№6 от 30.01.2006

Издание Украинской промышленной энергетической компании

НАШ УПЭК

Через созидание к совершенству

ХОРОШАЯ МЫСЛЬ

Добиться успеха не означает, что Вы должны сделать что–либо исключительное. Это означает, что Вы должны делать то же, что и все, только исключительно хорошо.

Колин Тернер

Анатолий ГИРШФЕЛЬД: «Я горжусь УПЭКом»

30 января 2006 года нашему УПЭКу исполнилось 11 лет — немалый возраст для бизнес-структуры в нашей стране. Сегодня Корпорация в расцвете сил: есть опыт, профессиональный коллектив, надежные партнеры. И, главное, есть силы, чтобы справляться с возникающими проблемами и оптимистично смотреть вперед.

Мы были первой и на сегодняшний день являемся одной из ведущих финансово-промышленных групп в регионе, сосредоточившей свои ресурсы в сфере наукоемкого и высокотехнологического машиностроения. Благодаря внедрению передовых технологий, новых методов управления и, конечно же, своих уникальных наработок мы вдохнули жизнь в промышленные гиганты Харьковщины. «И все же главный наш капитал, — уверен Почетный Президент Компании Анатолий Гиршфельд, — не основные фонды в виде зданий, сооружений и оборудования, а складывающийся десятилетиями интеллектуальный потенциал инженеров, технологов, рабочих, сплавленный с возможностями блестящей команды менеджеров».

— Анатолий Моисеевич, Вы гордитесь тем, что создали?

— Да, я горжусь тем, что мы сделали — мы сумели вдохнуть жизнь в промышленные гиганты различных отраслей машиностроения Харьковщины. В конце 90-х-начале 2000 года эти предприятия были брошены на произвол судьбы. Трудовые коллективы потеряли надежду на перемены к лучшему, на заводах было крайне сложное финансовое положение, отсутствовали инвесторы. Судьбу предприятий определяла не промышленная политика на государственном уровне, а интересы отдельных чиновников. Это привело к тому, что Украина потеряла ряд крупных предприятий — целые отрасли. К сожалению, их уже не возродить.

К счастью, этого нельзя сказать о заводах нашей Корпорации. Мы создали рыночно ориентированную промышленную структуру, и время доказало жизнеспособность этого подхода. Нас объединила вера в потенциал наших людей, в возможность возрождения украинской промышленности и вывода отечественного машиностроения на уровень мировых стандартов.

— Тяжело было идти в промышленность во времена ее полной стагнации?

— Непросто. К новым условиям и новому рынку предприятиям было очень сложно приспособиться. Становясь из трейдеров собственниками промышленных предприятий, мы столкнулись с проблемами, о которых тогда не подозревали. Смена директоров с их болезнями постсоветского периода — это только первый этап. Дальше — больше. Мы увидели, что оборудование и технологии не только материально изношены, но и морально устарели. Нам пришлось заново выстраивать производственно-технологические процессы и маркетинговую политику. На это ушли годы. Этот путь продолжается и сегодня: каждый этап по-своему сложен и интересен. Это и есть развитие.

Конечно, можно было оставить старые технологии и конструкторские решения, проще говоря, произвести временную реанимацию: предприятие какое-то время работало бы, люди получали зарплату и были относительно довольны. Но это не могло продолжаться долго в условиях острой конкуренции.

Это лишило бы перспективы, с таким подходом нельзя сформировать команду. Поэтому было принято решение о техническом перевооружении предприятий, которое со временем трансформировалось в миссию Компании: **«СТАТЬ ДОСТОЙНЫМ ПАРТНЕРОМ ЛИДЕРА. И НА ЭТОМ ПУТИ САМИМ СТАНОВИТЬСЯ ЛИДЕРОМ МАШИНОСТРОЕНИЯ».** Мы убедились, что наша стратегия верна и эффективна: работа с лидером — это доступ к передовому опыту, это процесс созидания и совершенствования. И только этот путь может дать стабильность нашим предприятиям, уверенность в завтрашнем дне трудовым коллективам.

Сегодня по праву можно сказать, что приход УПЭКа для многих наших заводов стал вторым рождением. Мы вложили в эти предприятия частичку себя, наше понимание философии развития, привнесли корпоративную идеологию, понимание того, что продукция, которую мы делаем, должна быть наиболее совершенной в отрасли. Нас отличает то, что мы любим свою работу, от которой получаем не только материальные блага, но и моральное удовлетворение. Потому что это соответствует идеологии и принципам, которые разделяет наша команда.

Мы убедились, что наша стратегия верна и эффективна: работа с лидером — это доступ к передовому опыту, это процесс созидания и совершенствования. И только этот путь может дать стабильность нашим предприятиям.

— В чем заключаются Ваши принципы?

— Мы не боимся говорить о проблемах, потому что убеждены, что именно с этого момента начинается их решение. Мы создали команду, которая хочет и может двигаться вперед. И поняли, что разработка видения и стратегии развития Корпорации — это один из самых сложных этапов, но он же и самый важный. Одна из основных наших ценностей заключается в том, чтобы на предприятиях Компании захотели работать дети сегодняшних работников. Не люблю высокопарных фраз, но везде, где мы работаем, мы закладываем основы работы на десятки лет, понимание того, какими должны быть наши заводы в будущем. Каждое предприятие, которое сегодня входит в Компанию, имеет четко поставленные стратегические цели на ближайшие 10 лет. Мы верим в то, что Украина в ближайшие годы сможет интегрировать свое производство в мировую экономику. Путь нашей Компании – это пример развития в этом направлении.

