



Корпоративное издание ОАО «Ростовский оптико-механический завод»

Выпуск, посвящённый Дню завода

Уважаемые работники ОАО «РОМЗ»!

В 2014 году исполнилось 39 лет со дня основания «Ростовского оптико-механического завода».

В прошедшем году действующая на заводе система менеджмента качества признана на областном и всероссийском уровне: предприятие стало победителем областного конкурса в области качества, Решением Правления Всероссийской организации качества (ВОК) от 22.10.2013 г. ОАО «РОМЗ» включено в Зал Славы ВОК за достижение высоких результатов по внедрению эффективных методов управления и высокое качество продукции и ряда других престижных номинаций.

Службой главного технолога и механическим производством обеспечена полная загрузка участка прогрессивного оборудования, что позволило сократить производственную кооперацию более чем вдвое и получить экономический эффект более 12 млн. руб. за год.

За прошедший год освоено в производстве одно новое и находится в стадии активного освоения ещё три новых изделия по заказу ФСБ, в настоящий момент ведутся работы по освоению узлов перспективного изделия ОАО «КБП» (г. Тула).

Конструкторы продолжают работы по разработке новых и модернизации выпускаемых приборов и узлов в рамках заключённых контрактов и в инициативном порядке.

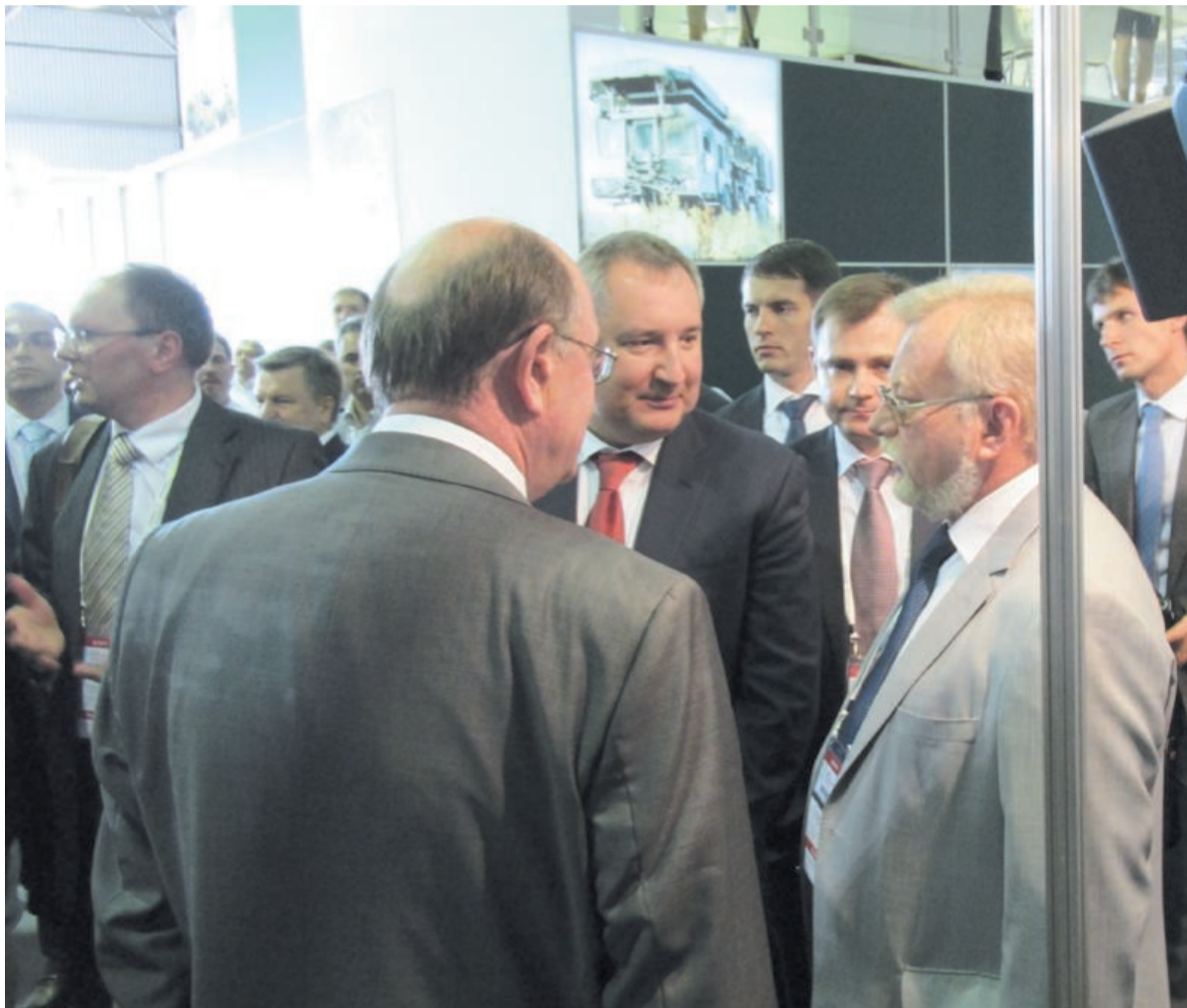
Перед заводом открываются возможности для значительного увеличения объёмов производства, повышения заработной платы и расширения социальных гарантий.

В преддверии наступающего Дня завода поздравляю всех работников, ветеранов «Ростовского оптико-механического завода», членов их семей со знаменательной датой – 39-летием «РОМЗ». Желаю всем крепкого здоровья, счастья, благополучия, больших трудовых и творческих успехов.

Генеральный директор
ОАО «РОМЗ»

Ю.В. Савин

Итоги участия РОМЗ на выставке в Жуковском



Ю.В. Савин и председатель Военно-промышленной комиссии при Правительстве Российской Федерации Д.О. Рогозин в Жуковском

С 13 по 17 августа в городе Жуковский Московской области состоялась очередная международная выставка «Технологии в машиностроении-2014» и выставка «Оборонэкспо-2014». РОМЗ участвует в подобных выставках уже не в первый раз, но именно в этом году завод наиболее широко представил всю свою продукцию и принял более активное участие. Наш стенд располагался в одном павильоне с такими крупными предприятиями, как ОАО «ОАК» (Объединённая авиастроительная корпорация), ОАО «Уралвагонзавод», ОАО «НПО РусБИТех» и некоторыми другими ведущими организациями и, кроме того, в очень удачном месте: все посетители и участники выставки сумели посетить стенд «Ростовского оптико-механического завода».

О том, какие результаты принесло участие в столь значимом мероприятии, рассказал генеральный директор РОМЗ Ю.В. Савин, возглавлявший заводскую делегацию в Жуковском.

