны по помещениям ОКБ, некоторые по два-три человека.

Работа в инженерном центре всегда была, есть и будет интересной, интеллектуальной, разнообразной. В процессе работы приходится решать увлекательные технологические и конструкторские задачи, которые каждый раз приносят что-то новое. Подводка итогов все вышесказанного, хочется еще раз отметить, что все успехи и достижения предприятия зависят, прежде всего, от коллектива, а зная какой коллектив в инженерном центре, я спокоен за будущее своего подразделения.

Начальник инженерного центра - Прищепа В. Ю.

Поздравляем победителей!



В конце марта два председателя цеховых комитетов комплекса отметили свои юбилеи – Валентина Васильевна Кармазина и Олег Евгеньевич Бройдо. Валентина Васильевна много лет возглавляет цеховой комитет ОГТ, проявляя себя как талантливый организатор, ответственный и надежный, дарящий людям помощь, внимание и праздник. Коллектив ОГТ регулярно становится победителем различных конкурсов и соревнований, организованных профкомом. Олег Евгеньевич более 50 лет является членом нашего профсоюза и всегда занимает активную жизненную позицию. Много лет возглавляет самую большую на комплексе цеховую организацию – ЛИК. Бройдо О. Е. ведет активную работу по защите прав и интересов работников цеха, поднимает вопросы охраны труда и улучшения социального положения работников.

Мы от всей души поздравляем наших юбиляров со знаменательными датами, выражаем признательность за многолетний труд в профсоюзной организации и желаем дальнейшей успешной работы!

Возрождаем наставничество



В формировании стабильного, высокопрофессионального трудового коллектива, закреплении на производстве молодых рабочих и специалистов, наряду с другими мерами, особая роль должна быть отведена системной работе по их обучению профессии, повышению квалификации на производстве, приобщению к традициям и культуре предприятия. Инструментом закрепления и адаптации молодежи на рабочих местах является шефство - наставничество над молодыми работниками.

Очевидно, что успех наставничества зависит от тщательного и верного выбора наставника. Прежде всего, конечно, уровень квалификации, опыт работы, его авторитет в коллективе и личностные качества (отзывчивость, общительность, доброжелательность, терпеливость) и т.д. Какие впечатления о заводе получит, а главное – какие навыки и умения приобретет ученик, прежде всего, зависит от инструктора производственного обучения. Как показывает жизнь - передача опыта молодежи кадровыми работниками жизненно необходима для функционирования предприятия. Самолетостроение – одно из самых сложных и высокотехнологичных производств и новые, но малоквалифицированные кадры не помогут, а, скорее, тормоз для производства. Поэтому, на предприятии с 2009 года с целью повышения качества подготовки и повышения квалификации сотрудников действует Положение о наставничестве.

В настоящее время активно используют наставничество такие цеха, как №2, №4, №6, №18, №20, №22. В ОКБ движение наставничества зародилось активно, однако сейчас практически прекратилось. Руководство ОКБ объясняет это отсутствием приема молодых работников.

Работа наставников имеет материальное стимулирование, ежемесячно наставники получают небольшую, но прибавку к заработной плате. Однако, не все руководители подразделений уделяют этому должное внимание и некоторые наставники не получают положенное им вознаграждение.

Начальникам цехов и отделов, где есть молодые работники, которым необходим наставник, необходимо обращаться в заводской Совет наставников, чтобы оформить наставничество и соответствующее вознаграждение наставникам.

Подбор и назначение наставников осуществляет руководитель структурного подразделения с согласия обеих сторон.

Большую помощь в работе Совета наставников оказывает Коробейников Анатолий Петрович, который хорошо знает производство и проблемы, которые есть.

Много у нас на предприятии опытных рабочих, с желанием передающих свой опыт молодежи. И, надо признать, что и наша молодежь не боится трудностей, идет в сложные цеха на рабочие специальности. Ребята осваивают все тонкости выбранных профессий. Всех хороших наставников и учеников назвать невозможно, но хотя бы часть назову.



В сборочном цехе № 22 несколько десятилетий трудятся опытные наставники Лукашук Геннадий Александрович – сл.-ремонтник, Кащенко Игорь Викторович –сб.-клепальщик. За эти годы выросли в квалифицированных специалистов десятки рабочих. Только в последнее время в цехе подготовлены и работают их ученики сб.клепальщики Стукань Руслан, Красноперов Роман, Тимошенко Григорий, сам в прошлом прошел ученичество у опытных рабочих, в настоящее время имеет 5 разряд и является наставником молодежи.

Цех №20
Зайцев Александр Владимирович – сл.инструментальщик, Верединский Александр Иванович – сл.ремонтник, Сухарев Александр Николаевич – сл.ремонтник, Сергеев Николай Борисович – сл.ремонтник. Ученики – Пшеничный Александр – сб.клеп., Лямасов Анатолий - сб.клеп., Косов Евгений.

Цех №2
Мусиев Николай Иванович – оператор СПУ, Бугров Александр Сергеевич – оператор СПУ и др. Дмитриченко Сергей Анатольевич – оператор СПУ. Молодые рабочие – операторы СПУ: Ларин Алексей, Попов Евгений Пищиков Роман, Столяров Александр, Гордиенко Виталий, Захойж Виталий.