— Как руководитель новой формации скажите, какие черты характера должны быть свойственны лидеру периода возрождения украинской экономики?

— Прежде всего, он должен уметь меняться и не бояться этого делать. Но при этом не должна меняться идеология: предназначение и жизненные ценности, которые он разделяет. Почему я говорю об этом? Потому что мы живем в очень динамичном мире, и компасом в нем являются профессионализм, человеческие ценности.

— Сегодня Вы депутат Верховной Рады, Почетный Президент «УПЭК». Не жалко было уходить с производства?

— Конечно, трудно было уходить от производства в политику, но в Компании работает сплоченная профессиональная команда, которой под силу решение любых проблем. Я верю в нашу команду и будущее нашей Корпорации.

Когда я четыре года назад решил идти в парламент, то ставил перед собой цель — защитить наши предприятия от произвола чиновников и власти. Машиностроение, а особенно сельхозмашиностроение, которым мы занимаемся, будет и дальше зависеть от государственной политики. Моя работа в парламенте, в Комитете по вопросам экономической политики, во фракции Народной Партии позволяют мне защищать не только интересы украинской промышленности, но и участвовать в формировании стратегии в области экономики страны, где одно из ведущих мест занимает промышленная политика.

— Что Вы, как политик, считаете самым важным для развития страны?

— Я снова баллотируюсь в Верховную Раду Украины, потому что понимаю: нашей стране необходим бесконфликтный путь развития. Сегодня Украина продолжает жить инерцией президентских выборов: многие считают, что выборы в парламент — это снова выбор между двумя крайностями: «оранжевыми» или «бело-голубыми». Поэтому трещина в нашем обществе за этот год стала еще глубже. А развиваться и строить можно только в том случае, если мы сумеем пройти выборы 2006 года без продолжения революции или реванша. Именно этот путь предлагает Украине Народный блок Литвина, избирательный штаб которого я возглавляю в Харьковской области.

Сегодня важно сохранение независимости и целостности Украины после выборов-2006, достижение, наконец, согласия в стране. Тогда придет долгожданная стабильность и уверенность в завтрашнем дне.

МЫ

НАРОДНЫЙ БЛОК ЛИТВИНА

НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ

УПЭКОВЦЫ ПОПОЛНЯЮТ РЯДЫ УЧЕНЫХ

Осенью прошлого года директор ООО «Торговый дом «Урожай» Юрий Дубровин стал членом-корреспондентом Академии наук прикладной радиоэлектроники. Столь почетное звание он получил после двух изобретений в области ионно-лучевой технологии и более чем 50 научных работ в области прикладной радиоэлектроники. Статьи Юрия Дубровина ежегодно публикуются в крупнейших академических изданиях страны.

ХЭЛЗ РАСШИРЯЕТ АССОРТИМЕНТ

Перечень продукции, производимой ХЭЛЗом, пополнила серия бытовых центробежных погружных насосов шести типов размеров. Причем три из них, выполненные из нержавеющей стали, не имеют аналогов ни в Украине, ни в СНГ. В изготовлении остальных хэлзовцы использовали высококачественный пластик. Насосы используются в скважинах диаметром от 100 мм и могут подавать воду с глубины 80 метров 3,6 метров кубических в час.

ПРИГЛАШАЕМ НА ВЫСТАВКУ!

В феврале Лозовской кузнечно-механический и Лозовской комбайновый заводы проведут совместную экспозицию на украинских выставках «Интерагро» и «Киев-Агрихорт-2006». В Киеве планируется представить комбайны Енисей производства ЛКЗ и почвообрабатывающую технику ЛКМЗ.

ИТОГИ И ПЕРСПЕКТИВЫ

ВЕСЬ ГОД В ОДНОМ ДОКУМЕНТЕ

Сегодня бизнес-план наших предприятий формируется по корпоративным стандартам УПЭК. В 2005 году при непосредственном участии директоров, ведущих специалистов предприятий и сотрудников УПЭК, Компания пересмотрела свои приоритеты и выработала новую стратегию развития.

«Речь идет о новых методах работы, — говорит директор по стратегическому планированию и развитию Сергей Высоцкий. — Новом взгляде на развитие каждого производства. О том, как мы видим будущее Компании, наше место в экономике страны и даже Европы.

Сегодня бизнес-план — **это систематизированное изложение стратегии развития предприятия.** Развитие любого производства — комплексный вопрос, в решение которого вовлечены десятки людей и огромные материально-технические ресурсы. Поэтому принятие таких решений должно быть полностью просчитано.