Выставка прошла для нас крайне удачно: мы провели все запланированные переговоры с нашими самыми крупными покупателями и заказчиками, среди которых «Рособоронэкспорт», Министерство обороны РФ, «НПО Базальт», «НПО Прибор», «Военно-промышленная компания», встречались с представителями «Центрального научно-исследовательского института точного машиностроения» («ЦНИИТОЧМАШ»), ЗАО «Элинс» (г. Зелено-

град). Наш стенд посетили, в том числе, и наши перспективные партнеры – белорусское объединение «Пеленг», также была проведена очередная встреча с руководством турецкой фирмы «Аселсан».

В Жуковском были продолжены переговоры с «НПО Базальт» о совместной опытно-конструкторской работе с этой организацией, ранее начатые ещё на территории «Базальта» генеральным конструктором РОМЗ А.В. Медведевым. Достигнута договорённость о том, что генеральный директор «НПО Базальт» В.А. Порхачёв войдёт в состав Совета директоров нашего акционерного общества. Мы уже представили необходимые технические документы для того, чтобы заключить договор по аванпроекту и техническому проекту. По оценкам наших предприятий, объёмы производства превысят 20 млрд. рублей на плановый период до 2020 года; весьма вероятно, что цифра будет в разы больше, это очень перспективное и очень большое направление, к нему мы также приступили во время проведения выставки, работы уже перешли в практическую плоскость. Также во время выставки были проведены переговоры с 704-м заказчиком и подписано соглашение о поставке 170 объектов, в состав которых входят наши приборы. Для РОМЗа это очень важное, очень крупное направление, мы уже практически приступили к его реализации.

продолжение на стр. 2



ОБЩЕРОССИЙСКАЯ ОБЩЕСТВЕННАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«СОЮЗ МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ РОССИИ»
(ООО «СоюзМаш Россия»)

119990 г. Москва, ул. Полянка, д. 22-1, стр. 1

тел: 781-11-04 05 06, факс: 781-11-07,
www.soyuzmash.ru, E-mail: office@soyuzmash.ru

Исх. № 344
от «28» 08 2014г.

Генеральному директору
ОАО «Ростовский оптико-механический завод»
Ю.В. САВИНУ

Уважаемый Юрий Викторович!

Выражаю признательность и благодарность за сотрудничество и поддержку в проведении Четвертого Международного молодежного промышленного форума «Инженеры будущего 2014», организованного Союзом машиностроителей России совместно с Правительством Республики Башкортостан и ОАО «Уфимское моторостроительное производственное объединение», при поддержке ГК «Ростех», ГК «Внешэкономбанк» и ФГУП «ЦАГИ им. профессора Н.Е.Жуковского».

Выражаю особую благодарность и поздравляю делегацию молодых специалистов ОАО «Ростовский оптико-механический завод», принявших участие в Форуме «Инженеры будущего 2014» и достигших высоких результатов в корпоративном рейтинге.

Проявив себя в образовательной, деловой и спортивной программах Форума, молодые сотрудники Вашего предприятия подтвердили высокий уровень профессионализма кадров и стали примером для подражания для тысячи других участников Форума «Инженеры будущего 2014».

Желаю Вам новых профессиональных достижений и надеюсь на дальнейшее сотрудничество, в том числе в вопросах реализации молодежной политики Союза машиностроителей России.

С уважением,

Первый заместитель Председателя
Союза машиностроителей России,
Первый заместитель председателя
Комитета Государственной Думы
по промышленности

В.В. Гутенев

продолжение (начало на стр. 1)

- На сегодняшний день ведётся ежедневная проработка перспективных планов производства нашего предприятия на период до 2020 года. Проект перспективного плана на эти годы предусматривает значительное увеличение объёмов производства: в следующем году они составят 5,6 млрд. рублей, в 2016-м – 9 млрд. рублей, в 2017-м – 10 млрд. рублей. Эти цифры сведены в единый план, они означены в государственной программе вооружений. Государство, объявив о своём выбранном пути по модернизации действующего вооружения в Российской Федерации, выделяет на это огромные средства.

- Наиболее крупные наши заказчики выделены в отдельные проекты, в отдельные направления. ОАО «Арзамасский машиностроительный завод», ОАО «Армавирский бронетанковый ремонтный завод» и ООО «Оружейные мастерские» объединены в одно направление, руководителем которого назначен заместитель генерального директора А.А. Харченко. Работой с «КБП» (г. Тула) и освоением новой продукции заведует директор по производству В.Н. Помелов. Очень большой раздел в нашем перспективном плане касается организации совместного производства с ОАО «Пеленг» (г. Минск) и фирмой «Аселсан», ожидаются очень большие объёмы работ. Были проведены четырёхсторонние переговоры: с нашей, российской стороны участвовали «Рособоронэкспорт» и «Уралвагонзавод» (совместно с ОАО «РОМЗ»), с другой стороны – «Пеленг» и «Аселсан». По итогам переговоров наша рабочая группа во главе с руководителем этого проекта, заместителем генерального директора С.В. Губановым, выехала в Минск для закрепления достигнутых соглашений. Мы работаем так, чтобы уже в этом году начать выпускать запланированную продукцию и получить первые контракты. Такую задачу поставил перед нами «Рособоронэкспорт».

Российская государственная программа развития вооружений (ГПВ) предусматривает новые типы вооружений, новые типы продукции. Уже к 2015 году доля современных образцов вооружения в войсках, на флоте, в авиации должна возрасти до 30%, а к 2020 году – до 70%. Основой для этой масштабной работы должна стать как раз государственная программа вооружения, рассчитанная на период с 2011 по 2020 год. «Ростовский оптико-механический завод» принимает участие фактически во всех направлениях, которые сейчас ведутся в России. Юрий Викторович остановился на этой теме более подробно.

- По бронетанковому оружию мы участвуем в темах «Армата», «Бумеранг», «Курганец-25», по стрелковому оружию – в теме «Алатау». По каждому из этих направлений в Российской Федерации есть головные организации. «Армату» ведёт «Уралвагонзавод», по «Бумерангу» и «Курганцу-25» ведущей организацией является тульский «КБП», по стрелковому оружию – «ЦНИИТОЧМАШ», по новым видам вооружений – московские ОАО «НПО Базальт» и ОАО «НПО Прибор». С последним мы уже в течение пяти лет находимся в договорных отношениях.

- Кроме этого, «Военно-промышленная компания» и ООО «Оружейные мастерские» совместно с «Ковровским электромеханическим заводом» занимаются освоением малых боевых модулей на легкобронированные машины типа «Тигр» и «Тайфун». Мы также участвуем в этой теме. Можно сказать, что в ближай-

шие дни будут подписаны договоры на разработку и поставку, начиная уже с этого года, а не со следующего, как планировалось ранее. Это произошло благодаря результатам нашего участия в выставке в Жуковском.

