

НАС ОБЪЕДИНЯЕТ **НАШ УПЭК**

Кадровые назначения

ХЭЛЗ

Исполняющим обязанности генерального директора предприятия с 27 ноября назначен **Александр Игоревич ЧКАЛОВ**. Такое решение принял Наблюдательный совет Общества 26 ноября текущего года.

Ранее **Игорь Андреевич ЧЕРНЕГА** написал заявление об отставке с поста генерального директора предприятия по собственному желанию.

А. Чкалов родился 9 января 1964 г. В 1987 г. окончил ХГУ по специальности «инженер-физик». Трудовую деятельность начал в 1987 г. инженером ХФТИ, где проработал 7 лет. С 1997 г. работал на разных должностях в ряде коммерческих компаний. С 3 июля 2007 г. работал директором ООО «Торговый дом «ХЭЛЗ». Женат, имеет двоих детей.

Директором ООО «Торговый дом «ХЭЛЗ» с 22 ноября 2007 года назначен **Игорь Александрович ДОБРАНОС**.

И. Добранос родился 29 июля 1964 г. Окончил ХГУ и ХНЭУ. Трудовую деятельность начал в 1987 г. научным сотрудником в ХФТИ. С 2002 г. работал на разных должностях в ряде коммерческих компаний. До 22 ноября 2007 работал начальником управления маркетинга и сбыта ООО «Украинская литейная компания». Женат, имеет двоих детей.

Профессиональный взгляд



Ближайшая цель ХЭЛЗ – выход на так называемый «треугольник стабильности» – основные показатели выработки и рентабельности, при которых предприятие может стабильно развиваться и выплачивать достойную заработную плату своим сотрудникам.

Сейчас завод выпускает около 20 тыс. изделий в месяц (двигатели и насосы примерно в одинаковых количествах). А в следующем году в планах руководства УПЭК и ХЭЛЗ – 30 тыс., то есть в полтора раза больше. Такой объем заказов возможен, но нам нужно обеспечить его выполнение с оптимальным уровнем затрат и прибылью.

При этом предприятию необходимо решать ряд основных задач. Одна из них связана с тем, что старое оборудование и технологии во многих случаях не отвечают требованиям завтрашнего дня. Поэтому уже сегодня разрабатывается план технического перевооружения

предприятия.

Другая проблема состоит в том, что нынешняя массовая продукция завода дает совсем небольшую рентабельность: очень жесткая конкуренция и достаточно эластичный рынок не позволяют поднимать цену – объемы заказов могут сразу сократиться.

Направлений выхода из этой ситуации несколько.

В ближайшее время следует наращивать наше присутствие на российском рынке: мы должны занять 10–12% его объема. Для этого запланировано открытие региональных складов в Подмосковье и в Ростове-на-Дону или Воронеже. В январе следующего года начнет работать такой склад в Белгороде.

Кроме того, необходимо восстановить позиции ХЭЛЗ в производстве двигателей специального назначения. Это, к примеру, многоскоростные двигатели; модели, оснащенные электромагнитным тормозом; системы для птицефабрик, двигатели для деревообрабатывающего оборудования, для особых климатических условий и др. Проблема такова: у нас на их изготовление уходит около 2 месяцев, а у наших конкурентов – от 2 недель до месяца. Как следствие – ХЭЛЗ получает мало таких заказов. А ведь это не массовая продукция, и она гораздо

Мы выбираем путь

Своим видением развития предприятия поделился назначенный в ноябре исполняющим обязанности генерального директора Харьковско-го электротехнического завода «Укрэлектромаш» Александр Игоревич ЧКАЛОВ.

более рентабельна! Мы прорабатываем вариант обеспечения запаса таких изделий на складе, что позволит выполнять заказы почти мгновенно. Необходимо также расширить нашу линейку специальных двигателей и разрабатывать новые модели.

Стратегической задачей ХЭЛЗ является сотрудничество с иностранными предприятиями. В первых, кроме работы для собственной сборки завод может поставлять некоторые комплектующие европейским двигателям – наше оборудование это вполне позволяет. Во-вторых, для себя мы можем закупать комплектующие, которые нам будет выгодно не изготавливать самим – например, то, что дешевле у китайских или итальянских поставщиков.