Планирование производственной деятельности существовало всегда. В советское время упор делался на выпуске товарной продукции, а в 90-х годах предприятия осуществляли планирование по своему усмотрению в соответствии с собственными представлениями. Когда на заводы пришел УПЭК, по-новому пришлось посмотреть и на систему планирования. Планирование даже на год вперед многим казалось совершенно излишним, а когда речь заходила о планах на пять лет — необходимость этого приходилось объяснять даже некоторым руководителям. Сегодня важность бизнес-планирования понимают все. Мы ставим перед собой задачи, связанные с длительным существованием предприятий, их развитием и, следовательно, наличием рабочих мест. Рыночная ситуация быстро меняется — то, что казалось неизменным еще вчера, сегодня устаревает. На предприятии это может означать и смену технологии, и смену линейки выпускаемой продукции. Такие изменения невозможно провести за один день. Именно для этого существует стратегическое планирование. Предприятие вырабатывает миссию и стратегию, формулирует четкие стратегические цели.

После создания стратегического плана, предприятие приступает к бизнес-планированию на календарный год. Задача такого плана — помимо планирования текущей деятельности, определить конкретные действия, направленные на достижение стратегических целей.

Планирование на следующий год начинается с формирования плана продаж. После этого начинается планирование производства, задача которого состоит в организации равномерной загрузки производства и ритмичной работы. План по прибыли покажет возможности вложения денег в развитие производства, а финансовый план определит необходимость получения и возвращения кредитов и реального финансирования мероприятий. Таким образом, документ разбит на пять частей: маркетинг, техническую, инвестиционную и финансовую политику предприятия, а также стратегию развития производства».

ЛКМЗ

ОБЪЕМЫ — РЕКОРДНЫЕ

Вячеслав МАНЕЦ, заместитель технического директора ЛКМЗ:

«Прошлый год для ЛКМЗ стал поворотным. Мы изменили стратегию работы — начали сотрудничать не только с лидерами машиностроения, но и авто- и вагоностроения. Также предприятие перестало быть зависимым от некогда основного потребителя — ХТЗ, объем заказов которого составит в текущем году около 20%.

Кроме того, в минувшем году ЛКМЗ получил сертификат системы менеджмента качества ISO-9001-2000, который для многих западных предприятий является определяющим при выборе партнера. Все это позволило увеличить выпуск продукции на 138,2 %.

В 2006 году ЛКМЗ будет производить продукцию для предприятий машиностроительной отрасли не только Украины, но и Беларуси и России. Планируется подготовка производства новой номенклатуры поковок и подшипниковых узлов для корпорации SKF и Schaeffler Group. Всего в 2006 году мы намерены произвести продукции на 250 млн. гривен.

Главными мероприятиями по энергосбережению будут внедрение автоматизированной системы учета электроэнергии, технического учета природного газа и сжатого воздуха. Согласно прогнозам, это позволит получить экономический эффект 1 млн. гривен в год. А внедрение в кузнечно-заготовительном производстве ленточно-пильных станков, реконструкция печей и дутьевого воздухоснабжения кузнечного производства позволит экономить до 25% природного газа.

За эти годы УПЭК стал мощной Корпорацией. Хочу пожелать, чтобы и дальше он развивался столь же стремительно, оставаясь одним из лидеров в Украине, а также занял лидирующие позиции на зарубежном рынке, в том числе и в Европе».

ХАРВЕРСТ

ПРОГНОЗ — ПЛЮС 72,8%

Георгий ШТРАССЕР, зам. председателя правления по экономическим вопросам ОАО «Харьковский станкостроительный завод им. Косиора»:

«Темпы роста объемов производства за прошлый год составили 122, 5%. Прогноз на этот год — плюс 72,8%. На эту цифру мы выйдем благодаря увеличению заказов Минского моторного завода. В Беларусь отправится 7 специальных шлифовальных станков. За счет увеличения темпов производства в плане этого года предусмотрено повышение зарплаты сотрудникам, что в свою очередь позволит привлекать новых рабочих на предприятие.

Неопределенность на рынке энергоносителей не должна оказать существенное влияние на наши планы. Энергоемкость продукции за счет увеличения объема производства и выполнения мероприятий по экономии энергоресурсов снизится по сравнению с прошлым годом вдвое.

От имени всего коллектива Харьковского станкостроительного завода поздравляю коллектив УПЭК с 11-летием. Желаю всем крепкого здоровья, семейного счастья, инициативной, творческой работы и успехов в решении поставленных перед коллективом задач».

ФАБРИКА ИМ. ТИНЯКОВА

ПРИОРИТЕТ — РЫНОК УКРАИНЫ

Елена ГОРИНА, и.о. председателя правления фабрики им. Тинякова:

«В 2006 году фабрика будет развиваться по нескольким направлениям. Первое — пошив по давальческой схеме, при которой фабрика шьет для европейских фирм из закупленных ими же тканей и по фасонам, разработанным заказчиком. Еще одно направление — пошив спецодежды для служб МВД, налоговой инспекции и т. п. А также собственный экспорт. Но приоритетное направление — работа на отечественный рынок. Перед нами поставлена задача увеличить внутренние продажи в три раза! Это вполне реально, если учесть, что, помимо зимней одежды, в ассортименте появится и летняя. Украинских модниц фабрика удивит легкими костюмами, блузками и платьями из итальянских и французских тканей.

От имени всего коллектива фабрики поздравляю Компанию с Днем рождения. От всей души желаю успеха».