Цех №4
Опытные наставники – Цыганков В.Н. - сб.клепальщик 6 р., Нестеров В.А. –сб.клепальщик 6 р. Хорошие успехи в работе показывает молодой рабочий Сергей Носов.

Цех №6
Перера Виктор Константинович, Трегубов Александр Стефанович – слесари по ремонту агрегатов и др. выучили и подготовили хороших молодых рабочих. Среди них – Ситчихин Артем, Зайцев Антон – оба сб. клепальщики.

Многие ребята активно включаются в жизнь предприятия, участвуют в спортивных соревнованиях, в этом им помогают цеховые профсоюзные организации и Молодежный Совет предприятия.

Председатель Совета наставников Северюков Е.И.

Городская спартакиада

Наши спортсмены активно участвуют в спортивной жизни города и всегда принимают участие в Городской Спартакиаде. В этом году наши ребята участвовали в соревнованиях по дартсу и заняли 2 место из 13 команд, принимавших участие в соревнованиях. В составе мужской команды выступили: Бугаев А. – КБ-4, Чуikov А. – ПДУ, Дидя И. - КБ-4 и в женской команде: Ражновская Е. - КБ-4, Кобзева О. – ИЦ УТПП, Васильева И. - КБ-4.

По шахматам наша команда в составе Никитина А. - КБ-4, Дидя И. - КБ-4 и Глушкова П. – УИТ также заняла 2 место.

Наша мужская команда по настольному теннису в составе Коссе И. - ц.1 и Бугаева А. - КБ-4 заняла 1 место, а женская команда в составе Матвиенко Ю. – ИЦ и Годуля В. - КБ-1 заняла 2 место.

Кроме того, наши спортсмены приняли участие в соревнованиях по гиревому спорту: в возрастной категории старше 30 лет – участвовал Коралев Д. - КБ-1 и до 30 лет – Бородин А. - ПДУ и в гиревом спорте наши ребята заняли 2 место.

В соревнованиях по стритболу команда ТАНТК заняла 7 место из 14 команд-участниц. Продолжаются соревнования по мини-футболу и волейболу. Поздравляем призеров и желаем Победы нашим командам-участницам городской Спартакиады!

Инструктор профкома по спортивной работе – Дегтярев В.П.

Это гордое слово - династия



Родоначальник династии Цуманенко Н. Т.

В наше время не часто молодежь идет по стопам своих родителей. Мода на менеджеров, юристов, банковских работников внесла перекос в структуре рынка труда. Но, как показала жизнь, стойкие и преданные делу люди не перевелись на Руси. На нашем объединенном предприятии работает много династий, преданных авиации и вложивших огромный вклад в разработку и выпуск самолетов.

Познакомившись с 37-летним заместителем начальника цеха № 44 Игорем Николаевичем, узнали историю становления династии Цуманенко на нашем предприятии.

Положил начало династии дед Цуманенко Николай Трофимович 1920 г.р. В 1938 году, как только ему исполнилось 18 лет, он был призван в ряды Красной Армии. 3 года служил на Черноморском Флоте, а в 1941 началась война. Провоевав всю войну, имеет множество наград, окончил ВОВ на Дальнем Востоке после победы над Японией.

Пришел работать на завод №49, как только завод вернулся из Тбилиси в Таганрог. Работал рачником до середины 80-х, стал Заслуженным ветераном завода. Его сын, Цуманенко Николай Николаевич, пришел на завод в 1966 году и после службы в рядах СА вернулся на родной завод, работал сборщиком-клепальщиком с будущей женой, Ларисой Андреевной, которая работала в ц.4 электромонтажницей, сейчас на пенсии. Ее мать, бабушка Игоря Николаевича, Котова Людмила Лазаревна, работала в ц.6.

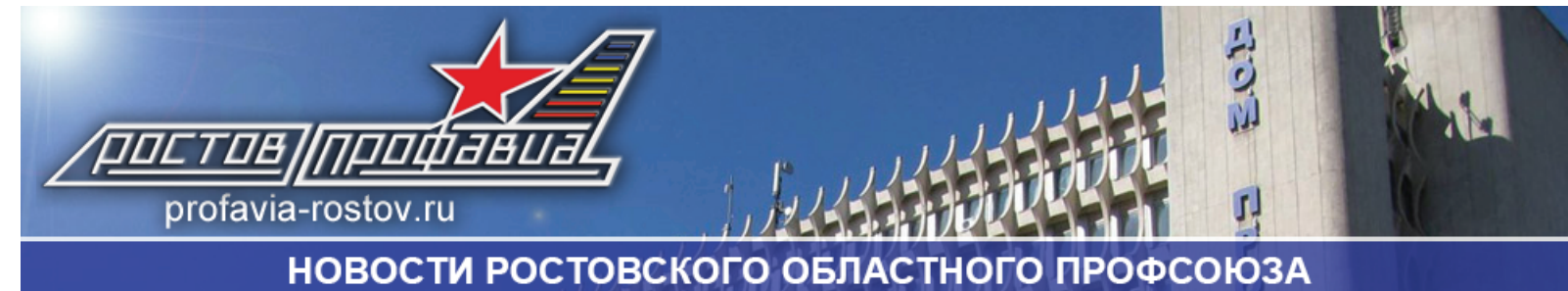
Родная сестра, Евгения Николаевна, поступила на завод в 1989 году в ц.4 электромонтажницей. После окончания МАИ, уже выйдя замуж и поменяв фамилию, Дорохова Евгения Николаевна в настоящее время работает инженером-конструктором в отделе прочности ОКБ.

