



СОЗИДАНИЕ И РАЗВИТИЕ НА ОСНОВЕ ИНЖЕНЕРНЫХ РЕШЕНИЙ

Президент ИГ УПЭК Анатолий Гиршфельд: Взаимодействие науки и производства — основа развития нашего региона

Мы живем и работаем в Харькове — городе, в котором наука всегда сопровождала промышленность, а она, в свою очередь, давала мощные импульсы науке. Именно эта связь на протяжении многих десятилетий обеспечивала нашему региону славу крупнейшего научного, индустриального и образовательного центра Украины.

Мы, сотрудники ИГ УПЭК, видим значимость нашего вклада в развитие региона и страны. Мы работаем, чтобы **развивать высокоинтеллектуальную индустрию как основу экономики страны и быть лидером в области инженерных разработок для базовых отраслей промышленности.**

И для каждого из нас важно, что наша компания развивает **лучшие традиции инженерной школы Харькова.**

Стратегия развития ИГ УПЭК как инженерной клиентоориентированной индустриальной группы разработана топ-менеджерами компании два года назад, 12–15 июня, на корпоративном семинаре.

Тогда, в успешном для нас 2008 году, никто не мог и представить, какой драматичный период экономических и политических перемен предстоит пережить. Сегодня мы с гордостью можем утверждать, что Индустриальной группе УПЭК удалось не просто выжить, сохранить предприятия и трудовые коллективы, но и реализовать стратегические задачи. Об этом мы беседуем с президентом Индустриальной группы УПЭК Анатолием Гиршфельдом.

Абсолютным убеждением нашей команды было то, что невозможно победить в конкурентной борьбе, не победив в конкуренции идей. Мы увидели, что для развития необходимо поднять уровень наших инженерных разработок до ведущих мировых компаний, с которыми мы вступили в конкурентную борьбу уже даже на рынке СНГ.

Это означало — выработать принципиально новый подход к инженерным разработкам и провести коренные изменения в структуре компании. Одновременно необходимо на основе новых инженерных решений улучшать качество продукции, чтобы заслужить и сохранить доверие клиента. И, безусловно, проводить модернизацию производства — технологическое базиса компании.

Таким образом, мы определили три основные платформы развития: **инвестиции в инженерные решения, базовые технологии и персонал.**

И невзирая на колоссальные трудности, спад производства в кризисные годы, мы не отклонились от намеченного пути: в отличие от других компаний, мы видели перспективу.

Мы создали Объединенный инженерный центр и развиваем профильные инженерные центры, перешли на дивизиональную структуру, начали выстраивать систему обучения и многое другое.

Анатолий Моисеевич, сегодня ИГ УПЭК активно работает над воссоединением связи науки и производства...

Да, разрыв между наукой и производством, на мой взгляд, — одна из самых главных проблем, и это особенно критично для машиностроительного Харькова.

Именно вследствие такого разрыва многие заводы исчерпали конкурентный потенциал своей продукции, а страна утратила часть промышленных возможностей и место на мировом рынке. Производство так же нужно науке, как наука — производству. И для меня важно, что УПЭК работает в этом направлении.

Научная среда Харькова богата идеями, которые могут найти применение на предприятиях и сформировать новый уровень индустрии. Мы хотим, чтобы технические научные коллективы, научно-производственные фирмы, имеющие перспективные

разработки, могли строить диалог с производителями.

Сегодня ИГ УПЭК показывает пример сотрудничества науки и производства. С НТУ «ХПИ» мы создали учебно-научно-производственный комплекс «Техноград». Также мы организуем семинары и круглые столы с привлечением профильных ученых. Например, круглый стол по профилю ХЭЛЗ дал ряд новых идей, которые сегодня разрабатывает СКБ «Укрэлектромаш». А недавно по инициативе нашей компании был создан Агротехнологический центр, куда вошли ведущие предприятия, вузы и научные учреждения сельскохозяйственной отрасли Харьковского региона.

Что можно сказать о политике государства в этом вопросе?

Что касается государства, то кроме общих заявлений, пока ничего не сделано. Считаю, что на государственном уровне нужно мыслить не отраслями, оказывая поддержку сегодня металлургам, завтра — авиастроению и т.д., а проектами, в реализации которых могут быть задействованы несколько отраслей. Ставку надо делать на новые продукты, которые дадут импульс для подъема целых пластов науки и технологий.

И на государственном, и на региональном уровне необходимо создать наилучшие условия для развития

экспортноориентированного высокотехнологичного производства.

Нужно ориентироваться на создание корпораций инженерных знаний, разработку и выпуск продукции нового технического уровня с высокой долей интеллектуальной составляющей. Высокотехнологичное производство, а не сырье и продукты низкого передела, должны стать источником нашего благосостояния. Производство низкоинтеллектуальной продукции «перетекает» в Китай, с которым в этом и сегодня конкурировать сложно, а завтра будет практически невозможно.

Израиль, Япония, Корея, Америка и Европа — все гордятся своими высокотехнологичными отраслями и выводят хай-тек в отдельный сектор. Это здоровая логика постиндустриальной экономики. В Украине же, к сожалению, сектор высоких технологий пребывает в тени. Нам крайне необходимо развивать эту отрасль — индустрию будущего страны.

А какова ситуация в отечественной науке?

Хочу привести характерный пример: нам необходимо было решить ряд задач, касающихся горячей обработки металлов давлением. Мы обращались к украинским и российским ученым, но никто не смог дать нам комплексный ответ. И вот на одной из выставок я познакомился с представителями небольшой итальянской фирмы. Спросил, смогут ли они помочь в нашей проблеме. Сразу был получен положительный ответ и озвучена сумма. То, с чем не могла справиться армия наших ученых, одна небольшая фирма сделала за два дня!

Наша наука имеет колоссальные проблемы — иначе за ее разработками стояла бы очередь. Тем не менее, у Украины есть невостребованный интеллектуальный потенциал, который можно и нужно развивать как бизнес. Это первоочередная задача нашего региона. У Харькова, как ни у какого другого города в Украине, есть предпосылки стать локомотивом на пути развития, который называют хай-теком, и который основан на научно-техническом прогрессе.

Сегодня ИГ УПЭК идет по этому пути...

В инженерных центрах УПЭК работают высококлассные специалисты. Мы сотрудничаем с ведущими научными организациями Украины и России, зарубежными высокотехнологичными компаниями.

Мы решаем не только задачи обновления линейки продуктов, но и занимаемся поиском новых технических решений и разработкой продукции на перспективу 5–7 лет.

Так, благодаря потенциалу новой продуктовой линейки предприятий Индустриальной группы мы наеемся к 2015 году выйти на объем валового продукта \$ 1 млрд, на уровень европейских стандартов производительности и оплаты труда.

Мы инвестируем в модернизацию производства и современные технологии. Стремимся создать такие условия работы, чтобы сотрудники гордились работой в компании, потому что здесь каждый может реализовать свой потенциал и получать достойную заработную плату.

Мы делаем все, чтобы работа в машиностроении стала престижной, инженерно-технические и рабочие профессии — востребованными. Мы восстанавливаем преемственность поколений, привлекаем молодых специалистов. Важно, что труд каждого из нас и достижения Индустриальной группы — это наш вклад в развитие Харьковского региона и страны в целом.

Я благодарен каждому, кто два года назад вложил свой профессионализм, знания и опыт в разработку стратегии ИГ УПЭК. Сегодня мы уверены, что выбрали верный курс.