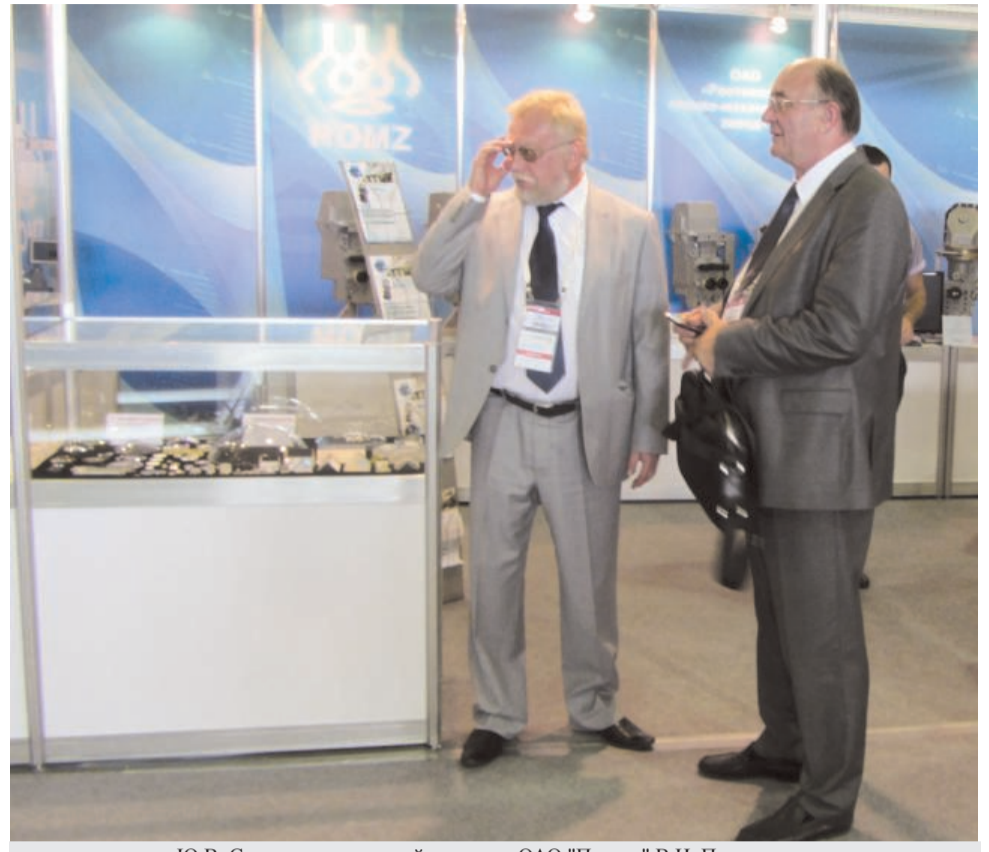
- Совместно с концерном «Техпром» наше предприятие выпускает такую продукцию, как приборы управления временем подрыва снаряда. С 20-го августа в подмосковном Красноармейске начались испытания нашего прибора ТХН-4ГА-02, где функции управления временем подрыва снаряда присутствуют уже не как отдельный узел, а встроены в серийный прибор. Это даёт возможность устанавливать их на все серийно выпускаемые машины типа БТР-82А.

На вторую половину августа назначена встреча с ООО «Оружейные мастерские», ЗАО «Элинс» и ОАО «КЭМЗ» по вопросу заключения договора на серийный выпуск ограниченной партии приборов КДУ ВПС. Мы уже приступили к разработке конструкторской документации, чтобы провести испытания и приступить со следующего года к серийному производству. Цифры, указанные в перспективном плане, подтверждены документально; соответствующие документы от Министерства обороны уже существуют.

- В перспективном плане развития есть договор с «ЦНИИТОЧМАШ», с которым у нас была работа по ОКР «Ратник», теперь эти темы перешли в ОКР «Алатау». Мы уже получили деньги на разработку и изготовление опытных образцов, и в октябре 2014 года должны будем поставить первые образцы для испытаний. Если данные образцы будут признаны лучшими, то дальнейшая работа по этому направлению будет продолжена. Наконец, во время выставки мы получили дополнительный заказ от ЗАО «МНИТИ» («Московский научно-исследовательский телевизионный институт»), с которым РОМЗ давно сотрудничает по ракетной тематике. Был заключён дополнительный договор, мы уже приступили к его исполнению.

- Кроме оптико-электронных приборов для бронетанковой техники, то есть той продукции, которая была исконно закреплена за нашим заводом, РОМЗ активно движется и в других направлениях. Это касается и приборов для стрелкового оружия, и блоков с различными функциями для ракет и снарядов, выпускаемых в России. Планируется также участие и в других направлениях, предусмотренных ГПВ. Переговоры, проведённые с ОАО «Рособоронэкспорт», подтверждают то, что завод может закрепиться по экспортно-ориентированной продукции на продолжительный срок и по большим объёмам. Первые договоры будут заключены, как уже говорилось, в нынешнем году. Соответствующие протоколы о намерениях уже существуют и оформлены должным образом.

На международном форуме во время выставки в Жуковском, который проводил председатель Военно-промышленной комиссии при Правительстве Российской Федерации, заместитель председателя правительства Российской Федерации Д.О. Rogozin, была затронута тема политических изменений, обсуждался важнейший вопрос импортозамещения. Ю.В. Савин выразил своё мнение по этому вопросу.



Ю.В. Савин и генеральный директор ОАО «Пеленг» В.И. Покрышкин

мещение очень здорово толкает нас, наше производство вперёд: короткие сроки, конкретные темы, конкретные задачи. Работа принципиально меняется, это вызывает большой подъём, большое желание работать; есть понимание со стороны Правительства РФ, вопросы решаются гораздо быстрее. Самое главное в данной ситуации – доказать, что мы способны выполнять работу по импортозамещению, что мы знаем, как это сделать, в какие сроки и какие результаты будут достигнуты конкретно нашим заводом.

- Мы взяли на себя обязательства по новым для нас направлениям: по ракетам, по снарядам, по гранатомётам, по освоению выпуска импортозамещающего оборудования по тепловизионному направлению, завод приступил к освоению производства тепловизионных модулей самостоятельно. Благодаря этому степень нашей зависимости от импортных комплектующих сокращается всего лишь до одного элемента. Если раньше комплектующие закупались целыми узлами и блоками, то сейчас речь идёт только об одном элементе, который можно найти не только в Европе или США, но и в азиатских странах (например, в Китае) а также других государствах, на сегодняшний день не объявивших о намерениях сократить сотрудничество с Российской Федерацией, а наоборот, желающих расширить взаимовыгодную работу. В рамках этого направления были также проведены переговоры о поставках нашей продукции на экспорт. По итогам выставки можно сказать, что экспортные поставки, начиная с этого года, увеличатся не просто на несколько процентов, а в разы.