За счет этого предприятие сможет избавиться от неэффективных операций и переделов, от устаревших технологий и сосредоточить усилия на том, в чем мы сильнее. В частности, у ХЭЛЗ качественная разработка двигателей с высотой оси вращения 80 и 90 мм и бытовых центробежных насосов БЦ-1.1 и БЦ-1.2 – можно значительно увеличить их выпуск. Конкурентное преимущество завода – запас мощности по изготовлению статорно-роторных пакетов и большой потенциал по ручной

намотке статоров для двигателей специального назначения – у нас очень квалифицированные намотчицы. Эту продукцию и можно было бы поставлять западным предприятиям.

Одно из перспективных направлений работы – производство вентильно-индукционных двигателей (ВИРД). Такая продукция дает возможность выйти на европейский рынок конечных производителей, а не дилеров. А так как эти системы можно использовать в качестве генераторов, то для нас перспективен авто- и ж/д-рынок стран СНГ. ВИР-генераторы могут быть востребованы производителями тяжелых самосвалов, автобусов, бульдозеров, тракторов и комбайнов, железнодорожных вагонов.

Новое в работе завода – производство широкого ряда агрегатных устройств: мотор-редукторов, бетономешалок, корморезок и зернодробилок для животноводства и птицеводства, скважинных насосов и т.д. Некоторый ассортимент таких изделий предприятие уже изготавливает, но пока это еще не полностью освоенный и налаженный процесс. За счет этой продукции ХЭЛЗ может значительно поднять объемы производства.

Подводя итог, можно сказать: перспективных путей много.

Специалисты ХЭЛЗ и УПЭК сейчас анализируют возможности существующих технологий, вырабатывают стратегические направления развития предприятия. Исходя из этого будут определены необходимые изменения в структуре завода, направления развития производственных мощностей в долгосрочной перспективе.

И наконец, одна из самых серьезных задач – эффективная работа управленческой команды ХЭЛЗ. Дело в том, что для дальнейшей работы завода, какие бы направления ни были выбраны, в любом случае крайне необходимо перестраивать сам подход к производству – а при этом неизбежно возникают нестандартные задачи и проблемы. Поэтому всем нам надо научиться быстро выявлять их, оперативно реагировать и находить решения. Критерий успеха – результат. У нас есть четкая программа работы на первый квартал 2008 года – если мы ее выполним, значит, команда способна эффективно работать. Если же нет – возможны и кадровые перемены.

Но все-таки я уверен: несмотря на трудности, нам удастся решить те задачи, которые перед нами стоят, и так наладить работу, чтобы сотрудники ХЭЛЗ могли гордиться своим предприятием.

Рынок диктует условия

Откажешься от стереотипов – успеешь за рынком

Окончание. Начало на стр. 1

Руководство УПЭК выступило с инициативой применить наработанный в отрасли опыт еще два года назад. Однако, как это ни парадоксально, долгое время эта идея не находила отклика у самих лозовчан. «Как это нередко бывает и на других предприятиях Компании, мы столкнулись с нежеланием ряда специалистов завода отказываться от своих стереотипов, — говорит **Виктор ТРЕТЬЯКОВ**, технический директор УПЭК. – Это вполне объяснимо. Новации всегда достаточно сложно приживаются в умах людей, привыкших к традиционному подходу. Люди, которые работают на заводах индустриальной группы, воспитывались в других, нерыночных условиях. Работать по старинке, по отлаженным годами технологиям, конечно, гораздо легче. Но мало кто при этом задумывается, как это отражается на экономике предприятия. Между тем если сравнить, например, стоимость подката и стали, то экономия на одном изделии составляет примерно один доллар. При объеме семь тысяч изделий экономия составляет семь тысяч долларов.

Система подачи предложений в Toyota

Инициировать предложение может как отдельный сотрудник, так и группа. Сам процесс весьма прост. Нужно заполнить одностороннюю форму, указать имя инициатора, название подразделения и другие сведения, а также дать краткое описание текущей ситуации и предлагаемых изменений. Инициатор предложения обязан указать области, которые будут затронуты предложением: безопасность, качество, сокращение времени, затрат и прочие улучшения нематериального характера. Член команды отдает эту форму мастеру, который просматривает ее вместе с подчиненным, чтобы убедиться, что идея изложена понятно и четко, а заполненная форма содержит всю необходимую информацию.

Эти средства – инвестиции в развитие производства, качество продукции, заработная плата, мотивация сотрудников. Это типичный пример бережливого производства».

Давайте сделаем это сами

О чем говорит пассивность людей в отношении внедрения новой технологии на ЛКМЗ и рацпредложений сотрудников предприятий Компании в целом? С одной стороны, это демонстрирует неготовность многих из нас отказаться от привычных, воспитанных старой системой производства, представлений. С другой – свидетельствует об отсутствии в Компании должной мотивации для реализации новых, прогрессивных идей.