СОБЫТИЕ

Агротехнологический центр «Слобожанский»

По инициативе Индустриальной группы УПЭК в конце апреля создан Агротехнологический центр «Слобожанский», который объединил 14 ведущих харьковских предприятий и институтов сельскохозяйственной отрасли. Рассказывает один из организаторов Агротехцентра главный конструктор УКБТШ Алексей ГРИНЕНКО:

Лозовской кузнечно-механический завод начал производить сельхозорудия еще в 90-х годах. В серийном производстве было четыре орудия: бороны ЗПГ-24 и ЗПГ-15, культиватор лемешно-дисковый КЛД-2 и КЛД-3.

В 2008 году было принято стратегическое решение о выделении сельскохозяйственного направления в разряд приоритетных. В составе Индустриальной группы было создано специальное конструкторское бюро трансмиссий и шасси (УКБТШ), в которое вошли в том числе опытные конструкторы АКМЗ. И за короткий период ассортимент продукции завода существенно расширился.

Так, в 2009 году было освоено серийное производство двух новых изделий — КЛД-6 и ДЛ-2,5; изготовлены опытные образцы еще двух — ЗПГ-24-01 и дисковый душлильник ДЛМ-5. С начала 2010 года уже изготовлены опытные образцы четырех новых изделий: ДЛ-4, опрыскиватель ОЗП-15, ОЗП-24, КЛД-4. На выходе еще два: системный носитель СН-8 и приставка прямого сева ППС-5,4. На сегодняшний день ДЛМ-5 и ДЛ-4 уже прошли все необходимые согласования и государственные приемочные испытания. Мы планируем и дальше наращивать темпы работы.

Но все же в какой-то момент специалисты КБ ощутили... недостаток специфических аграрных, или даже агрономических знаний. Чтобы выпускать успешную технику, нужно конкурировать с передовыми успешными иностранными компаниями, что обязывает соответствовать их уровню. А для этого важно глубоко знать и понимать технологии обработки почвы и истинные нужды сельхозпроизводителей. Поэтому мы обратились к специалистам аграрного университета им. В. В. Докучаева и во взаимодействии с ними стали разрабатывать новые изделия.

И результат не заставил себя долго ждать. Наши новые орудия продолжили ряд успешных новаторских решений, которыми в свое время были бороны ЗПГ, и поддержали позитивную репутацию завода. Это особенно заметно на различных выставках: как по отзывам посетителей, так и по количеству специалистов-конкурентов с фотоаппаратами. Что касается качества работы наших изделий, можно привести простой пример: мы договорились провести испытания ДЛМ-5 в одном из хозяйств, для чего нам была выделена площадь в 50 га. Машина зашла в поле... и выехала из хозяйства только в конце сезона после обработки 600 га.

И тут мы подходим к самому интересному. Мало производить качественные изделия — о них еще должны узнать аграрии, причем узнать желательно не в виде рекламы (кто же себя не похвалит?), а из компетентных источников. Но в нашей стране нет развитой системы консультирования аграриев. Очень мало организаций, которые бы реально проводили испытания и давали объективную информацию, рекомендации, предоставляли консультации независимых специалистов (за исключением нескольких государственных организаций, находящихся около Киева). На Западе такая практика есть — это система кубриков, кластеров: ряд участников рынка объединяется (в основном, по территориальному признаку) для предоставления профессиональных консультаций — как друг другу, так и сторонним посетителям.



Главный конструктор УКБТШ Алексей ГРИНЕНКО представляет короткую дисковую борону-душлильник



Вот поэтому и возникла идея объединить усилия науки, производства и торговли — создать некий «клуб по интересам», нацеленный на удовлетворение нужд сельхозпроизводителя.

Мы начали разговаривать с другими участниками сельхозрынка. И что интересно — почти у всех были сходные проблемы. Каждый хотел куда-то достучаться, каждый «крутился в своем колесе», но хотел идти дальше. Приезжая к каждому из будущих участников Агротехцентра, мы встречали те же самые вопросы и

ответную инициативу! Оказалось, что в этом заинтересованы все стороны.

В результате мы решили объединиться — для того, чтобы быть более конкурентоспособными, чтобы делать именно такую технику, которая нужна, чтобы суметь реально удовлетворить потребности аграрного сектора. Чтобы вузы могли готовить будущих аграриев не на технике 20 — 30-летней давности, а на современной. Ведь нам нужны специалисты, которые знают больше нас, — остальное-то мы и сами знаем!

Участники Агротехцентра «Слобожанский»:

- Харьковский национальный аграрный университет им. В. В. Докучаева
- Национальный технический университет «ХПИ»
- Харьковский государственный технический университет сельского хозяйства им П. Василенко
- Институт растениеводства им. В. Юрьева
- Институт почвоведения и агрохимии им. О. Соколовского
- Харьковский филиал Украинского НИИ прогнозирования и испытания техники им. Л. Погорелого
- Харьковский филиал Научно-исследовательского института-полигона мобильной техники
- Лозовской кузнечно-механический завод
- Украинское конструкторское бюро трансмиссий и шасси
- ООО «УПЭК-Трейддинг»
- Харьковский тракторный завод им. С. Орджоникидзе
- Машиностроительное предприятие «Укراгросервис»
- ООО «Слобожанська промислова компанія»
- Опытное хозяйство «Кутузовка»



РЕШЕНИЯ



Презентация Агротехцентра собрала 29 апреля множество гостей. Каждый участник демонстрировал свои возможности — свой будущий вклад в Агротехцентр. А затем участники подписали «Меморандум о сотрудничестве» — основной документ, в котором идет речь о совместных действиях по разработке агротехнологий, сельхозтехники, помощи фермерам в грамотной обработке и улучшении плодородия почв.

Цель Агротехцентра — консолидация возможностей разных предприятий и институтов для предоставления комплексных услуг агрохозяйствам. От консультации или посещения семинара по инновационным техноло-

гиям и новым возможностям до, например, заказа исследования почвы, решения проблем с подержанной техникой, покупки семян, удобрений, средств защиты растений и новой техники. Подобные объединения активно работают во всем мире — это приносит пользу и выгоду всем участвующим сторонам.

Такой специализированный центр для фермеров не случайно создается именно в Харькове. Ведь наш город традиционно был центром сельхозмашиностроения и аграрной науки: около половины промышленной продукции города в 1960 — 80-е годы предназначалось для сельского хозяйства. И сегодня, создавая Агротехцентр, мы объединяем

усилия науки и производства для разработки и внедрения инновационных технологий в сельском хозяйстве.

В планах Агротехцентра, в частности, проведение совместных исследований, разработка и внедрение современных технических решений в обработке почвы, методов рационального использования почв, защиты растений. Одна из актуальных задач — создание интернет-сайта для распространения разработок участников объединения. В этом году также планируется создать на базе Харьковского национального аграрного университета им. В.В.Докучаева выставки сельскохозяйственной техники.

СОБЫТИЕ И КОММЕНТАРИИ

Виталий АЛЕКСЕЙЧУК,
зам. председателя Харьковской
облгосадминистрации:



В Україні давно назріла необхідність об'єднання науки та виробничої практики. Спроба розвиватися самостійно призвела у більшості випадків не стільки до розвитку, скільки до виживання. Шлях тільки один — об'єднання зусиль та створення дійсно інноваційних продуктів сучасного технічного рівня. Для цього є всі передумови. Ми підтримуємо ініціативу ІГ УПЭК.