- Подводя итог, можно говорить о том, что в сегодняшних реальных условиях результатом участия в выставке и работы во время неё явилось заключение нескольких договоров и соглашений, которые дают «Ростовскому оптико-механическому заводу» гарантию уверенной стабильной работы и значительное увеличение объёмов производства на несколько ближайших лет как в рамках гособоронзаказа, так и в рамках экспортных поставок нашей техники.

- Отдельно хотелось бы отметить ещё одну реальность сегодняшнего дня. На протяжении последних трёх лет мы постоянно пытались решить вопрос по открытию НИР с целью проведения исследований и разработок приборов, превосходящих зарубежные аналоги и имеющих прорывной характер. И можно сказать, что только сейчас, с созданием фонда перспективных исследований, появилась надежда, что уже в этом году совместно с «ЦНИИТОЧМАШ» мы приступим к этой работе. Во время посещения стенда РОМЗ 14 августа Председателем ВПК Д.О. Rogozinым мной был сделан короткий доклад о ходе работ по импортозамещению и о перспективных разработках. Дмитрий Олегович одобрил нашу работу и пообещал оказать необходимую помощь в самые сжатые сроки.

- Считаю, что импортоза-



Ю.В. Савин демонстрирует продукцию завода представителям ОАО «НПО Базальт»: директору по науке Н.В. Серёде и генеральному директору В.А. Порхачёву

Строительство новой котельной и модернизация очистных сооружений: в числе ближайших задач службы эксплуатации завода



В прошлом выпуске газеты мы рассказывали о темах, затронутых на открытом совещании руководителей всех подразделений завода. Одна из таких тем была отмечена генеральным директором Ю.В. Савиным особо – речь о сокращении расходов на энергоносители. Известно, что только на отопление РОМЗ ежегодно тратит порядка 50 млн. рублей. Перед соответствующими службами завода, таким образом, была поставлена задача решения этой проблемы. Выход был найден, решением стало строительство новой модульной мини-котельной вместо старой. Это позволит, по расчётам, сократить расходы на энергоносители более чем вдвое.

Решением этой задачи занимается служба эксплуатации, - рассказал главный инженер завода В.Н. Агапов. - Не секрет, что от успешной работы службы эксплуатации зависит работа любого другого подразделения, так как она обеспечивает ремонт и поддержание в рабочем состоянии технологического и энергетического оборудования, вентиляционных систем, зданий, инженерных коммуникаций, стабильную подачу электроэнергии, сжатого воздуха, воды и тепла в корпуса завода, отвод ливневых стоков. Служба эксплуатации решает также задачи по перемещению цехов и участков на новые площади в рамках задач по концентрации производства, вопросы по заключению договоров и приобретению оборудования, приборов, стройматериалов и комплектующих для всех подразделений, в том числе в рамках плана ОТМ, монтаж и запуск в эксплуатацию оборудования. Наконец, она организует весь комплекс работ по подготовке производства к работе в зимних условиях, обеспечивает организацию работ по экологической безопасности, охране труда и пожарной безопасности. Работа по экономии энергоресурсов является приоритетной задачей для нашей службы.

В 2014-15 гг. служба эксплуатации ОАО «РОМЗ» должна решить две очень серьёзные задачи. Во-первых, это строительство новой, так называемой мини-котельной, которая будет обеспечивать теплом и горячей водой непосредственно наше предприятие; во-вторых, проведение модернизации очистных сооружений дождевой канализации (ОСДК). Эта задача важна по той причине, что те технологии, которые были реализованы при строительстве очистных сооружений дождевой канализации на ОАО «РОМЗ» в конце 1970-х годов, те проектные решения, которые в них были заложены, на сегодняшний день заметно устарели. Они не обеспечивают очистки ливневых

сточных вод до современных требований по уровню предельно-допустимых концентраций (ПДК) загрязняющих веществ.

По данным задачам службой эксплуатации проделаны определённые работы, о которых чуть подробнее рассказали руководители отделов, ведущих данные направления.

- Работа по строительству котельной началась с получения разрешения предприятием использовать природный газ в качестве топлива, - прокомментировал ситуацию главный энергетик РОМЗ А.Г. Соловьёв. - Было подготовлено соответствующее письмо в ОАО «Газпром газораспределение Ярославль». Однако с первой попытки решить эту задачу не удалось из-за отсутствия технической возможности увеличения подачи объёма газа по существующим газовым сетям. Мы предложили другой вариант – получение газа за счёт уменьшения лимитов потребления существующей котельной, это предложение было принято и такое разрешение было получено. Этот шаг стал первым на пути к строительству. Был заключен договор о проектировании с ООО «СОКОЛ» (г. Ярославль), успешно решён целый комплекс вопросов по выбору оборудования. На сегодняшний день проект готов и направлен на экспертизу промышленной безопасности. Сейчас ведётся работа по получению технических условий на присоединение новой котельной к действующему газопроводу, в настоящий момент она успешно завершается.

Подготовка непосредственно к строительству уже началась силами завода. В июне были завершены работы по перемещению заготовительного участка инструментального цеха 010 из корпуса № 44 в корпус № 1. На освобожденных площадях расчищено место под мини-котельную, установлены опалубки для заливки фундаментов под котлы. Так как котельная предназначена только для нужд завода, нами уже проведена модернизация тепловых сетей. Раньше от котельной вместе с заводом был запитан ряд сторонних потребителей, за территорией завода, сегодня эти потребители уже отключены. Мини-котельная будет обслуживать только РОМЗ, без субабонентов. Все они переключены на городские сети.

Отметим, что после ввода в эксплуатацию новой котельной завод полностью перейдёт на самообеспечение: она будет в состоянии обеспечить все 150 тысяч кв. метров площадей завода теплом и горячим водоснабжением.

О втором направлении работ службы эксплуатации, связанных с модернизацией очистных сооружений дождевой канализации, рассказала начальник отдела охраны окружающей среды О.И. Филиппова.