ХАРП

ОСВОИТ НОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Иван ПЛЕТНЕВ, техн. директор ОАО «ХАРП»:

«Прошлый год для ХАРПа стал годом испытаний. Снижение объемов сбыта не позволило полностью использовать мощности по производству подшипников и привело к снижению объема выпускаемой продукции. Это повлекло за собой сокращение штата. Изменение спецрежима инвестиционной деятельности, в рамках которого работал завод, задержало введение в строй мощностей по инвестпроекту и отвлекло дополнительные финансовые средства. Эти трудности заставили нас использовать самое эффективное оборудование, а остальное демонтировать и заменять новым. В частности, капитальные ремонты шлифовального оборудования для нашего предприятия выполнены ХарВерстом.

Основная задача на этот год — повышение качества продукции и снижение ее себестоимости. За счет этого мы сможем выйти на новые рынки. Кроме того, мы намерены закончить освоение новых типов подшипников: 6 типов шариковых и 8 типов роликовых групп. По железнодорожным подшипникам планируется коренная реорганизация токарного производства. Осваивается еще одно направление — производство компонентов подшипников.

Повышение цен на энергоносители обязывает, в первую очередь, рационально и экономно их использовать. Мы прорабатываем вопрос утилизации отходов производства как дополнительного источника теплоэнергии.

От имени всего коллектива ОАО «ХАРП» поздравляю с 11-летием со дня образования УПЭК. Желаю плодотворной работы и новых успехов. Пусть энергия сопровождает во всех начинаниях. Желаю также благополучия, стабильности в работе, успеха всем предприятиям Корпорации».

ХЭЛЗ

ВПЕРЕДИ НОВЫЕ РЫНКИ

Олег ШЕВЧЕНКО, техн. директор ОАО «ХЭЛЗ»:

«За время работы ХЭЛЗа в составе УПЭК наш завод действительно начал развиваться. И прошлый год в этом смысле показательный. На заводе на 27 процентов увеличился выпуск продукции, и, как следствие, на треть выросла зарплата. Сегодня завод не просто работает на прибыль, он вышел на рыночные отношения. Подтверждение тому — активное расширение номенклатуры продукции.

Лишь за прошлый год нами освоено четыре типа электродвигателей и пять типов насосов. В этом году мы завершим освоение производства электродвигателей в диапазоне от 56 до 112 мм высоты оси вращения. Таким образом, ХЭЛЗ станет единственным в Украине предприятием, выпускающим всю линейку электродвигателей. И этим мы интересны не только отечественным потребителям, но и зарубежным. Поэтому в 2006 году мы намерены двигаться на азиатские рынки.

В планах развития завода — приобретение для инструментального цеха электроэрозионного станка нового поколения и запуск обрабатывающего центра для изготовления блоков штампов. Запланированы и другие мероприятия, направленные на повышение качества и конкурентоспособности нашей продукции. Планируется, что в следующем году рост объемов производства составит порядка 30%.

От имени всего коллектива Харьковского электротехнического завода «Укрэлектромаш» хочу пожелать УПЭКу процветания. Потому что только вместе с Компанией мы сможем справиться со всеми трудностями».

ФАКТОРИАЛ–БАНК

УКРЕПЛЯЕТ СВОИ ПОЗИЦИИ

Александр КОРОТИН, председатель правления АБ «Факториал-Банк»:

«В 2005 году «Факториал-Банк» укрепил свои позиции в группе средних банков по классификации НБУ. По рейтингу журнала «Топ 100. Рейтинг лучших компаний Украины» банк занимает 52 строчку. Прошлый год стал поворотным для «Факториала» — пришла новая управленческая команда. Мы изменили стратегию работы, сконцентрировали деятельность Банка на рынке юридических лиц. Одновременно «Факториал-Банк» внедрил такую услугу, как факторинг. Это услуга для поставщиков товаров или услуг, работающих по договору с отсрочкой платежа.

В планах Банка дальнейшее развитие филиальной сети — для этого планируется открытие отделений Банка в 17 регионах Украины. Также Банк планирует расширять ассортимент банковских услуг.

В День рождения нашей Корпорации я чрезвычайно рад передать Вам от имени коллектива «Факториал-Банка» самые теплые и сердечные поздравления. Приятно осознавать, что АО «УПЭК» не только сумел сохранить, а и увеличить во много раз свой экономический потенциал. Одиннадцать лет работы в условиях украинской экономики — это немалый срок, каждый год можно считать за три. И что самое примечательное, эти суровые условия Ваш коллектив преодолевает, как говорят у нас в Банке, только приумножая достигнутое. Желаю вам новых творческих успехов, счастья и благополучия, а также дальнейшего процветания организации».

Мы вместе уже 11 лет!

Если бы мы решили поведать сразу обо всех упэковцах, то можно было написать интереснейшую летопись в несколько томов. И мы идем к этому вместе с «Нашим УПЭКом» — в каждом номере корпоративной газеты мы создаем историю Компании. Главные ее страницы — о наших людях.

ПЕРВАЯ ЖЕНЩИНА — ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ

Галина Бильчук — первая женщина, ставшая главным технологом на ХАРПе за всю историю существования завода!