Владимир ПУЗИК, ректор
Харьковского национального
аграрного университета
им. В. В. Докучаева:

Мы рассчитываем, что Агротехцентр даст нам большие возможности!

Например, мы планируем вскоре создать у нас выставку сельскохозяйственной техники — опытные образцы уже есть. Дело в том, что сегодня подготовка студентов, я бы сказал, хромает в практическом плане. Если раньше трактор и комбайн, становившиеся на конвейер, прежде всего попадали в аграрные вузы, то сейчас, к сожалению, такой практики нет. Поэтому мы очень заинтересованы в технике, на которой бы студенты учились. Кроме того, у нас каждый год проходят повышение квалификации около 2 тыс. специалистов сельского хозяйства. И мы уже можем вместе с ними обсуждать возможности этой техники, говорить о ее конкурентоспособности и т.д.



Анатолий ГИРШФЕЛЬД,
президент ИГ УПЭК:

В сельском хозяйстве, как и во многих отраслях, разрушены основные связи, которые создавали правильную агрокультуру, агротехнологии — связи между высшей школой, наукой и производственными подразделениями. Сегодня аграрии покупают импортную технику в одной компании, семена — в другой, удобрения — в третьей. Большинство хозяйств не имеют продуманной технологии, оптимальной именно для их полей, — чтобы с наименьшими затратами получить наибольший урожай, обеспечить прибыль и развиваться дальше.

Во всем мире, как и в Советском Союзе, это осуществлялось благодаря постоянной связи между высшей школой, отраслевой наукой и предприятиями, производящими сельхозорудия, удобрения, химикаты, семена и т.д.

На сегодняшний день сельхозпроизводитель покупает то, что ему более доступно. Не всегда это является оптимальным выбором. Допустим, банк кредитует под такую-то сельхозтехнику. У хозяйств нет другой возможности — они ее и приобретают. А может оказаться, что им на самом деле нужны другие орудия и купленная техника будет слишком дорогой в эксплуатации.

Правильно выбрать оптимальную конфигурацию для конкретного хозяйства поможет Агротехцентр. Обратившись сюда, аграрий получит правильный набор технологий, сельхозорудий, удобрений, посевного материала — то, что называется оптимальными современными агротехнологиями.

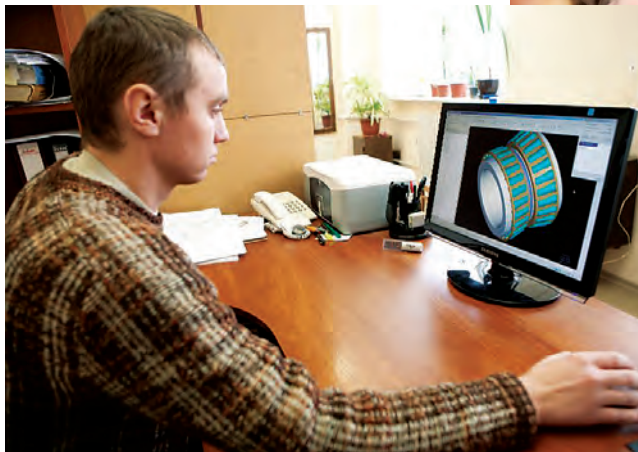
Это очень важно и для государства в целом. Аграрная отрасль может стать одной из тех локомотивных отраслей, которые могут «запустить» экономику.

Производственная база центра «Слобожанский» будет находиться в агроуниверситете им. Докучаева, координировать работу будет УПЭК. К нам будут присоединяться, я уверен, многие производственные, научные компании, вузы, будут приходить специалисты. Центр станет постоянной площадкой обмена опытом и передовыми технологиями. Мы сможем найти интересные решения, развить те составляющие, от которых зависит успешная работа аграрного сектора, чтобы наше сельское хозяйство смогло выйти на новый уровень.

ПРОЕКТ КСА-2008

Комплексная система автоматизации передана в промышленную эксплуатацию

Индустриальная группа УПЭК развивается как инженерная клиентоориентированная компания. В целях IT-переоснащения предприятий в ноябре 2008 года стартовал проект КСА-2008. Сегодня, спустя полтора года, подводятся итоги этой работы.



В инженерной деятельности компании внедрен процессный подход (Windchill PDM Link и MPM Link) и проектное управление (Windchill Project Link) с переходом на электронный конструкторский, технологический и управленческий документооборот

21 мая состоялось совещание по поводу успешного завершения последнего, седьмого этапа внедрения комплексной системы автоматизации конструкторско-технологической подготовки и компьютерного сопровождения машиностроительного производства КСА-2008 на всех предприятиях Индустриальной группы и передаче КСА в промышленную эксплуатацию.

Этот проект — уникальный для Украины и один из крупнейших в СНГ и в Восточной Европе — реализован на базе интегрированных CAD/CAM/PLM-решений и программных продуктов платформы Pro/ENGINEER—Windchill компании PTC (США) совместно с инженерно-консалтинговой компанией ПроТехноЛогиз (Россия).

В рамках проекта создан уникальный комплекс технологической подготовки производства на базе систем Windchill MPMLink и ВЕРТИКАЛЬ компании АСКОН (Россия). Использование интегрированного решения ВЕРТИКАЛЬ — Windchill MPMLink позволяет эффективно решать задачу взаимодействия конструкторов и технологов не только при разработке новых продуктов, но и при внесении изменений в изделия.

За полтора года работы по внедрению КСА достигнуты все контролируемые результаты проекта.

В Индустриальной группе создана единая корпоративная сеть на базе мощных оптоволоконных каналов, позволяющая работать в едином электронном пространстве. В инженерной деятельности компании внедрен процессный подход (Windchill PDM Link и MPM Link) и проектное управление (Windchill Project Link) с переходом на электронный конструкторский, технологический и управленческий документооборот.

Проведено обучение 530 сотрудников по 43 учебным курсам (что в общей сложности составило 3392 учебных часа). Настроены и переданы в промышленную эксплуатацию 17 бизнес-процессов. Выполнено более 20 пилотных проектов и проведено 72 аудита. Созданы базы данных, базы знаний и справочники. Переданы в промышленную эксплуатацию не только все модули КСА, но и разработанные уникальные модули интеграции с системой САПР ТПП «Вертикаль» и системой 1С. Все пользователи системы КСА и САПР ТПП обеспечены разработанными учебными и регламентно-техническими материалами (в том числе видео- и аудиороликами). Проведены настройки модулей системы КСА, систем ProEngineer и «Вертикаль» на каждом из 430 рабочих мест.

Также по запросам пользователей системы КСА выполнен дополнительный объем работ, изначально не предусмотренный ТЗ (превышение трудоемкости работ составило 130% при увеличении срока проекта всего на 20%).

По словам директора ИГ УПЭК по R&D и IT Эдуарда СИМСОНА, «прошло не так много времени с момента последовательной передачи модулей КСА в промышленную эксплуатацию (PDM Link — 1 января, MPM Link — 15 марта, Project Link и интеграция с системой 1С — 20 апреля 2010 г.), а конструкторы и технологи уже достигли практических результатов в плане реального освоения модулей Windchill, создания и наполнения справочников и баз данных, практического применения ProEngineer и системы «Вертикаль».

- В электронном архиве Windchill PDMLink разработаны обширные библиотеки электронных трехмерных моделей и чертежей технологической оснастки, деталей изделий основного и ремонтного производств, управляющих программ, инструмента.

- Создана библиотека стандартных и нормализованных деталей с покрытием, материалом и классом точности (около 95 000 исполнений).