Еще одна проблема – отношение к инициативам заводчан их непосредственных руководителей – управленцев среднего звена. В Компании известны случаи, когда рационализаторские идеи годами пылились на полках у руководителей подразделений и цехов, и только попав к руководству Компании, находили активную под-

держку и воплощались в жизнь. Поэтому если Ваша инициатива не находит поддержки у коллег, не останавливайтесь. Обратитесь в УПЭК. Например, именно так поступил Юрий Клецев, заместитель начальника управления обеспечения качества по кузнечному производству ЛКМЗ. Одно из своих рацпредложений он подготовил в трех экземплярах и передал директору завода, техническому директору УПЭК, вице-президенту УПЭК. В настоящее время это предложение находится на рассмотрении.

Мы предлагаем вам, уважаемые читатели присоединиться к теме возрождения рационализаторского духа на заводах УПЭК, ответив на вопрос номера.

Вопрос номера

Какими должны быть, на Ваш взгляд, схема подачи рацпредложений и вознаграждение за них на предприятиях индустриальной группы УПЭК? Ждем ваши ответы в почтовых ящиках редакции.

Трибуна

Лучше работаем – больше зарабатываем

Уважаемые читатели! Мы вводим новую рубрику «Трибуна». В этой рубрике каждый из вас может высказаться на волнующую его тему, дать свой комментарий на опубликованные в газете статьи. Первым гостем рубрики стал генеральный директор ХАРП Вячеслав ЮРОВ.



«Хочу выразить благодарность руководству УПЭК и редакции газеты «Наш УПЭК» за спецвыпуск газеты, посвященный 60-летию нашего завода. Приятно, что на страницах корпоративной газеты прозвучали поздравления в адрес подшпикировцев, нашли отражение главные страницы истории завода и, что особенно важно, затронуты основные направления стратегии развития предприятия. Газета вызвала живой отклик у всего коллектива завода. Интерес и доверие к ней растет от выпуска к выпуску. Об этом свидетельствует то, что заводчане открыто высказываются на страницах издания. Считаю это очень важным достижением редакции.

Отдельно хотел бы остановиться на рубрике «О чем говорят». В предыдущем номере в ней был затронут, пожалуй, самый злободневный для подшпикировцев вопрос – об уровне и системе начисления заработной платы.

В июне этого года мы начали поэтапное увеличение зарпла-

ты. За последние полгода она повышалась дважды. Следующий этап — начало 2008 года. Возможно, очередной рост заработной платы произойдет уже в январе. Это будет зависеть от решения двух задач. Первая – выполнение планов по увеличению объемов производства. Вторая — утверждение понятного и прозрачного механизма начисления заработной платы. В целях решения последней задачи в настоящее время на заводе создана специальная рабочая группа по нормированию. Сейчас она прорабатывает вопросы заработной платы по подразделениям основного производства, на очереди – вспомогательное.

Хочу подчеркнуть, что цели для нас остаются неизменными – заработная плата на ХАРП должна быть выше среднерыночной в Харькове, соответствовать нашим лидерским амбициям, начисляться в зависимости от вклада работающего в развитие предприятия и стимулировать к проявлению инициативы.

Что касается условий работы и оснащенности рабочих мест, то сегодня, к сожалению, не всегда по данным показателям завод обеспечивает желаемый высокий уровень. Мне известно о многих проблемах в этой сфере. Решать их мы будем, но постепенно, так как это требует серьезных денежных вложений.

Обращаю внимание сотрудников завода, что и от них

самых зависит то, насколько быстро мы сможем улучшить условия труда. Одним из финансовых ресурсов для улучшений в этой сфере является внедрение принципов бережливого производства. Половина средств, сэкономленных конкретным подразделением от реализации мероприятий по бережливости, направляется на увеличение фонда заработной платы этого подразделения. Оставшаяся часть средств распределяется по решению самого трудового коллектива на улучшение социально-бытовых условий на конкретном участке производства.

Что касается служебного транспорта для подшпикировцев, то сегодня мы обеспечиваем им лишь работников второй смены. В настоящее время также рассматривается вопрос о возможности предоставления транспорта сотрудникам, живущим в Чугуевском районе. О решении администрации завода мы обязательно всех проинформируем, в частности, на страницах корпоративной газеты.