Галина БИЛЬЧУК: «Я горжусь тем, что выросла на ХАРПе как специалист»

«Быть руководителем довольно непросто, — говорит Галина Михайловна. — К женщине-руководителю требования всегда выше, поэтому я постоянно повышаю свой уровень. А работа на моей должности требует большого производственного опыта, профессионализма и ответственности. Ведь наше подразделение является законодателем технологических процессов изготовления подшипников и их оснащения. Именно мы разрабатываем технологические процессы на новые типы подшипников, которые предприятие осваивает ежегодно. Только за минувший год, например, их было выпущено 20 типов. Одновременно разрабатываются технологические процессы на новое прогрессивное оборудование с программным управлением, причем как на механическое, так и холодной раскатки».

Даже малейший просчет в работе ее подчиненных может закончиться браком целой серии, что повлечет немалые потери для предприятия. Возможно, секрет успеха Галины Михайловны в том, что ей, как руководителю, удается виртуозно сочетать в себе хрупкость и женственность со стальным мужским характером.

На ХАРПе Галина Михайловна работает уже сорок лет. За это время, по ее словам, она ни разу не жалела о том, что когда-то пришла работать на подшипниковый завод . «Я ХАРПовец до кончиков пальцев, — говорит она. — Я здесь выросла как специалист и горжусь этим». Начинала свою карьеру Галина Бильчук с простого бухгалтера. Окончив институт, стала технологом, начальником технологического бюро в шлифовальном цехе и замом главного технолога. Без приставки «зам» Галина Михайловна работает всего два года. Однако в своей области является человеком незаменимым. С ней советуются многие специалисты предприятия. Главным своим достижением Галина Бильчук считает то, что продолжает работать на ХАРПе. «За последние несколько лет очень много сделано в развитии технологии производства на заводе, — говорит Галина Михайловна. — Благодаря УПЭКу приобретено много дорогостоящего оборудования завтрашнего дня. Для меня это очень важно. Когда к нам приезжали шведские, немецкие, польские делегации, все они были поражены нашими гигантскими шагами вперед. Безусловно, завод потряс прошлый год. На производстве отразилась нестабильная ситуация в стране. Но я верю, что мы справимся с проблемами вместе с УПЭКом».

МАСТЕР НА ВСЕ РУКИ

Имя Бориса Ивановича Мосейчука наверняка войдет в историю ХЭЛЗа. За время работы на предприятии, а это больше трех десятков лет, он внес больше 15 предложений по совершенствованию производственных процессов предприятия.

Борис МОСЕЙЧУК уверен, что нужно перенимать все передовое в технических разработках

За это Борис Мосейчук был удостоен звания «Лучший рационализатор Украины» и правительственной награды Орден «Трудовой славы» III степени.

Борис Мосейчук и сейчас остается одним из ключевых специалистов завода. К нему прислушиваются коллеги. Он неизменно участвует в модернизации оборудования, усовершенствовании качества продукции и запуске новых серий электродвигателей. Обучившись на заводе сразу нескольким профессиям, он теперь может работать почти на любом хэлзовском станке и потому является уникальным специалистом.

А начинал Борис Иванович литейщиком. Потом перешел в слесари-инструментальщики штамповочно-обмоточного цеха. Получив через несколько лет седьмой разряд слесаря, стал начальником участка. Однако во время развала предприятия один из лучших специалистов завода был вынужден покинуть родное предприятие — нужно было кормить семью. Вернулся на ХЭЛЗ в 2004 году, когда на заводе появилась стабильная работа. Борис Мосейчук уверен, что предприятие выбрало сегодня правильный курс на расширение номенклатуры и повышение качества. И вносит в это свою лепту. Например, предложил способ усовершенствования штампа для базовой изолировки статера, что существенно повышает качество продукции.

КУЗНЕЦ — РАЦИОНАЛИЗАТОР

Имя начальника первого кузнечного цеха Валерия Мартовицкого на ЛКМЗ знают все. За 38 лет работы на предприятии на его счету немало рацпредложений, последнее из которых особенно актуально сегодня и касается энергосберегающих технологий.

Валерий МАРТОВИЦКИЙ со своим коллективом

В конце прошлого года Валерий Иванович инициировал технологию секционирования системы подачи сжатого воздуха. Суть его новации в том, что на трубе, по которой подводится сжатый воздух к цеху, ставится специальная задвижка, при помощи которой теплый воздух разбивается на секции и подается в цеха порционно. При этом, если раньше на подачу сжатого воздуха работали четыре компрессора, то теперь вполне достаточно и одного, что позволяет значительно экономить электроэнергию. Ведь мощные электродвигатели компрессоров являются основными потребителями электричества. Стоит сказать, что опыт энергосбережения, придуманный Валерием Мартовицким, уже подхватили и другие цеха.

На завод Валерий Иванович пришел работать в 1968 году. Молодой человек все хватал налету. Такой далеко пойдет, говорят о нем коллеги. И действительно, уже через несколько лет он «вырос» из слесаря в старшего мастера кузнечного цеха, затем заместителя начальника цеха по технической части и, наконец, начальника цеха по технической части. Примечательно, что весь свой карьерный путь он свершил в одном цехе — кузнечном. «Я прирос к кузнечному производству, — говорит Валерий Мартовицкий. — Коллектив моего цеха стал для меня второй семьей. Мы много трудностей пережили вместе. И сегодня здесь остались только самые стойкие и преданные своему делу люди. Наш цех начал возрождаться только четыре года назад, когда на завод пришел УПЭК. За счет увеличения заказчиков растут объемы производства, даже когда на ХТЗ перебои в работе. А ведь его простои в большой степени сказываются именно на нашем, кузнечном, цехе. Когда видишь, что твой цех возрождается, то и самому хочется помогать родному предприятию. Надеюсь, у меня это получается».