Все эти работы выполнены в тесном сотрудничестве специалистов конструкторско-технологических подразделений предприятий и экспертов центра управления проектом в едином электронном пространстве.

По итогам проекта КСА-2008 компания ПРО ТехноЛогиз наградила «золотыми сертификатами» и ценными подарками 86 лучших членов команды внедрения.

В качестве основных преимуществ, которые получит Индустриальная группа УПЭК от внедрения КСА, можно отметить: повышение точности и качества изделий за счет работы в единой среде — от конструкторской 3D-модели до технологии производства; сокращение сроков технологических процессов; повышение эффективности подготовки конструкторско-технологической документации; существенное сокращение расходов на конструкторскую и технологическую подготовку производства в целом.

Приведем лишь некоторые результаты за период февраль-май 2010 года:

- Конструкторами создано более 200 полных комплектов конструкторско-технологической документации для сборочных единиц (включая электронные трехмерные модели и чертежи изделий).
- Разработаны управляющие программы для механообработки деталей на многокоординатных станках с ЧПУ. ЛКМЗ и Харверст уже реально используют их для обработки деталей широкой номенклатуры.

Первый вице-президент ИГ УПЭК Андрей ЧУДНОВЕЦ считает, что «нам предстоит решить еще множество сложных задач, сломать множество стереотипов и научиться мыслить по-новому. Нам необходимо работать в современных информационных системах, чтобы соответствовать требованиям времени, чтобы говорить на том же языке, на котором говорит большинство наших партнеров. Уверен, успешная реализация этого проекта обеспечит нам долгосрочную конкурентоспособность».



ПРОИЗВОДСТВО

Александр КОЛЕСНИКОВ:

Жизнь завода невозможно описать в нескольких словах...

HELZ

Интервью у Александра КОЛЕСНИКОВА мы планировали взять еще в сентябре, когда он был назначен на должность генерального директора ХЭЛЗ «Укрэлектромаш». Но Александр Александрович предложил встретиться через полгода, чтобы говорить не только о планах на будущее, а и о том, что уже сделано на заводе. Наша весенняя встреча стала далеко не обычным интервью, ведь вместо ожидаемой беседы, мы оказались на совещании, посвященном проведению ремонтных работ на ХЭЛЗ, переносу производств и цехов.

Невозможно описать жизнь завода в нескольких словах, но на рабочих встречах и совещаниях ее можно увидеть изнутри. Мы проводим их регулярно с руководством подразделений, СКБ, дивизиона. Каждый вопрос обсуждаем вместе, иногда спорим, но при этом не замалчиваются проблемы, здесь решаем незаметные, на первые взгляд, спорные моменты.

Сегодня перед заводом стоит задача оптимизации ресурсов. Мы уменьшаем территорию вдвое, а вырученные средства распределим на дальнейшее развитие производства, приобретение нового оборудования, ремонт корпусов. Когда начали переносить цеха, уже в ходе работ оказалось, что некоторые планировки необходимо пересматривать и дорабатывать.

Александр Александрович, возникает впечатление, что завод стал намного меньше производить, ведь если раньше нужно было большее количество производственных корпусов, значит и объемы были значительно больше?

Это так. Ведь ХЭЛЗ поставлял продукцию всему СССР и проектировался для решения тех производственных задач. Сегодня мы уже не работаем по госзаказу, а конкурируем на открытом рынке электротехники с украинскими, российскими, белорусскими и другими зарубежными производителями. Поэтому речь идет, в первую очередь, о рентабельности производства. Это тенденция рынка, и сейчас завод выбирает стратегию работы. Объемы, которые ХЭЛЗ производит и планирует делать в перспективе, мы сможем обеспечить на меньших площадях — за счет увеличения интенсивности и, при необходимости, сменности работы. Сейчас почти весь завод работает в одну смену. В три смены работает цех цветного литья, в две — участок механообработки на станках с ЧПУ механо сборочного цеха.

ХЭЛЗ в последние годы стремится постоянно осваивать новую продукцию...

Замыкаться на выпуске традиционных, но при этом убыточных изделий нам нельзя. Необходимо делать то, что востребовано на рынке и рентабельно для завода. В этом году мы планируем существенно обновить линейку продукции.

Сегодня ИГ УПЭК и ХЭЛЗ «Укрэлектромаш» иницируют разработку новых изделий для жилищно-коммунального хозяйства (ЖКХ) — не только для Харькова и области, но и для всей Украины. Мы провели переговоры с основными коммунальными предприятиями города. Уже состоялись несколько встреч

между руководством города и УПЭК, между мною и Валентином Дулубом, заместителем губернатора по ЖКХ. Наши варианты участия в программах ЖКХ мы предлагаем и профильному министерству.

Мы начали сотрудничать с КСП «Харьковгорлифт». В Харькове, как и во всей Украине, работа лифтов поддерживается ремонтами, частичной или полной заменой оборудования, в том числе двигателей. Только в нашем городе более 6500 лифтов в высотных зданиях, построенных в 1970 — 80-е годы.

Сегодня в нашем СКБ «Укрэлектромаш» разработан необходимый лифтовому хозяйству двигатель 160-й высоты. В апреле были проведены испытания образца 2-скоростного электродвигателя АДБ160L6/18ЛБУЗ. В IV квартале 2010 года мы планируем начать серийное производство. В планах КСП «Харьковгорлифт» закупить уже в этом году около 100 двигателей.

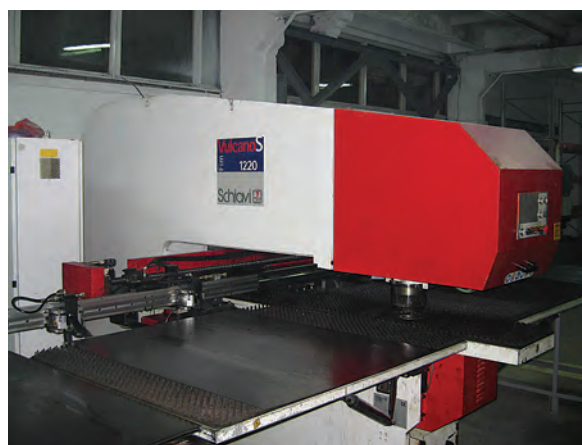
Мы намерены занять свободную нишу двигателей для привода лифтов и в дальнейшем ее расширить, увеличив номенклатуру изделий.

Среди других перспективных продуктов, которые в настоящее время разрабатывает СКБ, — специальные энергосберегающие насосы, а также новые типы теплотехнической продукции.

Насколько важно для завода так тесно взаимодействовать с СКБ «Укрэлектромаш»?

Конструкторско-технологическое сопровождение производства было разрушено, сейчас мы его активно восстанавливаем. А также начали разработку новых продуктов той номенклатуры, которую мы раньше не производили.

Во многом это стало возможным благодаря покупке ИГ УПЭК 100% акций СКБ «Укрэлектромаш» и ре-



Необходимо делать то, что востребовано на рынке и рентабельно для завода. В этом году мы планируем существенно обновить линейку продукции

структуризации его работы. Разработана комплексная программа модернизации производства и испытательной базы СКБ.

Наше СКБ — одно из ведущих предприятий бывшего СССР, которое отвечало за разработку специальных двигателей. Оно обладает многолетним опытом, сохранило уникальную производственную и экспериментальную базу. Особенно высока репутация разработок СКБ «Укрэлектромаш» при использовании в сложных условиях эксплуатации: это жизнеобеспечение морских судов, атомных электростанций и т.д.