Пресса о нас

Поздравляем ТРК «Сигма» с победой на фестивале местных информационных программ



3 ноября в г. Лозовая состоялся Украинский телевизионный фестиваль «Слобожанська хвиля», на котором журналисты местных телекомпаний Изюма, Первомайского, Краснограда, Ахтырки и Лозовой представили информационно-новостийные программы. Цель фестиваля – обмен опытом и участие телекомпаний маленьких городов в творческих конкурсах. Местом проведения фестиваля стал Лозовской кузнечно-механический завод, с которым постоянно сотрудничает телерадиокомпания «Сигма».

Своим рождением «Слобожанська хвиля» обязана директору «Сигмы» Виктору Феодосиевичу ГАРАЩУКУ (на фото), который стал инициатором проведения фестиваля. ТРК «Сигма» меньше года назад вошла в Независимую Ассоциацию Телерадиовещателей (НАМ), но за это время успела стать одним из самых активных ее участников.

В номинации «Лучшие новости» третье место заняла изюмская телекомпания «Сиат», вторым был «Пульсар» из Ахтырки Сумской области, а победителем в третий раз стала «Сигма». В номинации реклама ТРК «Сигма» также взяла первенство, а «Пульсар» и «Надія» (Первомайский) разделили второе и третье места соответственно. Это уже третья встреча телевизионщиков в рамках фестиваля. Предыдущие два этапа «Слобожанської хвилі» проходили в Купянске и Изюме.



По материалам НАМ

Технологии

Наше «ноу-хау»

На Харьковском электротехническом заводе «Укрэлектромаш» приступили к разработке и освоению вентильных индукционных реактивных двигателей (ВИРД).

Как рассказал заместитель технического директора УПЭК по промышленной электронике Вадим ДЕЛЕГАЧ, подобные двигатели, основанные на SR-технологии (switched reluctance technology), более экономичны, просты и надежны, чем аналогичные им модели асинхронных и синхронных двигателей с частотными преобразователями: это следующий шаг в технологическом развитии. ВИРД разрабатываются некоторыми западными фирмами, но применяются только для своей продукции — широкого применения эта технология еще не получила.

ВИРД характеризуется широким диапазоном частот вращения: от единиц до сотен тысяч оборотов в минуту. Обладает высоким КПД (90% и более) во всем диапазоне значений скорости. При этом функция управления реализована непосредственно в электронном коммутаторе вентильного реактивного электродвигателя.

Вентильно-индукционные приводы находят

применение во всех отраслях промышленности, от бытовой техники до мощных промышленных двигателей – везде, где необходим управляемый привод.

По словам Вадима Делегача, эти устройства эффективно работают и в качестве генераторов. ВИР-генераторы обладают повышенным КПД (более 83%), имеют второе большую мощность при тех же габаритах и многократно больший срок службы. Одним из перспективных направлений использования ВИР-генераторов является их применение в большегрузных автомобилях, тракторах, автобусах, ж/д и т.д.

Научно-конструкторские работы основываются на уникальной разработке авторского коллектива сотрудников предприятия – универсальной методике расчета технических параметров ВИРД при заданных потребительских параметрах.

Сейчас на ХЭЛЗ создан опытный образец, ведутся научно-исследовательские и конструкторские

работы по созданию модели ВИРД, которая, согласно предварительным расчетам, будет потреблять на 30% меньше электроэнергии, чем применяющиеся сейчас в промышленности модели двигателей.

О рыночных перспективах новой разработки рассказал и.о. генерального директора ХЭЛЗ Александр ЧКАЛОВ: «Мы сейчас производим то, что делают многие предприятия. Поэтому надо предлагать новый продукт. ВИРД – вещь, в общем, уникальная, с которой можно выйти на западные рынки. Рынок СНГ малоплатежеспособен, и емкость его по двигателям с частотными преобразователями пока невелика. А на Западе это уже стандарт – любая техника, где нужно изменение частоты вращения, оснащается ими. И так как ВИРД экономичнее и лучше, то он имеет очень большие перспективы. ХЭЛЗ – единственное крупное предприятие в Украине, которое в состоянии в короткие сроки разработать и внедрить ВИРД в массовое производство».

Сотрудничество

Новое и незабытое старое

«Харверст» за 9 месяцев этого года более чем вдвое увеличил объем реализации продукции

ОАО «Харьковский станкостроительный завод» к концу 2007 года планирует закончить работы по глубокой модернизации вальцешлифовального станка для металлургического комбината ОАО «Северсталь», г. Череповец, РФ. В начале 2008 года будет закончена модернизация подобного станка для ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», г. Липецк, РФ.