ЛЮБОЙ УСПЕХ ДЕРЖИТСЯ НА ЛЮДЯХ

Считает начальник валютного управления АБ «Факторил-Банк» Инна Черкашина.

Ирина ЧЕРКАШИНА: «Чтобы быть первыми, все должны работать слаженно»

Именно ее подразделение в минувшем году на месяц досрочно выполнило годовой бизнес-план, установив, таким образом, своеобразный рекорд последних пяти лет. За что ее управление было отмечено почетной грамотой Банка.

Главной составляющей своего успеха Инна Черкашина считает коллектив своего управления. «Любой успех держится на людях, — говорит она. — Если к ним относиться так, как ты хочешь, чтобы относились к тебе, и доверять им, то лишь тогда можно достичь высокого командного результата. Это как в спорте, чтобы финишировать первыми, все должны работать слаженно». При этом, подчеркивает Инна Владимировна, важно, чтобы люди были требовательными к себе и амбициозными. Общаясь с этой женщиной, понимаешь, что и ей самой присущи эти черты. Проработав 10 лет в экспортно-импортном банке Украины (это крупнейший государственный банк после Нацбанка —прим. ред.), она решила сменить место работы и перешла в «Факторил» начальником валютного отдела. Сформировав собственные стандарты работы с клиентами, она сумела вывести свой отдел на новый уровень и расширить его до управления.

А ведь когда-то Инна Черкашина едва не стала профессиональной спортсменкой в парусном спорте. Неоднократно принимала участие в парусных гонках и даже занимала призовые места. Парусный спорт и по сей день занимает в ее жизни значительное место. «Несколько лет назад мы с друзьями сами построили крейсерскую яхту и теперь участвуем на ней в городских соревнованиях, — говорит Инна Черкашина. — Быть может, азарт, который овладевает мной в спорте, отражается и в моей работе. Я и здесь стараюсь быть первой, независимо от того, кто является моим соперником».

СТАЖ РАБОТЫ — 200 ЛЕТ

Если суммировать годы, которые каждый член семьи Ставитских проработал на фабрике им. Тинякова, то получится более двух веков.

Владимир СТАВИТСКИЙ: рационализатор и пожарный

Сразу после войны на фабрику им. Тинякова пришли работать сестры Ставитские. Потом и их мужья. В шестидесятых годах Ставитские привели сюда своих братьев — Петра и Владимира. На фабрике они встретили своих будущих жен. И теперь фамильную традицию продолжает сын Петра Ставитского — Александр. Поэтому неудивительно, что в прошлом году эта семья победила в номинации «Самая большая трудовая династия».

За десятилетия работы Тиняковка стала для братьев родным домом: «Даже в отпуске скучаю по фабрике и людям, которые здесь работают», — говорит Петр Ставитский. Но и для предприятия Петр и Владимир Ставитские — люди, без которых уже не обойтись. Ведь если случается какая-то неполадка с техникой, то первые, кто приходит на выручку — братья Ставитские. Проработав всю жизнь слесарями-ремонтниками, они отточили свое мастерство до совершенства и стали лучшими в своем деле. Подтверждение тому — более сорока премий на двоих за отменную работу и еще пять — за рацпредложения. Одно из них — усовершенствование прессов влажно-тепловой обработки, которое несколько лет назад предложил Владимир Степанович. Он модернизировал прессы из механических в пневматические, которые и сей день исправно служат тиняковцам. Кроме того, Владимир Степанович уже 15 лет возглавляет добровольную пожарную дружину, которая ежегодно занимает призовые места на районных соревнованиях.

Сегодня рука об руку на фабрике работают Петр СТАВИТСКИЙ и его сын Александр

ЛЕТОПИСЬ УПЭК

ОТ ИСТОКОВ И ДО НАШИХ ДНЕЙ

Сегодня на предприятиях УПЭКа работает более 14 тысяч человек! А 11 лет назад их было не больше двадцати. Гости нашей рубрики — те, кто трудится в Компании со дня ее основания. Это люди, преданные своему делу, с которыми УПЭК делал свои первые шаги в бизнесе и добивался успеха.

Они стояли у истоков Компании

Игорь СЕРЕДА

технический директор АО «УПЭК»:

«11 лет назад никто даже представить себе не мог, что УПЭК вырастет в столь большую Компанию. УПЭК создавался в то непростое время, когда все вокруг разваливалось. Но мы смогли добиться успеха. Здесь работают умные люди, с которыми легко работать. Думаю, это и есть ключевой фактор нашего успеха.

В День рождения Компании желаю ей успеха и процветания. А УПЭКовцам — счастья, а также гордиться тем, что они работают в нашей Корпорации.

Татьяна ХРУЩЕВА

первый заместитель исполнительного директора АО «УПЭК»:

«УПЭК — это большая часть моей трудовой биографии. Здесь я научилась работать в бизнесе и верить в собственные силы. Именно в Компании я поняла, что если человек хочет чего-то добиться, то у него это обязательно получится.