После интервью Александр Александрович повел нас на экскурсию по территории завода, а именно в недавно отремонтированный заводской здравпункт.

Еще один серьезный вопрос для нас — социальная сторона жизни завода и культура производства. Важно, чтобы человеку нравилось на его рабочем месте.

В конце марта мы закончили ремонт заводского здравпункта — уменьшили помещение вдвое, но сохранили не только медицинскую, но и стоматологическую помощь, кабинет физиопроцедур.

Сейчас делаем столовую. На втором этаже обустроим новые бытовые помещения. В этом году будем ремонтировать туалеты.

В марте-апреле провели заводской «двухмесячник по выходу из зимы»: все подразделения завода проводили уборку и мелкий ремонт производственных помещений, прилегающей территории, вывезли мусор. Победители были награждены ценными подарками.

Тридцать лет назад ХЭЛЗ был крупнейшим электротехническим предприятием СССР, он был известен всему Союзу. И я хочу, чтобы мы, обеспечив выполнение объемов производства и сбыта, взаимовыгодное сотрудничество всех подразделений завода и условия для труда, снова сумели вывести наш завод на лидирующие позиции на рынке.

Пресс Vulcano S1220 оборудован системой ЧПУ, которая позволяет по раскрою листа вырубать заготовки бункеров

На ХЭЛЗ организован участок литья латунных заготовок

На ХЭЛЗ в цехе цветного литья создан участок по литью медьсодержащих сплавов, который предназначен для изготовления латунных деталей, применяемых в центробежных скважинных насосах серии БЦПП.

Специально для этого участка на ХЭЛЗ «Укрэлектромаш» совместно со специалистами Харьковского подшипникового завода и Украинской литейной компании разработана и изготовлена индукционная печь промышленной частоты «ИЛК-03». Печь введена в эксплуатацию в апреле.

При этом снижение себестоимости на единицу продукции составило 7,90 грн.

СКБ «Укрэлектромаш» разрабатывает новую линейку специальных насосов

СКБ «Укрэлектромаш» разрабатывает электробезопасный переносной дренажный насос для тепловых сетей и других предприятий жилищно-коммунального хозяйства (ЖКХ).

Насос ЦПО-30-7-У* в комплекте с понижающим трансформатором предназначен для откачивания воды температурой до 100°C — одной из сложных задач, с которыми сталкиваются коммунальные службы. В частности, это осушение подвалов, погребов, почвы, откачивание загрязненных сточных, дождевых,

фильтрационных вод из затопленных емкостей глубиной до 7 м с производительностью 30 м³/ч.

Конструкция насоса исключает случаи поражения электрическим током обслуживающего персонала, что обеспечивает безопасность эксплуатации.

Первые опытные образцы насоса ЦПО-30-7-У* планируется представить уже осенью текущего года. А серийный выпуск нового продукта — организовать в IV квартале 2010 г. на ХЭЛЗ «Укрэлектромаш».

ХЭЛЗ осваивает новые технологии

В целях снижения себестоимости продукции на ХЭЛЗ освоена технология сварки нержавеющей труб.

Эта операция осуществляется на специализированной сварочной установке АС 333, которая предназначена для автоматической сварки неплавящимся электродом прямолинейных швов тонкостенных труб из низколегированных и нержавеющей сталей. Оборудование установлено на специально органи-

зованном участке по производству корпусных изделий механосборочного цеха.

Внедрение технологии сварки нержавеющей труб позволит отказаться от закупки импортных труб для заготовок и самостоятельно изготавливать на предприятии корпуса погружных насосов. При этом экономия прямых затрат на выпуск скважинных погружных насосов составит 670 тыс. грн. в год.

Недавно на заводе освоена и технология изготовления бункера для кормоизмельчителя ИКОР-04 с использованием координатно-пробивного прессы Vulcano S1220 (Италия). Пресс оборудован системой ЧПУ, которая позволяет по раскрою листа вырубать заготовки бункера. Применение новой технологии позволяет снизить себестоимость одного кормоизмельчителя ИКОР-04 на 37 грн.

ПРОИЗВОДСТВО

ХАРП ввел в эксплуатацию новое оборудование



На производстве вагонных колес ХАРП в марте-апреле 2010 г. в рамках замены операций предварительного шлифования на твердое точение введено в эксплуатацию высокотехнологичное токарное оборудование общей стоимостью более EUR 3 млн: 6 одношпиндельных токарных автоматов с ЧПУ фирмы GOODWAY: 4 единицы — модели GS-200 и 2 — GS-280.

Как сообщил директор по развитию ХАРП Сергей ГНИЗДИЛОВ, для внедрения технологического процесса твердого точения заключены договоры на поставку 12 единиц оборудования, в ближайшее время должны поступить последние 6 станков OKUMA: 4 ед. LVT-300 и 2 ед. LVT-400.

С. Гниздилов отмечает, что новое оборудование позволяет:

- получить минимальный, стабильный припуск на последующие шлифовальные операции, благодаря чему исчезает угроза возникновения прижогов и микротрещин, влияющих на эксплуатационные свойства подшипников;
- вдвое снизить трудоемкость техпроцесса;
- высвободить значительную часть шлифовального оборудования: после капитального ремонта оно будет использовано на окончательных операциях в целях увеличения производительности шлифовальных линий.

Приобретение нового оборудования является частью инвестиционного проекта по модернизации железнодорожного потока ХАРП. Проект, стоимостью EUR 25 млн реализуется в целях вывода на рынок линейки новых продуктов для подвижного и тягового состава.

В рамках инвестпроекта предусмотрено: ■ в цехе кузнечно-прессового производства — замена отжиговых печей СТЗ-16 на 2 отжиговых агрегата А/SP 1200 ELTERMA.

■ В цехе токарной обработки — замена операционных токарных станков токарными автоматами с ЧПУ (OKUMA, FAMAR и GOODWAY), а также внедрение принципиально новой технологии изготовления роликов на современном высокоточном оборудовании.

■ В производстве вагонных колес и производстве индустриальных роликовых подшипников — внедрение технологии твердого точения вместо предварительного шлифования, а также модернизация, капитальный ремонт и частичная замена шлифовального оборудования. Кроме того, запланировано приобретение оборудования ведущих мировых производителей MODLER и NAGEL (Германия) для суперфиниширования образующей роликов.

В рамках инвестпроекта уже освоено более EUR 12 млн. В частности, в 2009 г. запущен в производство отжиговой агрегат ELTERMA, еще один — находится в стадии монтажа. Уже работает токарное оборудование OKUMA, FAMAR, GOODWAY и ВЕР-КОН.



Президент ИГ УПЭК Анатолий Гиршфельд: «В 2010 г. мы намерены продолжить программу техперевооружения. На этот год запланировано инвестировать EUR 10 млн. В конце 2009 г. предприятие уже нарастило производство с 800 тыс. до 1,2 млн штук. Сегодняшние инновации позволяют ХАРП выйти на выпуск 1,5 млн вагонных подшипников в год. Оборудование нового поколения позволит в полной мере удовлетворить требования железных дорог: увеличить надежность и, следовательно, межремонтный пробег подшипникового узла».



Испытательный центр ХАРП получил новую область аккредитации

Испытательный центр Харьковского подшипникового завода (ИЦ ХАРП) аккредитован для проведения сертификационных испытаний подшипников в Системе сертификации Федерального железнодорожного транспорта России (СС ФЖТ).