Родной брат, Алексей Николаевич Цуманенко, в 1993 году поступил на предприятие и после призыва в службы в Армии вернулся в ц.4, где и работает по настоящее время сборщиком-клепальщиком. В ц.1 слесарем работал и дядя Игоря Николаевича – Алейников Владимир Иванович.

Сам Игорь Николаевич после окончания школы в 1992 году пришел на наше предприятие 16 летним мальчишкой в цех №1 оператором станков с ЧПУ. С завода ушел служить в Армию и затем вернулся на уже ставшее родным предприятие. Работал в ц.4 сборщиком-клепальщиком, мастером. Без отрыва от производства окончил МАИ и в настоящее время работает заместителем начальника цеха № 44.

И уже четвертое поколение династии Цуманенко влилось в наш коллектив. Племянник Харченко Кирилл пришел на ТАНТК и работает сб.клепальщиком в цехе № 21. Настоящая трудовая династия, общий стаж семьи Цуманенко на предприятии более 200 лет. Мы желаем здоровья всем членам этой большой семьи и новых успехов в работе на благо нашей авиации.

В следующих номерах газеты мы продолжим публикацию о наших замечательных династиях.



Смотр-конкурс

«Молодёжный профсоюзный лидер»



В Доме профсоюзов Ростовской области 17 января состоялся смотр-конкурс «Молодёжный профсоюзный лидер» Ростовской областной организации Профсоюза в соответствии с Положением. Данное мероприятие проходило в рамках слёта молодёжных Советов областной организации Профсоюза в целях активизации деятельности молодых профсоюзных лидеров, повышения их профессиональных знаний и было посвящено 80-летию ПРОФАВИА.

В смотре-конкурсе, в силу обстоятельств, участвовало четыре конкурсанта — молодых профсоюзных лидера: Калужный Владимир — председатель молодёжной организации ППО ОАО «ТАНТК им. Г. М. Бериева», Кнышова Елена — председатель цехового комитета и член профкома ППО ЗАО «Алкоа Металлург Рус», Никитин Иван — председатель молодёжного Совета Таганрогской Авиационного Колледжа, лауреат премии профсоюзной стипендии Обкома Профсоюза и Шамаков Алексей — председатель молодёжного Совета ППО ОАО «Роствертол».

Смотр-конкурс вёл Председатель Молодёжного Совета областной организации Профсоюза, лауреат премии Профсоюза имени А. Ф. Бреусева за 2013 год — Сергей Пугаев. За участников смотра-конкурса болели 38 молодёжных активистов от первичных организаций Ростовской областной организации профсоюза из Ростова-на-Дону, Таганрога и Белой Калитвы.

Членам жюри - В. Овчинникову, С. Токаренко, И. Леоновой, Н. Корольковой, А. Савинову и С. Пугаеву пришлось не просто оценивать конкурсантов в заданиях «Давайте познакомимся», «Презентации собственного проекта», «Профсоюзный эрудит» и «Инженировка».

Ребята-конкурсанты проявили себя весьма достойно, подтвердив, что молодежь не только активная, но и талантливая.

Но конкурс есть конкурс и победителями стали Кнышова Елена и Калужный Владимир — молодёжные лидеры первичных профсоюзных организаций предприятий ЗАО «Алкоа Металлург Рус» и ОАО «ТАНТК им.Г.М. Бериева». Сюрпризом смотра-конкурса стала победа Никитина Ивана студента «Таганрогский авиационный колледж» в номинации «Профсоюзный эрудит», в которой он набрал 25 баллов из 26 возможных, показав прекрасное знание теоретических основ профсоюзной деятельности.

Победителям и участникам смотра-конкурса вручены Дипломы и денежные премии в соответствии с Положением.

В результате для участия в отраслевом смотр-конкурсе «Профсоюзный лидер» определены кандидаты от Ростовской областной организации Профсоюза.

Конкурс среди лидеров профсоюзной молодежи продолжается на уровне Профсоюза и будут новые победители – профсоюзные лидеры! Желаю новых побед и появления новых фамилий молодёжных профсоюзных лидеров в нашем Профсоюзе в честь 80-летия ПРОФАВИА!

Председатель Обкома профсоюза В. Овчинников

Электронная версия газеты доступна на заводском FTP (<ftp://10.48.0.5>) в папке «Профсоюзные вести» а также в интернете, по адресу: <http://profavia-rostov.ru/category/tantk/>