Хочу пожелать, чтобы Компания никогда не забывала о своем на самом деле главном конкурентном преимуществе — о сотрудниках. Если цели людей и Компании совпадают, это помогает достигать максимального результата».

Людмила КОРСУН

главный бухгалтер АО «УПЭК»:

«УПЭК в корне изменил мою жизнь. УПЭК научил меня трудиться. Возможно, если бы советские предприятия работали так, как сегодня трудится Компания, то и страна наша не развалилась бы. Весь коллектив УПЭКа — это трудоголики. И так работать научил нас наш Почетный Президент Анатолий Гиршфельд.

В годовщину Компании хочу пожелать, чтобы она достойно справилась со всеми трудностями, которые сейчас возникли в стране. Ведь предприятия, которые входят в УПЭК, кроме Компании, никому больше не нужны. Поэтому УПЭК должен преуспевать».

Владимир МИЗИН

исполнительный директор ОАО «ХАРП»:

«УПЭК — Компания, которая всегда стремится достичь большего. Она не боится трудностей. Ставит перед собой высокие цели и всегда стремится их не только выполнить, но и перевыполнить. За 11 лет в УПЭКе сформировалась крепкая команда, которой по плечу решение практически любых задач.

Хочу поздравить Компанию с 11-летием и пожелать такой же динамики развития, какая была все эти годы».

Лариса МАРУСОВСКАЯ

директор управления делами АО «УПЭК»:

«Когда УПЭК создавался, я не думала, что он станет настолько большой Компанией. Но Анатолию Моисеевичу под силу управлять большим количеством людей. Поэтому то, что мы выросли до таких размеров, не удивительно.

Поздравляю Компанию со знаменательной датой: 11 лет — это большой стаж. Мне хотелось бы пожелать еще больше сплоченности в коллективе, чтобы каждый сотрудник чувствовал локоть своего коллеги. Это самое главное».

Екатерина ШМАЧКО

заместитель главного бухгалтера АО «УПЭК»:

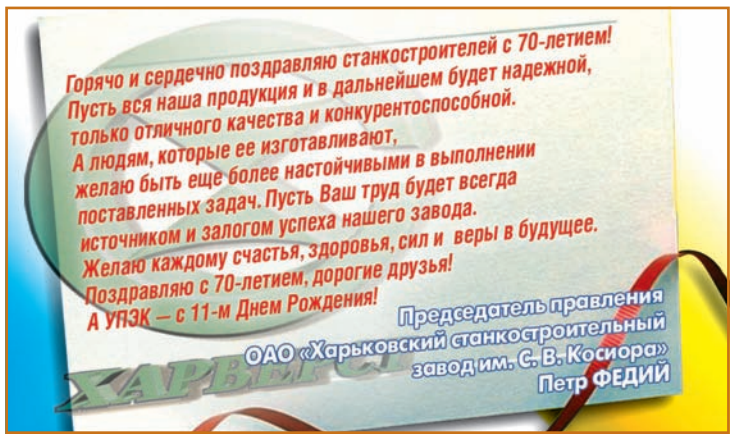
«Больше всего мне запомнился 2002 год, когда Анатолий Гиршфельд баллотировался в депутаты Верховной Рады. Не было людей, которые не болели душой за Анатолия Моисеевича. Когда он победил, это был настоящий праздник. Мы собрались в комнате директората и кричали: «Ура!». Хочется пожелать Анатолию Гиршфельду победы на этих выборах. Нужно, чтобы такие люди, как он, представляли наши предприятия на законодательном уровне.

Хочу также пожелать, чтобы все упэковцы понимали, какую ответственность они несут, работая в Компании. Я думаю, что каждый должен гордиться тем, что здесь работает. Здоровья всем и семейного тепла».

Евгения СТРУКОВА

заведующая складом АО «УПЭК»:

«УПЭК изменил мою жизнь к лучшему. Сегодня у меня есть стабильная работа и дружный коллектив, с которым мне интересно работать. Я от всей души поздравляю УПЭК с 11-летием. Желаю нашей Корпорации еще более эффективного бизнеса и успехов в решении любых задач. Чтобы машиностроение вместе с УПЭК вышло на мировой уровень!»



РЕКОРДЫ УПЭК

ИВАН ЧЕПЕЛЬ: «Я ДУМАЛ, ЗДЕСЬ СТРОЯТ ТАНКИ»

Об Иване Чепеле можно написать целую повесть. Этот человек — настоящая легенда. Он единственный, кто посвятил ХарВерсту больше 60-ти лет своей жизни!

На завод Иван Сергеевич попал совершенно случайно. «Я увидел вывеску «Станкостроительный завод» и подумал, что здесь строят танки, — вспоминает Иван Чепель. — А какой мальчишка тогда не мечтал создавать эти машины? Когда узнал, что на заводе делают станки, немного разочаровался, но остался. И мне понравилось. За все эти годы ни разу не пожалел, что пришел работать именно сюда».