Согласно российскому законодательству, подшипниковая продукция для буксовых узлов железнодорожных вагонов и локомотивов, в частности новый продукт ХАРП — CRU-дуплекс, должна быть сертифицирована в соответствии с Правилами Системы сертификации на федеральном железнодорожном транспорте и без соответствующих сертификатов не может поставляться на территорию РФ.



В прошлом году приказом Минтранса России были введены изменения в нормы безопасности, и все ранее аккредитованные испытательные центры должны были провести дополнительную аккредитацию.

«Мы оперативно провели все аккредитационные процедуры. Теперь ИЦ ХАРП имеет возможность и далее проводить сертификационные испытания железнодорожных подшипников для плановых поставок в том числе и на Российские железные дороги», — рассказал директор железнодорожного дивизиона ИГ УПЭК Вячеслав ЮРОВ.

«Испытательный центр ХАРП, организован в 1994 г., — говорит директор по качеству ХАРП Владимир КОРОВКИН. — Сегодня мы имеем возможность проводить сертификационные испытания размерных параметров, замеры твердости, металлографический анализ, определять химический состав сталей и сплавов, а также проводить стендовые испытания подшипников».

ИЦ ХАРП аккредитован также Федеральным агентством России по техническому регулированию и метрологии в Системе сертификации ГОСТ Р для проведения сертификационных испытаний железнодорожных роликовых подшипников и шариковых подшипников для автомобильной промышленности.

Наши подшипники сертифицированы для экспорта РФ

С 12 по 15 апреля этого года на ХАРП работала комиссия Государственного учреждения «Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте Российской Федерации» (РС ФЖТ). Визит комиссии стал завершающим этапом в работе по сертификации подшипников для букс железнодорожных вагонов на соответствие требованиям норм безопасности Российской Федерации.

Как сообщил директор по качеству ХАРП Владимир КОРОВКИН, мы получили высокую экс-

пертную оценку и сертификаты соответствия качества нашей продукции высоким требованиям безопасности на железнодорожном транспорте России.

Сертифицированы подшипники роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами 36-42726E2M и 36-232726E2M, а также подшипники качения роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами с защитными шайбами сдвоенные H6-882726E2K1MUC43 для букс грузовых и пассажирских вагонов.

На сети РЖД проведен монтаж подшипников CRU-дуплекс производства ХАРП



Задание по ремонту вагонов с применением сдвоенных подшипников CRU-дуплекс установлено Центральной дирекцией по ремонту грузовых вагонов ОАО «РЖД» для 16 вагоноремонтных депо по всей России, относящихся к Октябрьской, Московской, Юго-Восточной, Приволжской, Куйбышевской, Южноуральской, Западно- и Восточносибирской и Дальневосточной дирекциям по ремонту грузовых вагонов. Всего с применением CRU-дуплекса должно быть отремонтировано 1000 грузовых вагонов парка РЖД.

Согласно утвержденной «Программе-методике подконтрольной эксплуатации грузовых вагонов, отремонтированных с применением в буксовых узлах сдвоенных подшипников с короткими цилиндрическими роликами», в монтаже принимали участие представители ИГ УПЭК: как от разработчика — УКТБ ПП, так и от производителя — ХАРП.

Железнодорожный дивизион ИГ УПЭК принял участие в выставке «ТрансРоссия-2010»

Крупнейшая ежегодная выставка в России, странах СНГ и Балтии по грузоперевозкам, транспорту и логистике проходила 27–30 апреля 2010 г. в Москве, в ЦВК «Экспоцентр» на Красной Пресне. На выставке «ТрансРоссия-2010» были представлены около 500 компаний из 33 стран.

«Индустриальная группа УПЭК впервые приняла участие в «ТрансРоссии» в качестве экспонента, — рассказал директор железнодорожного дивизиона ИГ УПЭК Вячеслав ЮРОВ, — хотя до этого мы несколько лет посещали эту выставку. К нашей продукции проявили интерес представители российских, белорусских, узбекских, казахских, прибалтийских вагоноремонтных предприятий и торговых организаций».

«Мы на выставке представляли компоненты для железнодорожного транспорта, — сообщила директор по маркетингу ж/д дивизиона Дарья ВАСИЛЬЕВА, — подшипники вагонные и локомотивные наружным диаметром 200–400 мм производства ХАРП; поковки для грузовых и пассажирских вагонов весом 0,22–200,0 кг: для буксового узла, энергопоглощающих аппаратов, запорной арматуры и т.д. производства ЛКМЗ; отливки из стали, серого и высокопрочного чугуна производства УЛК».

А также, конечно, безремонтный сдвоенный подшипник H6-882726E2K1MUC43 (CRU-дуплекс) с увеличенным межремонтным пробегом до 800 тыс. км, предназначенный для букс грузовых и пассажирских вагонов». Этот продукт представляет интерес как для вагоностроительных и вагоноремонтных предприятий, так и для собственников подвижного состава».



ПРОИЗВОДСТВО

ЛКМЗ начал производство корпусов и мостов для БТР

На Лозовском кузнечно-механическом заводе начато производство корпусов и мостов для БТР4 по заказу КП «Харьковское конструкторское бюро машиностроения им. А.А. Морозова».

Согласно контракту, до октября 2011 г. планируется изготовить корпуса и мосты для 420 БТР. Опытный образец изготовлен в декабре 2009 г. и весной начато серийное производство.

БТРы — продукция для Лозовского кузнечно-механического не новая. Однако, как говорят специалисты, нынешняя модель спецтехники гораздо сложнее предыдущих. Поэтому эта работа требует серьезной технической подготовки и повышенного профессионализма. Нужно предельно точно выдерживать все требования, вплоть до определенного температурного режима в цехе. Даже этот, казалось бы, незначительный фактор, серьезно влияет на качество готовой продукции.

Львиная часть работ по сборке корпусов досталась цеху малых серий. Однако другие подразделения и цеха тоже активно участвуют в процессе изготовления спецтехники. В ремонтно-механическом, к примеру, производили обработку корпуса после сборки и сварки, изготавливали замки дверей. В инструментальном производстве выполнялась механическая обработка наиболее сложных деталей. Здесь же своевременно была изготовлена необходимая оснастка. Отдел главного сварщика откорректировал чертежи стэнда для сборки всего корпуса, который очень оперативно доработал РМЦ. Свою помощь предложили конструкторы отдела главного механика. Большой объем работы выполнили работники КТО и ОГС.

Осложняла работу и огромная номенклатура деталей и узлов, их было около двух тысяч наименований.

За время нестабильной работы завода многие высококвалифицированные специалисты, участвовавшие в изготовлении спецтехники в прежние времена, ушли с предприятия. И теперь руководство цеха по всему заводу искало тех, у кого есть опыт подобной работы и кто мог быстро и профессионально включиться в изготовление спецтехники.

По словам генерального директора ЛКМЗ Василия Черномаза, «это самый крупный и ответственный заказ предприятия за последнее время. Он позволит стабильно загрузить производство по изготовлению мостов: номенклатура деталей и узлов — около 2 тыс. наименований. Так как данная продукция никем в Украине еще не освоена, наш завод и в дальнейшем будет рассматриваться в числе первых при получении аналогичных заказов».

Инна ВОРОБЬЕВА, Людмила ГОЛУБ



Харверст изготовил круглошлифовальные полуавтоматы для МК «Азовсталь» и ОАО «Минский моторный завод»

Харьковский станкостроительный завод продолжает сотрудничество с постоянными партнерами.