После замены базовых узлов станка, установки новой системы управления станком УЧПУ, нового электрооборудования, систем активного контроля формы и качества обрабатываемых поверхностей об этих станках можно будет говорить как об оборудовании нового поколения, соответствующего уровню самых современных мировых образцов данного класса.

Модернизируемые станки были изготовлены на Харьковском станкостроительном заводе. За годы работы предприятие выпустило более 600 вальцешлифовальных станков, большинство из которых до сих пор работает на металлургических и целлюлозно-бумажных комбинатах.

По словам первого заместителя генерального директора завода Владимира КОХАНОВА, металлургия на данном этапе в силу обострения конкурентной борьбы как на мировом, так и на отечественном рынках, остро нуждается в оборудовании нового поколения.

Практически полная автоматизация процесса шлифования позволяет устранить «человеческий фактор», повысить производительность и точность обработки валков прокатных станов, что дает возможность более успешно конкурировать на динамично развивающихся рынках сбыта. Глубокая модернизация вальцешлифовальных станков обходится на 30–40% дешевле, чем изготовление новых, при этом потребитель получает фактически современное оборудование.

«При стоимости новых станков 1,2–1,6 млн. евро это существенный фактор эконо-

мии средств для металлургических предприятий», – сказал Владимир Коханов.

Новым направлением деятельности для «Харверста», развивающимся на предприятии в течение последних нескольких лет, является производство станочного парка для подшипниковой отрасли. Всего до конца 2009 года предприятие изготовит для Харьковского подшипникового завода более 30 новых шлифовальных станков. С началом выпуска нового оборудования завод освоит полную «линейку» шлифовального оборудования нового поколения для обработки подшипников разного размера, вплоть до диаметра 400 мм.

В индустриальной группе УПЭК, которая управляет ХАРП и «Харверстом», рассчитывают, что эта гамма станков будет широко востребована подшипниковыми предприятиями СНГ.



Производство

Подшипников недосчитались!

В ноябре склад железнодорожной продукции ХАРП недополучил 4 тысячи вагонных подшипников.

«Завод держится на людях, их терпение и трудолюбию. Дайте мне оборудования и с такими людьми, как наши подшипниковцы, я горы сверну!» — бросил мне в сердцах сотрудник цеха потока рессоры и сборки (ПРС) Геннадий (имя вымышлено), давая понять, что на этом наш недолгий разговор окончен. «Слишком много работы», — объясняется он. – Даже пообедать некогда».

Забот у Геннадия действительно более чем достаточно. В ноябре шлифовальный участок ПРС, где работает мой собеседник, более чем на 7% не выполнил план по шлифовке роликов (№42726) вагонных подшипников. В результате заводской склад недополучил готовую продукцию, а Геннадий и его коллеги в канун Нового года недосчитаются части зарплаты.

Идем по кругу

Главной причиной сбоя в производстве стала слишком частая поломка оборудования. «Шлифовку вагонных роликов выполняет только один станок, которому около сорока лет. Он ломается почти каждый день. На ремонт уходит от часа до трех. Это простой. Задержка производства. Невыполнение плана», — сетует шлифовщик ПРС.

По словам наладчика этого участка, частые поломки связаны не только с износом оборудования, но и с качеством смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ), применяемой в производстве. Например, в начале меся-

ца именно СОЖ вызвала двухдневную остановку станка. «В СОЖ не растворились химикаты, — говорит наладчик. – И станок ее не принял. Пришлось СОЖ сливать, делать переналадку станка и заливать жидкость снова».



Между тем цех химических технологий (ЦХТ), который готовит и подает СОЖ, проблем в сфере своей компетенции не видит. «СОЖ проверяется на качество специалистами нашего цеха два раза в день, и отклонений от нормы жидкость не показывает», — подчеркнул начальник ЦХТ Александр ЛЫСЕНКОВ.

Единственная трудность, с которой, по словам начальника бюро ЦХТ Риммы Мозговой, сталкивается это подразделение, — излишнее вспенивание СОЖ во время ее приготовления. Несмотря на то, что эта проблема стоит на повестке дня уже больше года, решить ее до сих пор не удалось.

«Мы неоднократно обращались в отдел снабжения с просьбой увеличить объем закупок пеногасителя, — говорит Римма. – Но результата нет». О том, как вспенивание СОЖ может влиять на шлифовальный станок, в ЦХТ не знают, и, несмотря на постоянные жалобы сотрудников ПРС на качество жидкости, изучать этот вопрос не пытались. Дескать, не в их зоне ответственности лежит эта проблема.