Очистные сооружения дождевой канализации завода были спроектированы в 1977 г. в соответствии с действующими на то время «Правилами охраны поверхностных вод от загрязнения сточными водами» и построены в 1978 году, - рассказала О.И. Филиппова. - В их состав входят канализационно-насосная станция, нефтеловушка и блок фильтров на коксовых материалах. По проекту предусматривалось поступление стоков в нефтеловушку, где происходила очистка методом отстаивания и доочистка при помощи кокса. На тот момент наши ОСДК полностью удовлетворяли требованиям природоохранного законодательства. Но время не стоит на месте, требования к охране окружающей среды растут. В начале 2012 г. РОМЗ столкнулся с ситуацией, когда вновь утверждённые

нормативы превысили возможности действующих очистных сооружений, что потребовало их модернизации: результаты проб и анализов, взятых инспектирующей организацией «Росприроднадзор», показали превышение заводом норм ПДК. Проблема осложняется ещё и тем, что река Ишня, куда сбрасываются ливневые сточные воды, признана рекой рыбохозяйственного значения, что значительно повышает требования к качеству их очистки. Нормативы к сбрасываемой воде в данном случае ещё строже – ПДК в этом случае установлены ниже, даже чем для питьевой воды. Необходимо производить ультрафиолетовое обеззараживание, а не хлорирование.

- Эта непростая задача нами решается совместно с ООО «Предприятие РОСЬ». На сегодняшний день эта организация разработала проектную и рабочую документацию, где прописана оптимальная технология очистки. Всё это сделано на основании технического задания, составленного службой отдела охраны окружающей среды и службой отдела главного энергетика. В ТЗ учтены и количество воды, подлежащей очистке, и группа веществ, поступающих на станцию ОСДК – на основании этих данных разработана оптимальная технология очистки, включающая в себя три ступени.

Работы по модернизации очистных сооружений уже начаты, проведена частичная оплата и изготавливается оборудование для первой ступени очистки, - подводит итог сказанного В.Н. Агапов. - Одна только первая ступень уже позволяет заметно снизить уровень ПДК. Кроме того, силами нашей службы ведутся работы по подготовке к установке и монтажу данного оборудования, проведён демонтаж старого оборудования, производится чистка приёмных сооружений (колодца, резервуаров и лотков чистой и грязной воды).

В заключение хочется сказать, что воплощение в жизнь таких глобальных мероприятий говорит о том, что завод убеждён в своих перспективах и уверенно смотрит в будущее. Можно не сомневаться, что уже в ближайшем будущем РОМЗ будет располагать собственной котельной и полностью соответствовать всем необходимым требованиям по нормам ПДК. Без этого невозможен прогресс, на который, безусловно, нацелено наше предприятие. И конечно, пользуясь случаем, хочу поздравить всех работников нашего предприятия с праздником, Днём завода, пожелать счастья, здоровья, успехов в вашем труде.



Площадка для новой заводской мини-котельной



Так будет выглядеть новая котельная

Инженер по призванию



В конце августа юбилей отмечает В.Н. Агапов, главный инженер «Ростовского оптико-механического завода». Владимиру Николаевичу – шестьдесят. Почти две трети своей жизни он живёт в Ростове и работает на нашем предприятии. Начав как молодой инженер, а затем мастер цеха механообработки, он, благодаря своим знаниям и искреннему интересу к профессии, непрерывно продвигался по карьерной лестнице. И как признаётся он сам, иначе и быть не могло, ведь любовь к технике была у Владимира Николаевича всегда.

Закончив в 1976 году Коммунарский горно-металлургический институт по специальности «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструмент», В.Н. Агапов приехал в Ростов Великий, чтобы пополнить трудовые ряды РОМЗа в числе самых первых его сотрудников.

- Ростов выбрал по направлению. Хотелось посмотреть мир, что-то новое. Почитал немного об этом городе, он мне показался очень интересным, с древней историей. Кроме того, привлекло то, что предприятие было совершенно новым, только что отстроенным. Так я приехал сюда, и с тех пор работаю на РОМЗе практически без перерыва. Только в конце 1980-х на два года уезжал в Артёмовск, работал на местном опытном машиностроительном заводе.

- О первых годах работы в Ростове вспоминаю с удовольствием. Начав работать инженером, очень скоро я понял, что гораздо больше мне хочется «живой» работы. Генеральный директор завода, коим тогда был Евгений Фёдорович Кузнецов и о котором я могу сказать только очень много хорошего, взял за правило общаться с молодыми специалистами, узнавать их пожелания. Однажды он пригласил к себе молодёжь, среди которой был я, на очередную такую встречу, и я сказал, что хотел бы попробовать себя в производстве, приме-

нить именно на практике те знания, которые получил в институте. Он с удовольствием пошел навстречу – так я стал мастером в механическом цехе. Потом дошел до начальника этого цеха, перед этим был заместителем начальника в инструментальном цехе, заместителем сначала главного технолога, а затем главного инженера.

Работая на этих руководящих должностях ещё в советское время, Владимир Николаевич принял самое активное участие в освоении серийного производства сложнейших деталей оптико-электронных приборов ночного видения для бронетанковой военной техники («Буран», «Агат»).

С 1988 по 1990 годы В.Н. Агапов работал на «Артёмовском опытном машиностроительном заводе» в должности начальника технологического отдела.

- Если сравнивать этот завод и РОМЗ, сравнение однозначно будет в пользу последнего. На РОМЗе спектр технических интересов гораздо шире. Там была в основном механообработка, круг вопросов меньше. Предприятие было поменьше и поскромнее. Здесь завод новый, больше приток молодых специалистов, а сейчас это особенно приятно наблюдать, кадры обновляются, завод привлекателен своей продукцией, своими перспективами, осваивает новые изделия и новые технологии. Начали с электронных блоков, кабельной продукции, теперь мы значительно выросли технологически, освоили такие серьезные прицелы как «Буран», «Агат», ТКН-4ГА, завод в плане интеллекта однозначно растёт, технологи и конструктора полностью перешли от кульманов к компьютерному проектированию, в том числе 3D-графике. Завод демонстрирует, что ему по плечу решать сложные задачи, сейчас в разработке очень много современных приборов. Тенденция роста налицо, и это очень приятно осознавать.

В 1990 году В.Н. Агапов вернулся на РОМЗ, заняв должность заместителя главного инженера по производству, а затем и пост главного технолога.

Под его руководством производственные подразделения в период с 1991 по 1994 год успешно освоили такие новые изделия, как ночные зрительные приборы НЗТ-4, НЗТ-8, НЗТ-12, ночные прицелы НП-2.

При его непосредственном руководстве был организован участок механической обработки магневых сплавов, участок твёрдого хромирования формообразующих элементов оснастки, что позволило при улучшении внешнего вида изделий повысить сроки службы оснащения, освоены новые технологические процессы нанесения гальванических и лакокрасочных покрытий. Как главный технолог, Владимир Николаевич внёс большой вклад во внедрение на предприятии технологии обработки термобиметалла и изготовления узлов с жесткими параметрами терморегуляции, металлографического метода определения карбидной неоднородности быстрорежущих сталей, технологии изометрической штамповки.