По заказу мариупольского Металлургического комбината «Азовсталь» был изготовлен универсальный круглошлифовальный полуавтомат модели ЗУ144МВ (максимальный обрабатываемый диаметр — 400 мм, максимальная длина — 2000 мм). Станок предназначен для обработки наружных и внутренних (опция) цилиндрических, конических, а также плоских (детали типа шайба, фланец) поверхностей в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства. В середине апреля оборудование было принято заказчиками.

Для Минского моторного завода изготовили специальный круглошлифовальный полуавтомат с ЧПУ (CNC) модели ХШ2-71Ф20, предназначенный для чистового (финишного) шлифования 7 коренных шеек коленчатых валов, торцов заплечиков и радиусных переходов. Станок, сданный представителям заказчика 14 апреля, изготовлен в рамках комплексной программы освоения ММЗ новой гаммы двигателей вну-

тренного сгорания стандарта ЕВРО-4, начатой в 2006 году, первый этап которой (до 2011 г.) предусматривает ввод в эксплуатацию 12 единиц подобного оборудования. По этой программе уже поставлено 8 специальных круглошлифовальных полуавтоматов с ЧПУ (CNC) для обработки шеек коленчатых валов.

Владимир КОХАНОВ, директор станкостроительного дивизиона ИГ УПЭК:

«Следующим этапом нашей работы с МК «Азовсталь» будет запуск в производство (пуско-наладочные работы) ранее поставленного вальцешлифовального станка модели 3417ВРМ4, предназначенного для полуавтоматического наружного шлифования шеек и сопряженных с ними радиусных галтелей сортопрокатных и фасонных валков двух прокатных станов — рельсобалочного 1000/800 и крупносортового 800/650.

С Минским моторным заводом Харверст сотрудничает практически со дня основания этого завода в 1963 году. За этот период наш завод изготовил и поставил для ММЗ более 80 единиц оборудования».



ТЕХНОЛОГИИ



Снижение энергоемкости сегодня — конкурентное преимущество в будущем

ИГ УПЭК активно проводит работы по оптимизации затрат на производство.

Приоритетной задачей стало формирование политики энергоэффективности, так как без рационального использования энергетических ресурсов невозможно снижение себестоимости продукции и обеспечение ее конкурентоспособности.

О работах в этом направлении мы узнавали у директора технического управления УПЭК Николая Щербеца и руководителя проекта по энергоэффективности Александра Горошко.

Энергия — это жизненно важная составляющая экономического процветания любого предприятия. Развитие производства неизбежно ведет к росту энергопотребления, что, в свою очередь, ведет к загрязнению окружающей среды и истощению ресурсов.

В большинстве случаев энергия может быть использована более рационально. Это значит, что мы можем обеспечить достаточный или улучшенный уровень энергоснабжения производства при общем снижении потребления энергии. Вполне реально использовать меньше энергии и одновременно поддерживать качественное производство и хорошие рабочие условия.

На предприятиях нашей компании главной задачей внедрения энергосберегающих программ является сокращение производственных издержек. В себестоимости продукции энергетическая составляющая — в среднем около 10%. Расчеты специалистов показывают, что повышение энергоэффективности хотя бы на 1% дает прирост товарной продукции почти на 0,4%. Поэтому сегодня снижение энергоемкости производства входит в ряд приоритетных направлений развития Индустриальной группы. И президентом компании поставлена задача повысить энергоэффективность на каждом предприятии на 10 — 20 %.

Но достичь положительных результатов при внедрении инвестиционных проектов по повышению энергоэффективности можно только тогда, когда будет функционировать система, а не ее отдельные элементы (приборы учета, нормы и др.).

На 2010 г. разработаны и утверждены мероприятия по сокращению энергозатратности на всех предприятиях УПЭК. Проводятся, к примеру, такие мероприятия как утепление конструкций зданий, замена осветительных приборов на более эффективные, а также внедряется автоматический учет расхода энергетических ресурсов. Экономия энергоресурсов также достигается путем модернизации производства.

В частности, на ЛКМЗ реконструируется система теплоснабжения. Также внедряются системы плавного пуска электромоторов

технологического оборудования мощностью свыше 30 кВт и оптимизируется работа оборотных систем. Кроме того, часть технологического оборудования ЛКМЗ планируется перевести с газопламенного нагрева заготовок на электроиндукционное, применяя энергоэффективные газовые печи последнего поколения.

На ХАРП наряду с использованием вторичных энергоресурсов и низкотемпературного тепла в технологических целях для системы горячего водоснабжения предприятия будет установлен рекуператор технологического тепла от компрессора Atlas Copco (Бельгия). На сегодняшний день подшипниковым заводом достигнут тот уровень снижения энергозатрат, когда необходимо переходить на новый технологический уровень. И это успешно делается.

Повышение энергоэффективности предприятий ИГ УПЭК — это непрерывный процесс, начатый далеко не сегодня. Ряд мероприятий имеют довольно длительный срок окупаемости и требуют внушительных капиталовложений. К примеру, проект использования тепла градирен на ХАРП с применением тепловых насосов из-за больших капитальных затрат разбит на два этапа.

На осуществление энергосберегающих программ в этом году планируется направить около 50 млн грн. И уже в этом году мы получим экономический эффект более 18 млн грн.

В перспективе предприятия компании будут переходить на использование возобновляемых источников энергии и собственной генерации газа и электроэнергии. В мировой практике подобные проекты уже успешно реализуются.

Таким образом, на сегодняшний день можно с уверенностью сказать, что без энергетической оптимизации производства, предприятия компании будут иметь, как минимум, неоправданные затраты на излишне потребленные энергоресурсы и на штрафы. Что в итоге негативно скажется на рентабельности предприятий. Поэтому создание энергоэффективного производства сегодня — это основание экономического процветания предприятия в будущем.

IT-ТЕХНОЛОГИИ

Внедрение 1С: результаты и перспективы

Из школьного курса истории мы знаем, что более двухсот лет назад замена ручного труда машинным и последующее массовое применение техники коренным образом изменили развитие производства. Страны, которые тогда пошли путем создания новой производственной технической базы, вскоре заняли лидирующее положение в мировой экономике. И теперь мы называем эти страны не иначе, как «развитыми»...

Сегодня эффективность любого предприятия во многом связана с информационными технологиями. IT с каждым днем все глубже проникают во все сферы нашей жизни, изменяя не только привычный образ действий, но и порой переворачивая наше мировоззрение.

На предприятиях ИГ УПЭК задачи по замене старых технологий и объединения в единое информационное пространство функций учета и управления ресурсами начали активно решаться с 2004 г. «Тогда был проведен анализ существующих на рынке IT-систем, которые могли бы решить поставленные на тот момент задачи, — рассказывает начальник IT-центра УПЭК **Сергей Орлов**, — в результате мы выбрали один из самых массовых программных продуктов — «1С:Предприятие».

Внедрение 1С мы начали с ХАРП. Сначала был автоматизирован учет основных средств, потом взаиморасчеты, финансовые операции, готовая продукция, движение товарно-материальных ценностей внутри предприятия и, наконец, производство. Надо сказать, что ведение производственного учета в таком объеме на промышленном предприятии — это явление довольно редкое, особенно на базе 1С.