Как удалось выяснить в беседе с начальником центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ) Натальей АРХИПЕНКО, вспенивание СОЖ свидетельствует о несбалансированности состава жидкости, а это, в свою очередь, может привести даже к коррозии металла, с которым взаимодействует жидкость. «Проблема с СОЖ существует очень давно. Решить ее пока мы не можем, потому что достаточно трудно найти поставщика этой продукции. В Украине практически нет сертифицированных производителей СОЖ. Сейчас ведется проработка возможности поставок из России», — пояснила Наталья Архипенко.

Пошит пиджак. С кого спросить?

По мнению сотрудника цеха ПРС Геннадия, главная трудность состоит даже не в том, чтобы заменить старое оборудование, а в отсутствии командной работы между подразделениями завода и неумении говорить о пробле-

мах. «Если бы люди на заводе не замалчивали о том, что происходит на их участке, у нас давно не было бы проблем», — уверен Геннадий.

С этим мнением трудно не согласиться. И показательным в этом смысле выглядит тот факт, что мало кто из сотрудников цеха беседа, со мной, решил назвать свою фамилию и открыто говорить на эту тему, а начальник цеха ПРС и его заместитель отказались давать комментарий о сложившейся в цехе ситуации. Объяс-

нение более чем неординарное: в прошлом номере корпоративной газеты не было ни слова сказано о цехе ПРС...

В послесловие вспоминается известный рассказ Михаила Жванецкого о том, как в типичном советском ателее никто не отвечает за пошитый костюм, потому что одни отвечают за пуговицы, другие — за карманы, третьи – за рукава и так далее. И в итоге не с кого спросить за испорченную вещь.

От первого лица

Генеральный директор ХАРП Вячеслав ЮРОВ: ноябрь стал крайне сложным месяцем для выполнения плана железнодорожного производства. Несмотря на выполнение заданий цехами железнодорожного потока цех кузнечно-прессового производства (ЦКПП), цех токарной обработки (ЦТО), второй термический цех (Т-2) и поток вагонных колец (ПВК), выпускающий цех ПРС в силу объективных причин не смог сдать на склад вагонные и локомотивные подшипники в запланированном объеме.

Администрация завода прилагает сегодня максимум усилий, чтобы задействовать все службы и подразделения завода в работах по расшивке «узких мест» в производстве и, в частности, решению проблем цеха ПРС. Сегодня это, безусловно, шлифовальная обработка торца ролика вагонных подшипников и роликовой дорожки тяговых подшипников. С целью решения этой проблемы еще в первой половине этого года мы разместили на Московском заводе автоматических линий заказ на изготовление и поставку шлифовальных станков и линии. Новое оборудование позволит обеспечить качественную обработку торца ролика и будет поставлено на завод в декабре.

Следующий этап — поставка шлифовальной линии, состоящей из восьми станков производства компании Wuxi. Планируется, что на ХАРП эти станки поступят в августе следующего года. Пока же проблему обработки колец локомотивных подшипников необходимо решать на существующих мощностях.

Я призываю всех специалистов завода активно участвовать в решении производственных проблем. Невыполнение плана выпускающим цехом сказывается на показателях работы всего завода – ухудшается его финансово-экономическое состояние, продукция не отгружается потребителю, а значит, не в полном объеме поступает запланированная выручка от реализации продукции.

Что же касается взаимодействия ЦЗЛ и ЦХТ с цехом ПРС как потребителя их услуг, то этот вопрос находится в сфере компетенции руководства завода и будет решен до конца текущего года.

Дорогие коллеги! Поздравляем вас с годовщиной ООО «Украинская литейная компания»!

Металлургия – основа машиностроения. Продукция УЛК востребована и на заводах индустриальной группы УПЭК, и на многих других промышленных предприятиях. От всей души желаем дальнейшего успешного роста, развития технологий, сохранения и приумножения лучших традиций. Здоровья, благополучия, радости, добра и удачи вам и вашим близким! Пусть исполняются мечты!

С уважением, руководство АО «УПЭК»

Новости

Есть что показать

Украинская литейная компания приняла активное участие в «VI Международном промышленном форуме – 2007», проходившем 27–30 ноября в Киеве.

Как сообщила специалист по расширению рынков сбыта УЛК **Ольга ПОВАРОВА**, посетители выставки могли ознакомиться как с продукцией, изготавливаемой для предприятий корпорации УПЭК (отливками для ЛКМЗ), так и разработками цеха литья по газифицируемыми моделям (литье точных деталей из чугуна и стали по моделям из пенополистирола).

Ежегодно на «Международном промышленном форуме» представляют свою продукцию более 400 организаций и предприятий.