- Я долгое время работал главным технологом, а затем – и техническим директором. После недавней реструктуризации на заводе эта должность была упразднена, и генеральный директор Ю.В. Савин предложил мне стать главным инженером. Конечно, это несколько другая работа, нежели у главного технолога: сейчас я больше «заточен» на эксплуатацию. Обслуживание всей заводской инфраструктуры, подготовка предприятия к работе в условиях зимы, организация ремонта оборудования, поддержка всего хозяйства в рабочем состоянии – всё это входит в мою компетенцию. Работа это большая, требующая серьёзной отдачи. Сидеть, как говорится, не приходится. Большая часть оборудования и инженерных сетей функционируют с 80-х годов, бывают аварийные ситуации, много моментов нужно оперативно решать. У нашей службы, по сути, нет ни выходных, ни праздников – всегда нужно находиться в дежурном режиме. Есть в работе и нервы, не всё приятно в комплексе, бывают стрессовые моменты, но вот именно технические проблемы решаю с удовольствием. Общаться с людьми также всегда рад, часто беседую с коллегами и подчинёнными.

- Много приходится делать и по технике: решаю какие-то технические вопросы, занимаюсь выбором оборудования совместно с главным технологом... Большой круг технических вопросов, в общем-то, как был, так и остаётся. Внедрение техпроцессов и другие работы главного технолога не находятся в сфере моей нынешней деятельности, но техника есть техника. Сегодняшние задачи – энергосбережение, энергоэффективность, масса других технических решений – всё равно проходят через нас. Техническая составляющая была и есть в моей жизни. По натуре я – «технар», технику действительно люблю, считаю, что профессию я в своё время выбрал по душе и о выборе этом ни секунды не жалею. Всегда с удовольствием читаю книги, журналы, материалы в интернете по этому вопросу, узнаю новые веяния современной техники. Ну а в свободное время занимаюсь всем понемногу. Какого-то суперхобби, как теперь говорят, нет: и на природу выезжаю, и просто почитать очень люблю.

За вклад В.Н. Агапова в развитие промышленности и многолетний добросовестный труд, а также в связи с юбилейной датой со дня рождения, в 2014 году ему была объявлена Благодарность Министерства промышленности и торговли Российской Федерации.

В связи с шестидесятилетием, этой серьёзной и солидной датой, хочется пожелать Владимиру Николаевичу сил и здоровья для плодотворной работы, мудрости в принятии решений, реализации планов и жизненного оптимизма!

Инженер по призванию

В августе свой юбилей празднует Светлана Евгеньевна Береговая, инженер-технолог ОГТ. За годы, бесценно проведённые в отделе главного технолога, она стала, без преувеличения, одним из лучших инженеров завода.

В августе 1986 года молодая выпускница Рыбинского (Андроповского) авиационно-технологического института впервые переступила порог РОМЗа. В отделе главного технолога, куда пришла С.Е. Береговая, буквально сразу был замечен её высокий потенциал: технический склад ума, рациональный подход к решению каждой задачи, умение довести любое дело до конца. Так что свои первые шаги по трудовому пути Светлана Евгеньевна делала на самом ответственном и перспективном участке – разработка и внедрение технологии электромонтажа изделия «Агат». И уже через полтора года ей была присвоена третья категория инженера-технолога, а ещё через три года – вторая.

Коллеги не только оценили её отличные деловые качества и трудолюбие, но полюбили за тёплый, открытый взгляд, светлую улыбку, умение ладить с окружающими.

- На заводе я проходила преддипломную практику, это было в отделе главного конструктора. Потом, по окончании института, пришла работать в технологический отдел. Поручили заниматься электромонтажом, эта тема мне очень понравилась, так с тех пор ей и занимаюсь, - рассказывает Светлана Евгеньевна о начале своего трудового стажа на РОМЗе. – Меня хорошо приняли в коллективе, что для молодого и нигде до этого не работавшего человека очень важно, так что всё здесь очень понравилось с первых же дней.

В 2002 году С.Е. Береговой, уже опытному инженеру, присвоили I категорию, а с 2003 года она является ещё и уполномоченным по качеству отдела главного технолога.

- Первая категория даётся не просто так, это значит, что человек и правда достоин. А всё, что Светлана Евгеньевна делает, как раз самой высшей пробы и категории, этим всё сказано - отзывается о юбиляре главный технолог РОМЗ С.П. Помелова. – Чем она отличается, так это тем, что берётся за выполнение любой задачи. Её отличает основательность, внимание к мелочам, скрупулёзность, очень технически грамотный и выверенный подход. Если Светлана Евгеньевна взялась за работу, то она сделана не просто хорошо, она сделана отлично. Это специалист очень высокой квалификации.

- Когда С.Е. Береговая стала в нашем отделе уполномоченным по качеству, лично у меня по этому вопросу забот убавилось вдвое, - продолжает Светлана Павловна. - Она постоянно работает над проблемами качества и надёжности выпускаемой продукции, это огромный объём работ, поскольку отдел у нас большой, а системе менеджмента качества РОМЗ уделяет огромное внимание. Если бы на заводе проводился конкурс среди уполномоченных по качеству, я уверена, что Светлана однозначно была бы лучшей. Здесь, как и во всём остальном – то, что Свете поручено, можно не проверять, будет сделано наилучшим образом.

Светлана Евгеньевна принимает участие в технологической подготовке производства практически по всей номенклатуре выпускаемых заводом изделий. Она осуществляет технологическое сопровождение изделий, имеющих в своём составе узлы, требующие электромонтажа, регулировки, испытаний, сопровождение производства изделий специального назначения, и кроме того, принимает участие в освоении производства новых изделий и внедрении современных технологий, в частности, прогрессивной технологии поверхностного монтажа оптико-электронной аппаратуры.

- Я работаю вместе со Светланой Евгеньевной уже около пятнадцати лет, - рассказал Н.С. Баракон,



начальник бюро отдела главного технолога. – Это прекрасный специалист, хороший товарищ, обаятельная женщина. В своём деле она у нас одна, долгие годы полностью ведёт электромонтаж, человек буквально незаменимый. Со всеми поддерживает ровные отношения, никогда не конфликтует, молодых ребят, которые приходят в отдел, обучает с радостью. Вообще к ней можно обратиться с любым вопросом, она никогда не откажет в помощи. У неё огромный опыт работы, к её мнению всерьёз прислушиваются.