Сегодня Ивану Сергеевичу 79 лет. Хотя выглядит он намного моложе. Говорит, что секрет его молодости в здоровом образе жизни, а также в том, что он всю жизнь занимается любимым делом. Производственный путь Иван Чепель начал простым учеником слесаря, потом окончил машиностроительный техникум, всесоюзный заочный политехнический институт и стал инженером-технологом и главным технологом. И каким! О таких, как Иван Сергеевич, говорят: он может почти все, потому что знает все тонкости производства, ему знаком каждый винтик на этом заводе. Он работал здесь, когда были изготовлены первые круглошлифовальные станки: «Первый станок после войны был выпущен в конце 1944 года, — говорит он. — Это стало настоящим событием для меня, потому что это был первый в моей жизни станок. Тогда цеха не были достаточно оснащены, поэтому почти все сборочные операции приходилось выполнять вручную».

При нем был сделан первый вальцешлифовальный станок и высокоточные станки с ЧПУ. В 70-х годах Иван Чепель пережил с заводом время его расцвета, а в 90-х — его упадок. «Я вижу, что последние годы станкозавод возрождается, и верю в его будущее, — подытожил нашу беседу Иван Сергеевич. — В 70-летие нашего завода хочу пожелать, чтобы он развивался. УПЭКу в его 11-летие, чтобы он поддерживал нас, а мы будем работать».

С ДНЕМ РОЖДЕНИЯ!

ХАРЬКОВСКОМУ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОМУ ЗАВОДУ ИМ. С. В. КОСИОРА — 70 ЛЕТ!

ОАО «Харьковский станкостроительный завод им. С.В. Косиора» — один из крупнейших производителей вальцешлифовальных и круглошлифовальных станков. Его уникальность в широте номенклатуры и технической сложности выпускаемого оборудования.

Официальным Днем рождения предприятия считается 29 января. Именно в этот день Народный комиссариат тяжелой промышленности утвердил акт приема завода в эксплуатацию. Уже через несколько лет после основания имя Харьковского станкостроительного завода буквально гремело на весь Союз. Здесь впервые в стране были разработаны вальцешлифовальные станки, предназначенные для шлифовки валков прокатных станов на металлургических предприятиях. А такие модели, как 3415К, 3415Е, 3417, известны всем металлургам бывшего Союза. В шестидесятых годах на предприятии был пущен первый в Советском Союзе оригинальный шлифовальный станок длиной 16 метров для шлифования труб длиной до 12 метров!

В середине девяностых годов, когда страну поразил экономический кризис, на предприятии резко снизились объемы производства, росли долги по зарплате, в неотапливаемых цехах приходило в негодность уникальное оборудование. Второе дыхание прославленной марке дал приход на завод в 2001 году АО «У.П.Э.К.». Первые инвестиции были направлены на восстановление отопления в цехах, приведение в порядок бытовых помещений и погашение задолженности по зарплате.

Станок с ЧПУ нового поколения. 2006 год

В настоящее время на заводе реализуется план перспективного развития, основанный на внедрении системы управления качеством ISO 9001, что позволяет ускорить повышение качества выпускаемых станков и конкурентоспособность на мировом рынке. Также проведена реорганизация предприятия, переход от создания станков в замкнутом производственном цикле к широкой кооперации с ведущими поставщиками узлов и систем, что соответствует тенденциям мирового машиностроения. Кроме того, на предприятии проводится реконструкция самого крупного в Европе термоконстантного цеха, в котором круглый год колебания температуры не превышают одного градуса по Цельсию. В нем будут собираться прецизионные станки, работающие с микронными допусками. Стратегической целью развития предприятия является выход на лидирующие позиции на рынках СНГ, продвижение конкуренто-способного круглошлифовального и вальцешлифовального оборудования на рынки третьих стран, а также развитие программы по модернизации шлифовального оборудования для подшипниковой отрасли.

Правильность выбранного пути доказывает тот факт, что основными потребителями продукции предприятия сегодня являются предприятия-лидеры в своей отрасли. Среди них такие известные предприятия, как ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», ОАО «Северсталь», ОАО «Российские железные дороги», ОАО «Заволжский моторный завод», ОАО «Автодизель», ОАО «КАМАЗ», АО «АвтоВАЗ».

Осмотр первого станка с ЧПУ перед отправкой на выставку в Париж. 1968 год

А ЗНАЕТЕ ЛИ ВЫ, ЧТО...

Во время войны харьковские станкостроители производили мины и снаряды для легендарных «Катюш», конструировали и создали специальные станки для производства боеприпасов.

Станки с маркой «ХСЗ» работают более чем в сорока странах мира.

Всего за годы существования завод произвел более 90 тысяч станков, более шестисот различных моделей, большинство из которых уникальны!

«Наш УПЭК»
Учредитель: АО «У.П.Э.К.»

Главный редактор
Галина ЛАНТУШКО

Редакция:
Ирина ГОРБАЧЕВА, Анжела ПОПОВА, Алексей СТРЕЛЬНИКОВ

За точность изложенных фактов ответственность несут авторы материалов.

Адрес редакции:
г. Харьков,
ул. Маршала Батицкого, 4, к. 207
тел. 766-02-95
e-mail: pr@upec.ua

Отпечатано Издательским Домом «Харьков на Ладонях»
61012, г. Харьков,
ул. Полтавский Шлях, 56, 5 эт. оф. 15
тел.: 757-49-00, 757-49-79
Тираж 3000 экз. Заказ №49