Важный момент, который мы заложили в основу нашего подхода к внедрению 1С, — унификация процессов. Каждое из наших предприятий имеет свою специфику, свои технологии и методику работы специалистов. Мы выделили наиболее рациональные принципы организации работы и внедрили их по всем предприятиям компании. Это удалось сделать во многом благодаря тому, что внедрение 1С осуществлялось централизованно. Унифицировав процессы, мы не только передали лучший опыт одних предприятий другим, но и сократили затраты на внедрение и поддержку системы.

В общем, нам пришлось серьезно менять не только приемы работы людей, но и многолетние традиции организации труда. Это была своего рода революция».

Итоги и значение «революции»

Сергей Орлов, начальник IT-центра УПЭК:

Говорить о конкретных показателях сокращения производственных затрат исключительно за счет внедрения информационной системы очень сложно. Конечно, можно взять экономические показатели до внедрения системы и после, но при этом могли измениться, например, внешние условия рынка, поэтому прямого эффекта можно и не увидеть.

Наибольшее значение для компании при внедрении 1С имела систематизация учета на предприятиях, а также возможность получения достоверной и оперативной информации о наличии и использовании ресурсов.

Раньше в основном контролировались только внешние потоки материалов и продукции. Незавершенное производство в номенклатуре не отслеживалось. Были случаи, например, когда предприятия в канализационных люках обнаруживались детали, которые туда сбрасывали, чтобы скрыть брак. Сейчас же можно проконтролировать весь процесс выпуска каждой детали по всем переделам в соответствии с нормативной базой.

Кроме того, при внедрении системы учета были выявлены неточности в нормативных базах, которые впоследствии уточнялись и исправлялись.

В итоге мы имеем, во-первых, точные данные по фактической себестоимости каждой детали и по каждому технологическому процессу. Во-вторых, — баланс движения деталей и материалов, т. е. уже нельзя что-то «списать» в канализационный люк и забыть.

Также благодаря выстроенным информационным цепочкам уменьшилась трудоемкость и увеличилась оперативность передачи информации. Например, бухгалтер использует данные оперативного учета, которые вносит в систему служба снабжения в режиме реального времени.



Сергей Орлов

Правильное решение задачи планирования даст нам серьезный потенциал для реализации стратегии ИГ УПЭК



Владимир Динин

Как клиентоориентированная компания, мы должны быстро реагировать на запросы наших клиентов



Екатерина Федоренко

С внедрением 1С у всех заинтересованных лиц появилась возможность доступа к информации и, что важно, появилась прозрачность

**Владимир Динин, руководитель проекта:**

То, что еще недавно казалось огромными достижениями (например, возможность финансового управления УПЭК управлять денежными потоками по всем предприятиям в режиме реального времени), на сегодняшний день воспринимается как само собой разумеющееся.

Когда же мы автоматизировали практически все участки бухгалтерского учета, у нас не был охвачен участок расчета заработной платы. Это очень специфичный раздел, потому что он затрагивает непосредственно каждого конкретного человека. Также он считается самым сложным в плане расчетов, требует обработки большого массива информации в очень короткое время. Каждая ошибка в расчете достаточно критична, а любые изменения, даже те, которые вроде бы не влияют на размер зарплаты, воспринимаются людьми нередко и как попытки как-то их притеснить в вопросе оплаты труда.

Внедрение автоматизации расчетов заработной платы на каждом предприятии непосредственно связано с головным офисом. На сегодняшний день мы еще не в полной мере имеем информацию о сдельной заработной плате. Поэтому пока что сложно контролировать, действительно ли мы платим за то, что реально вырабатываем. Здесь также по каждому предприятию есть свои нюансы. Так, в настоящее время на ХАРП и ХЭЛЗ этот процесс уже на завершающем этапе, а на ЛКМЗ — на начальном.

Екатерина Федоренко, заместитель начальника IT-центра:

На ЛКМЗ сейчас еще остались АРМы по расчету зарплаты, но буквально в прошлом месяце от двух АРМов отказались. В устаревших на сегодня системах АРМ программы напоминают черный ящик, в который вносятся данные оператором и выходит информация в виде расчетных листов. Что происходит внутри, знают только работники АСУП и операторы.

В отличие от АРМа, где просто заложен расчет зарплаты, в 1С выстроен процесс: начиная от кадрового учета (ведение приказов перемещения по службе, отпусков и т.д.), табельного учета и учета рабочего времени до нарядов, увязанных с выпуском продукции, и, собственно, расчет зарплаты. Эти данные можно проанализировать, сопоставить, чего нельзя было сделать раньше.

С внедрением 1С у всех заинтересованных лиц появилась возможность доступа к информации непосредственно на своих рабочих местах. И, что важно, появилась прозрачность — понятно, что с чем связано, откуда берутся данные, формулы расчета и т.п. Таким образом, видно, за какую деталь, какую сумму заплатили конкретному работнику по той же сдельной работе, а не просто — сумма, скажем, в 1000 грн. неизвестно, за что конкретно.

Какие задачи стоят перед IT-центром сегодня?

Сергей Орлов:

На сегодняшний день можно констатировать, что с задачами учета, которые перед нами ставились, мы практически справились.

До недавнего времени у каждого завода был свой торговый дом и единый поставщик «Транссервис». Теперь в ИГ УПЭК выстроилась новая — дивизиональная — структура. Один дивизион может реализовывать продукцию нескольких предприятий. Кроме того, заводы производят заготовки друг для друга, КБ работают с несколькими предприятиями, УПЭК-Техсервис осуществляет техобслуживание и ремонт по всем предприятиям и т.д.

Таким образом, у нас появилось гораздо большее количество связей между предприятиями. И необходимо организовать их синхронное планирование.

В системе на сегодняшний день накопилось достаточно большое количество исходных данных для планирования, и эти процессы можно начинать. Мы сейчас думаем над тем, каким образом в условиях дивизиональной структуры лучше организовать планирование: начать, к примеру, с процессов продаж и закупок и в дальнейшем подключить другие направления.

Владимир Динин:

Как клиентоориентированная компания мы должны быстро реагировать на запросы наших клиентов. Когда поступает заказ, коммерческая служба должна иметь полную информацию обо всех ресурсах, чтобы рассчитать и выполнить заказ в срок.

Поэтому мы хотим создать такую систему, которая позволит на основании данных по всей корпорации (склады, «незавершенка» и т. п.) быстро перестраиваться на производство необходимого количества продукции с заданными параметрами.

Екатерина Федоренко:

Также желательно, чтобы система давала возможность предложить несколько вариантов. При этом просчитать стоимость заказа в зависимости от предлагаемой в каждом из вариантов технологии. Таким образом, при изменении плана продаж можно будет принять экономически обоснованное решение: что выгоднее — изготовить продукцию и положить на склад или остановить запущенный процесс производства, перестроить его и на выходе уже получить другую продукцию.

Сергей Орлов:

На самом деле это очень сложная и трудоемкая задача. Любые ошибки чреваты либо сверхнормативными остатками на складах, в которых замораживаются оборотные средства, либо невыполнением заказа. Правильное решение задачи планирования даст нам серьезный потенциал для реализации стратегии ИГ УПЭК.

Лето в стране УПЭК

5 июня в Харькове и 6 июня в Лозовой прошел традиционный детский праздник «Страна УПЭК». Все, кто пришел на праздник, очутились в атмосфере ярких красок и счастливых детских улыбок. Этот день подарил незабываемые впечатления и детям, и взрослым, которые от души веселились, с азартом участвовали в различных конкурсах и весело проводили время. Каждый унес с праздника призы, подарки и отличное летнее настроение.

Дети — это наша радость и переживания, наша гордость, будущее и смысл жизни!