Будет точное литье

Украинская литейная компания (УЛК) монтирует новую формовочную линию фирмы Омега (Великобритания) производительностью

до 15 тыс. тонн литья в год. Оборудование приобретено в рамках осуществления инвестиционного проекта на общую сумму более 4 млн. евро.

Формовочная линия будет работать по технологии холодно-твердеющих смесей, что обеспечит современный уровень качества в изготовлении литых заготовок для такой сложной продукции, как корпуса тракторных и автомобильных мостов, блоки цилиндров двигателя и т.п.

Уже смонтирован и испытан новый стержневой автомат. Запустить его в промышленную эксплуатацию планируется вместе с формовочной линией в начале следующего года.



Поздравляем с годовщиной! Швейной фабрике им. Тинякова исполнилось 87 лет

Мало кто знает, что знаменитая фабрика им. Тинякова была основана на базе мастерских по изготовлению и ремонту военного обмундирования и в свое время даже шила шинели для Красной армии.

Сегодня фабрика им. Тинякова является одним из крупнейших в Украине производителей верхней одежды. Эту марку хорошо знают не только в Украине, но и за ее пределами.

Поздравляем коллектив предприятия с праздником. Желаем успехов, благополучия и добра!

С уважением, руководство АО «УПЭК»

Инициатива

Новый кран по цене металлолома

31 октября в цехе железнодорожного транспорта и складов (ЖДТиС) ХАРП впервые за последние 30 лет был запущен новый кран. Об исключительности этого события говорит то, с какой торжественностью это произошло. По такому случаю подшипниковцы устроили настоящую презентацию с присущими ей атрибутами: воздушными шарами, шампанским и восторгом аплодисментов в адрес «новичка».



Новый кран запускали с шампанским! Бутылка игристого «Советского» была разбита о кран президентом УПЭК Анатолием Гиришфельдом.

Все новое – хорошо забытое старое

Резонансность этой фразы как нельзя лучше подтверждает история появления на ХАРП нового козлового крана, предназначенного для погрузочно-разгрузочных работ на прирельсовых складах, погрузочных площадках, обслужи-

ваемых, ремонтных предприятий. Более 15 лет он простоял на Харверст за непригодностью. Год назад, когда кран уже готовили к сдаче на металлолом, его обнаружил начальник цеха ЖДТиС ХАРП **Петр Васильевич ГУСЛЕВ**.

«В нашем цехе все оборудование старое. Некоторым кранам по 40 лет. Иной раз день работаем, а два ремонтируем, — говорит Петр Гуслев. — Поэтому я предложил руководству завода выкупить у Харверста этот кран и восстановить его. Очень помог президент УПЭК Анатолий Гиришфельд. Именно при его поддержке удалось воплотить в жизнь эту идею. Кран мы купили по цене металлолома — за 30 тысяч гривен, а сейчас, после восстановления, его рыночная стоимость составляет свыше 800 тыс. гривен».

Новым краном по затратам

Конечно, в контексте масштабной модернизации потока железнодорожного производства подшипниковского завода запуск одного козлового крана не выглядит чем-то особенным. Но это лишь на первый взгляд. Производство вагонных подшипников начинается непосредственно

здесь, в цехе ЖДТиС. Именно сюда российскими и украинскими предприятиями привозится металл, из которого производятся подшипники.

Сырье поступает пакетированным — в блоках весом не менее 8 тонн. Грузоподъемность старых кранов — всего 5 тонн. Чтобы погрузить металл на подвижную платформу и направить в производственные цеха, металлические блоки приходилось разбивать и загружать по частям. «По этой причине на разгрузку одного вагона уходило более 4 часов, что в полтора раза больше нормы, — говорит Петр Васильевич. — Результат — простой вагонов и задержка работы других цехов. Чтобы избежать «производственных пробок», людям часто приходилось работать не в свою смену и даже в ночные часы».

Введение в эксплуатацию нового козлового крана значительно ускорит процесс разгрузки и погрузки металла, что особенно актуально, учитывая постоянное увеличение объемов производства вагонных подшипников.

Храним в правильном месте

Еще одним подарком заводчанам стало открытие новенького центрального склада вспомогательных материалов площадью 1200 м². Однако ограничиваться этим подшипниковцы не намерены. На открытии склада генеральный директор ХАРП Вячеслав ЮРОВ пообещал заводчанам в следующем году приобрести новый автопогрузчик для цеха ЖДТиС.

