



Февраль, 2005



Итоги января 2005 года

Продажи

План по поступлению денежных средств за январь 2005 года выполнен на 81%. Причин невыполнения плана несколько: длинные новогодние праздники, реструктуризация отдела продаж. Для сокращения срока обработки серийных заявок введен в действие электронный конфигуратор, доступный как для дилеров, так и для клиентов.

Для выполнения плана в феврале намечается повысить квалификацию продавцов и дальнейшее развитие региональных представительств. Это позволит увеличить скорость обработки запросов, улучшит контакты с регионами. В феврале должен начать работу офис в городе Новосибирске, готовится к открытию представительство в Санкт-Петербурге. Улучшается работа представительств в Екатеринбурге, которое начало работать в ноябре прошлого года.

Производство

По итогам января выполнение бюджета производства составило 60%. Причиной невыполнения бюджетных показателей явилось недостаточное поступление заказов от отдела продаж. Период недозагрузки использовался для запуска нового оборудования, обучения и освоения смежных профессий. Так, бригада токарей БЕ «ЭИМ и Приводы» своевременно и качественно обеспечила перевод деталей с токарных полуавтоматов на токарные станки с программным управлением. Освоено изготовление нового вида продукции – дискового затвора. Основная задача на февраль - ввести в эксплуатацию зубообрабатывающее оборудование фирмы Gleason.

Зарплата

Средняя заработная плата работников нашего предприятия в декабре составила 6024 рублей. Что почти втрое выше прожиточного минимума по республике (2092 рубля). По данным Торгово-промышленной палаты, в декабре по уровню средних доходов работников нашего предприятия мы вышли на второе место. Все второе полугодие прошлого года ОАО «ЗЭИМ» входил в тройку лидеров по уровню средней заработной платы.

Цели и задачи бизнес плана на 2005 год

Для повышения конкурентоспособности компании, необходимо обеспечение производительности труда на уровне ведущих машиностроительных предприятий России. Поэтому в бизнес-плане 2005 года поставлена задача «Повысить производительность труда на 15 %». Рост будет достигнут за счет увеличения объема продаж и производства, а также внедрения нового оборудования и современных технологий.

Одной из важнейших задач компании является поддержание и улучшение качества продукции. Продолжится совершенствование ключевых бизнес-процессов: «Проектирование и разработка новой техники», «Выявление и удовлетворение потребностей клиентов». Для оптимизации процесса «Удовлетворение потребностей клиентов» предполагается открыть еще 3 региональных представительства на территории России – в Новосибирске, Санкт-Петербурге, Ростове-на-Дону.

В 2005 году продолжится реализация программы обновления основных фондов. Необходимо эффективно использовать введенное в 2004 году высокопроизводительное оборудование: обрабатывающий многоцелевой центр HERMLE C-600U, обрабатывающий токарный центр QUEST, лазерный комплекс PLATINO, шлифовальный центр ROVVI, гальваническую линию и др. Планируется ввод в эксплуатацию зубообрабатывающих станков Gleason, реконструкция термического и сборочного участков, выведение из эксплуатации физически изношенного, не отвечающего современному уровню технологии и качества, малопроизводительного оборудования. В целом в 2005 году намечено вложить в оборудование 42 млн. рублей; в ремонтные и ремонтно-строительные работы – 16 млн. рублей. Закончен ремонт на первом этаже здания заводоуправления, запланированы ремонт с техническим перевооружением заводской столовой, окончание ремонта 2-го этажа, холла 1-го, 3-го этажей и лестницы корпуса 5.

Для повышения производительности труда в бизнес-плане на 2005 год по блоку «Обучение» включена важная задача: «Реализовать программу развития рабочих (повышение квалификации и освоение смежных профессий)». Важным направлением в этом году станет подготовка специалистов для работы на новом импортном оборудовании. Основными принципами в системе внутрифирменного обучения являются каскадность и активный режим обучения.

Задачей января было детализировать бизнес-план и довести его цели до персонала. С 12 по 17 января топ-менеджеры провели презентации по своим направлениям. В течение четырех дней они рассказывали об основных задачах бизнес-плана руководителям подразделений, мастерам и начальникам цехов и участков, а также ключевым и перспективным сотрудникам. После курса руководители обсуждали цели бизнес-плана в своих подразделениях.