О том, что Светлана Евгеньевна поддерживает прекрасные отношения и с коллегами, и с молодыми специалистами, говорят и они сами.

- В механообработке мы занимаемся, в том числе, разработкой управляющих программ сверления на печатную плату. Поэтому часто пересекаемся со Светланой, она занимается именно монтажом на платы, - говорит Н.Ф. Морозова. - Могу сказать, что её отличает в первую очередь ответственность и обстоятельность. Она неравнодушна к своей работе. Мы всегда понимаем друг друга, доверяем друг другу.

- Светлана Евгеньевна – такой руководитель, которого можно пожелать любому стажёру на нашем предприятии, - делится Д. Будаев, один из молодых специалистов отдела, чьим наставником как раз является С.Е. Береговая. – В любой момент она готова или подсказать ответ, или помочь его найти. Даже если вопросов у тебя много, ни один не останется «повисшим в воздухе». Кроме того, она очень весёлый человек, добрый, любит пошутить и посмеяться, поэтому лучшего руководителя просто не найти.

- Отношения у меня и вправду со всеми хорошие, - признаётся Светлана Евгеньевна. - Часто общаюсь по работе с коллегами из других отделов, очень хорошие отношения с конструкторами, тесно сотрудничаю с Н.А. Андреевой, А.В. Кисляковым, монтажниками из сборочного цеха, и всегда по всем вопросам находим решения.

Сложно поверить в то, что жизненным призванием женщины может быть такое, казалось бы, сугубо мужское занятие, как электромонтаж. Тем не менее, Светлана Евгеньевна не только является признанным мастером своего дела, но и действительно любит профессию.

- Очень нравится, например, осваивать новые изделия в производстве, по месту заниматься трасси-

ровкой объёмного монтажа. Все изделия, которые когда-либо выпускал наш завод, прошли через мои руки. Работать всегда было интересно, техника ни минуты не стоит на месте, всегда есть продвижение в развитии электронно-оптических приборов, постоянно появляются новые технологии. В процессе работы понимаешь, что неплохо было бы заменить то или иное оборудование, чтобы завод был ещё успешнее.

Светлану Евгеньевну не только ценят за высокий профессионализм, но и очень любят как человека. Коллеги уверены, что о ней вы нигде не услышите плохого слова.

- Кроме того, что Света – грамотный специалист, она ещё и замечательная подруга, заботливая дочь и мама, - говорит коллега и одна из близких подруг юбиляра Т.А. Подосинникова. – Она добрая, весёлая, отзывчивая, очень гостеприимная. С ней легко общаться, всегда можно обратиться за советом и по работе, и по домашним делам. Мне кажется, что нет такого дела, которое было бы ей не под силу. В жизни Света всегда рассчитывала только на себя, всего добивалась своим трудом, упорством. Она и электрик, и портниха, и строитель, и автомобилист, и кулинар.

- Не только работаем вместе, но и дружим, - улыбается Светлана Евгеньевна. – Очень близко общаемся с Т.А. Подосинниковой, С.А. Громовой, Е.Г. Трусовой. Можем вместе пойти по магазинам, навестить друг к другу в гости, автобус с работы ждём вместе. Да, это правда, что я могу и мебель собрать, и автомобиль починить, а уж розетку заменить или выключатель – вообще мой хлеб. Как-то всегда у меня была склонность к «мужским» профессиям. Ну а в свободное время могу заниматься всем подряд, готовить, читать, смотреть телевизор. Очень люблю купаться, а нынешнее лето как раз для этого прекрасно подходит.

Заслуги С.Е. Береговой перед промышленностью страны, её многолетний вклад в работу оборонного комплекса были отмечены Благодарностью Министерства промышленности и торговли Российской Федерации.

В день рождения хочется пожелать Светлане Евгеньевне здоровья, чтобы на её пути встречалось как можно меньше трудностей, оставаться всегда такой же весёлой, жизнерадостной и молодой в душе!

Лучшие коллективы завода



Совещание в кабинете начальника 044 цеха



Н.Е. Постнов

Лучшим коллективом в категории «Лучший цех основного производства» в 2014 году стал сборочный цех, начальником которого является Н.И. Лаврищев. О работе подразделения, о текущей ситуации в цехе, о том, благодаря чему удалось стать лучшими, нам удалось пообщаться с и.о. руководителя А.В. Куликом.

- Наш цех занимается изготовлением и выпуском изделий спецтехники, ремтехники, изделий ТНП. Мы обеспечиваем ритмичность выпуска изделий в заданной номенклатуре в соответствии с плановыми заданиями. За прошедший год сборочным цехом был успешно выполнен большой заказ на изделие 1ПН-105, в установленные сроки выполнены заказы на поставку изделий ТКН-4ГА-01 для ОАО «Арзамасский машиностроительный завод» и ОАО «Армавирский бронетанковый ремонтный завод». Были выполнены обязательства по договору с «Уралвагон-заводом» на поставку приборов ДП (датчик положения), КП (косинусный потенциометр), БЗ (блок защиты). Также цех занимается поставкой изделий для нужд ФСБ: в частности, в прошлом и нынешнем году мы выполнили заказ по шифрам «Нота», «Наледь», «Настойка», «Наезд», «Нить». В этом году, помимо уже перечисленных, нам предстоит работа по новым изделиям «Наряд», «Набат», «Нейрон». Эти приборы являются для нас новыми, мы ещё никогда не изготавливали такие изделия. Кроме этого, мы выполняем заказ на капитальный ремонт таких изделий, как ТВНЕ-4Б, ТКН-3, ТКН-3Б, ТПН-3-49.

- Помимо серийных изделий, цех занимается освоением и сборкой опытных образцов. За прошлый год нами были освоены и изготовлены опытные образцы тепловизионного прицела ТКН-3ТП, прицела ТКН-4ГА-01С, изделия БСДП – 12 комплектов этого прибора уже вышли в серии. Кроме того, нами были изготовлены первые образцы ПКСУ БМДУ, ТКН-4ГА-03 с однократно-многократным тепловизионным каналом, каллимагорный прицел. Осваиваются и изготавливаются блоки тепловизионный широкопольный и тепловизионный прицельный для тульского заказа – на этой работе заострено особое внимание.

- По сравнению с 2012 годом, в прошлом году у нас в цехе заметно повысилась производительность труда, товар-

ный выпуск вырос на 22%. Также возрос процент сдачи продукции в ОТК и ПЗ с первого предъявления, то есть без возврата на доработку и брака: если в 2012 г. процент сдачи в ОТК составлял 96,1% по отношению к базовому значению 97,8%, а по сдаче продукции ПЗ – 96,7%, то в 2013 г. и первой половине текущего года этот процент составил 99,7% и 99,4% соответственно. Как видим, результат налицо. Увеличение показателей практически до стопроцентных отметок было достигнуто благодаря огромной работе всех служб цеха, разработке новых мероприятий, направленных на повышение качества выпускаемой продукции.