Юбилей

Мы дарим свет, тепло и уют

Директор ООО фирмы «Троицкие ворота» **Зоя Васильевна БАБЕНКО**:



Начать лучше с самого начала. Наша фирма создана 26 ноября 1997 года. Ее задача — предоставление услуг: сдача в аренду офисных помещений по ул. Батицкого, 4 и их обслуживание.

Больше всего хочется рассказать о коллективе — он подбирался много лет. Случайные люди — не совсем честные, ленивые, неуживчивые — у нас не задерживались. В результате последние 3 года мы работаем — один за всех и все за одного!

Сказать хорошие слова необходимо о каждом! Администраторы наши — все в прошлом офицеры милиции. Все операторы газовой котельной имеют высшее образование: там настолько сложное оборудование, что нужны только технически грамотные люди. И слесари, и уборщицы, и дворники у нас очень старательные и ответственные: если кто-то заболел, например, сразу же подменяют. Все проблемы — а их немало: то сорвало бурей крышу, то остановился газовый котел, то утечка воды, то неполадки с лифтом — мы решаем своими силами.



На работе фирмы очень сказывается профессионализм главного инженера Сергея Владимировича Котляра — он в прошлом офицер-



подводник. На наших бухгалтеров и экономистов я могу положиться во всем — а ведь нам постоянно приходится решать сложные правовые вопросы...

За лето работники фирмы «Троицкие ворота» очистили очень запущенные помещения старых складов, и теперь мы сдаем их в аренду. Иногда требуется выполнять поручения горисполкома и райисполкома: недавно мы приводили в порядок берега речки Немышли недалеко от нашего здания — все работали на субботниках!

Мы постоянно чувствуем заботу учредителей УПЭК, создавших нашу фирму. У нас созданы все условия для качественной работы: отлично оборудованы рабочие места и бытовые помещения, есть форменная одежда, необходимый инвентарь и инструмент. Существует система премирования, при необходимости предоставляется материальная помощь.

И люди, работающие в хороших условиях и получающие достойную заработную плату, действительно стараются. В общем, у меня самый лучший коллектив!

Я поздравляю всех работников фирмы «Троицкие ворота» с 10-летием фирмы. Мы и дальше будем дарить всем свет, тепло и уют!



Дорогие друзья! Поздравляем вас с 10-летием ООО фирма «Троицкие ворота»!

Мы рады отметить, что у вас сложился дружный, ответственный, трудолюбивый коллектив. Результат вашего труда — свет, тепло и чистота в нашем большом здании.

Спасибо вам!

Желаем всем сотрудникам благополучия, успехов, стабильности. Пусть завтрашний день несет уверенность и радость! Пусть в ваших домах царят доверие и любовь!

С уважением, руководство АО «УПЭК»

В дни школьных каникул Дом Культуры Харьковского подшипниковского завода приглашает детей 3—10 лет на новогоднее представление.

Новогодний спектакль «Машина времени Деда Мороза» и дискотека у елки

2—10 января ежедневно в 10:00 и 13:00
Стоимость билета 8 грн.
ул. Второй пятилетки, 38 тел. 93-30-84

Обучение

Время учиться

В январе 2008 года Корпоративный центр развития УПЭК на базе Народной Украинской академии (НУА) организует курсы повышения квалификации для экономистов предприятий, входящих в состав индустриальной группы.

И.о. директора управления персонала АО «УПЭК» **Елена КРАФТ**:

На предприятиях, входящих в нашу индустриальную группу, работают экономисты с хорошим базовым образованием. При этом вузы, обеспечивая по экономическим специальностям общую теоретическую подготовку, не в состоянии учитывать специфику практической работы в разных видах бизнеса и промышленности. А машиностроение — сложная отрасль, и экономистам наших предприятий часто приходится решать достаточно непростые задачи. Поэтому сейчас экономическое управление УПЭК совместно с преподавателями НУА разрабатывает специальную программу, предполагающую совершенствование практических навыков наших экономистов — с учетом специфики работы заводов. Курсы запланированы на начало будущего года, и я уверена, что они помогут не только профессиональному развитию специалистов, но и положительно скажутся на результатах работы предприятий.

Главный редактор:
Галина ЛАНТУШКО.
Редакция: Анжела ПОПОВА,
Ирина БОРОДИНА.
Адрес редакции: г. Харьков,
ул. Маршала Батицкого,
4, к. 304. Тел.: 766-02-95;
e-mail: pr@upec.ua;
www.upec.ua
Печать, верстка: STRASSER
Тел.: +38 057 756 86 86.
Тираж 5000. Заказ 238.