Руководитель ОСиУК Людмила Глушкова:

«Обсуждение совместили с проведением очередного Дня качества. Сотрудники убедились, что многие из общих целей компании декомпозированы в задачах бизнес-плана «Качество» (и, в частности, в задачах отдела). По итогам обсуждения можно утверждать, что сотрудники ОСиУК видят свою роль в целях бизнес-плана компании: в частности, в задачах по НИОКР – в проведении сертификации новой техники, в задачах по персоналу – в расширении базы учебных модулей в Интранет и продолжении проведения внутреннего обучения. Порадовало, что отдел продаж считает необходимым развитие внутреннего маркетинга, ибо это – один из принципов менеджмента качества, реализуемых нами с 2003 года».

Станки из Германии на «ЗЭиМе»

В цехе БЕ «ЭИМ и П» закончен монтаж станков известной мировой фирмы «Gleason-PFAUTER». Оборудование очень дорогое и технически сложное, поэтому для монтажа и отладки станков приехали немецкие инженеры сервисной службы фирмы «Gleason-PFAUTER». Запущены зубофрезерные станки с ЧПУ «GP 200» и «P-60». На них начато изготовление опытной партии деталей. Остались мелкие технические работы, после чего начнется запуск зубодолбежного станка обкатного типа с ЧПУ «GP 200S».



Mijo Lesic, наладчик зубофрезерных станков, приятно удивлен высокой квалификацией наших специалистов:

«Монтаж прошел очень быстро. Я приехал только 26 января, а уже через неделю станки были готовы для пробного запуска. Работать с вашими рабочими было легко. Они понимали меня даже без переводчика. 5 лет назад я был в Тольятти, где весь процесс занял намного больше времени».

С запуском станков начался практический курс обучения наших специалистов, которые в начале января получили теоретические знания в Германии. Четверо сотрудников: Вячеслав Келин – инженер-технолог ИИЦ, Андрей Никитин – наладчик КИП и А, и из Бизнес Единицы «ЭИМ и П»: Евгений Прокопьев – инженер по наладке, Алексей Капранов – наладчик, получили Сертификаты, являющиеся допуском для работы на станках.

Келин Вячеслав Валентинович:

«Обучение проводилось в учебном классе фирмы «Gleason-PFAUTER» на макете станка. Управление этим оборудованием осуществляется в режиме диалога с оператором. На бланках специальной формы заносятся и рассчитываются исходные данные. После пробной обработки детали корректируются размеры и программа сохраняется в архиве компьютера станка. Последующая обработка деталей производится в автоматическом цикле. Это позволяет значительно сократить сроки переналадки станков».

Новые станки «Gleason-PFAUTER» заменят физически изношенные и морально устаревшие машины. Оборудование высокопроизводительное и рассчитано на работу в три смены. Будут нужны специалисты, у которых есть желание обучиться. А научить их смогут ребята, которые получили Сертификаты.

Капранов Алексей Владимирович:

«Теорию мы получили в немецком городе Людвигсбург. Обучение велось интенсивно. За четыре дня был изложен весь курс. Уставали настолько, что сил хватало только дойти до кровати и лечь спать. Было очень интересно. На заводе немцы работают не торопясь, спокойно. Рабочий день у них семь с половиной часов. Но если много работы – то и все 24 часа в три смены. Жду, когда приступлю к практике. Интересно попробовать, изучить процесс».

Практика началась. Учитесь ребята, осваивайте технику. И докажите немецким инженерам, что на «ЗЭиМе» высококвалифицированные специалисты.

Люди месяца



Лахитов Зиновий Николаевич – фрезеровщик 5 разряда БЕ «ЭиМ и приводы»

В январе оперативно освоены детали на опытную партию изделия «дисковый затвор».

Его знания и профессиональный опыт позволяют качественно и своевременно выполнять сменно-суточные задания. Активно выявляет несоответствия на рабочем месте, предлагает мероприятия по их недопущению. Работает по принципу «ноль дефектов», поддерживает высокую культуру производства на рабочем месте.



Александров Андрей Варсонофьевич – инженер конструктор ИИЦ.

Разработал серию малых приводов ПЭОМ-02 на 8 и 16 Нм, в которых очень нуждаются вентиляционные заводы России. Подготовил к освоению ПЭОМ на 24 и 30 Нм. В январе этого года подготовил новое техническое решение ПЭОМ на 4 и 8 Нм, что позволит достичь конкурентоспособных показателей сверхмалых приводов.

Инициативен, трудолюбив, общителен, обладает повышенной работоспособностью.