- Работа цеха стала эффективнее, главным образом, из-за огромного профессионализма наших сотрудников: исполнительские ошибки при сборке были практически исключены. Все работники знают свои обязанности и качественно их выполняют. Многие из них проработали на заводе не один десяток лет и всегда отдают себя работе «с головой». Выделять кого-то отдельно не хочется, да и нельзя этого делать: цех, он как единый организм, где каждый выполняет свою функцию, а все вместе делают одно большое общее дело. В прошлом году семеро наших работников повысили свою квалификацию, свой разряд. Думаю, это и предопределило исход конкурса на звание «Лучшего цеха основного производства» в нашу пользу.

- Если взглянуть на приказ о поощрении лучших работников РОМЗ этого года, мы увидим, что в сборочном цехе таких людей очень много: Е.Г. Трусова признана «Лучшим инженером-технологом», И.С. Труфанова – «Лучшим заливщиком компаундами», Н.Ф. Кравченко – «Лучшим слесарем механосборочных работ», Г.А. Зеленева – «Лучшим монтажником радиоэлектронной аппаратуры и приборов», Н.Е. Постнов попал на заводскую Доску почёта, и ещё десять человек были награждены различными грамотами и премиями. Всё это опять же говорит о высоком мастерстве работающих в нашем цехе людей. Это очень важно, иметь сплочённый и умелый коллектив, ведь от хорошей работы нашего подразделения зависит, не побоюсь громкого слова, успешная деятельность всего завода.

- В связи с праздником, Днём завода, хотелось бы поздравить всех его работников, пожелать счастья, здоровья и благополучия!



Н.Ф. Кравченко



Сборка прибора ЛП-1



И.С. Труфанова, И.Б. Королёва, С.С. Мазалова

Лучшие коллективы завода



Звания «Лучший отдел» в этом году удостоился производственно-диспетчерский отдел (ПДО), руководителем которого с 2003 года является А.Н. Скатерников. Отдел является структурным подразделением ОАО «РОМЗ», осуществляющим оперативно-календарное планирование, диспетчирование, анализ и регулирование хода основного производства предприятия.

- Производственно-диспетчерский отдел занимается организацией ритмичного выпуска продукции в соответствии с утвержденными графиками производства для обеспечения договорных обязательств предприятия и выполнения производственных программ. В состав ПДО входят такие структурные единицы отдела, как группа оперативно-календарного планирования, группа диспетчирования производства, бюро кооперации, центральный диспетчерский пульт и складское хозяйство (склад ПДО). Всего в отделе работает 15 человек, - рассказывает о своей службе начальник отдела Александр Николаевич Скатерников.

- Мы занимаемся разработкой и выдачей цехам основного производства подетальных планов выпуска изделий, узлов и деталей, тары и крепежа, ведём учёт, анализ и регулирование комплектности незавершённого производства. Затем наше подразделение контролирует и регулирует движение деталей, узлов и изделий по технологическим переделам, обеспечивает принятие оперативных мер по своевременному обеспечению цехов материалами, заготовками – это уже зона ответственности группы диспетчирования производства. Бюро кооперации занимается обеспечением завода покупными деталями и литьём для организации выпуска изделий спецтехники и новой техники, составляет заявки на изготовление необходимой в производстве кооперированной продукции, выполняет работы по заключению и ведению договоров с поставщиками. Центральный диспетчерский пульт отвечает за круглосуточное дежурство на предприятии, обеспечивает связь со всеми подразделениями и должностными лицами завода; наконец, склад ПДО принимает на

хранение заготовки, детали и выдаёт их в производство.

- В настоящее время приоритетной задачей для сотрудников отдела является организация работ по обеспечению выпуска оптико-электронных блоков для ОАО «КБП» (г. Тула), которые являются составными частями сложных современных изделий, изготавливаемых на одном из ведущих предприятий оборонно-промышленного комплекса России.

- Несмотря на относительно небольшую численность, наши сотрудники успешно справляются с возложенными задачами, делают это ответственно и своевременно. Несколько человек из нашего отдела были награждены отдельно: это Е.В. Гапочкина, ставшая «Лучшей заведующей складом» в номинации «Лучший по профессии», старший диспетчер З.Л. Евстифеева работает на заводе со дня его основания, старший диспетчер А.И. Зимнухова получила грамоту РОМЗ, а Ю.В. Климова – благодарность. Но я бы не стал выделять кого-то особо, поскольку каждый наш сотрудник знает и отлично выполняет свою часть общей работы.

Лучшим цехом обеспечивающего производства на РОМЗ стал инструментальный цех под руководством Ю.И. Круглова. Он рассказал, благодаря чему цеху удалось достичь этого успеха.

- Лучшими среди цехов вспомогательного производства мы стали, я считаю, благодаря опыту и универсальности людей, здесь работающих. Вообще, наш цех занимается изготовлением штамповой оснастки для основного производства, также изготавливает оснастку для оптического цеха, для сборочного цеха, короче говоря, для всех подразделений завода. Но потому, что у нас есть те же профессии, что и в основном производстве (токари, слесари, фрезеровщики), мы способны помочь

и помогаем изготавливать детали по заказу тульского «КБП». Одновременно занимаемся и подготовкой производства для этого заказа для всех подразделений завода, прямой своей обязанностью.

- Коллектив в нашем цехе давно устоявшийся, сплочённый и дружный. Люди, которые здесь работают, являются настоящими асами своего дела, опять-таки благодаря огромному опыту и стажу. Но в то же время это – и большая проблема. Средний возраст работников цеха – уже за 45 лет, молодые специалисты не очень охотно идут сюда работать, за последнее время мы приняли только двух новых фрезеровщиков. Будем надеяться, что ситуация в будущем улучшится. По сути,

это единственный недостаток нашего коллектива.

- Кроме всего прочего, инструментальный цех отмечен рядом персональных наград. Токарь А.В. Беляев занесён на Доску почёта РОМЗ, слесарь И.А. Мамохин и фрезеровщик С.В. Романов стали лучшими по своим профессиям на заводе, мастер цеха Н.В. Фролов награждён грамотой главы Ростовского муниципального района, слесарь-инструментальщик В.И. Никифоров – грамотой РОМЗ, шлифовщику Л.Р. Петрухиной объявлена благодарность, термисту О.В. Абрамову выдана премия. Такое количество поощрений говорит о том, что наш цех действительно отлично делает свою работу.



Приказ о награждении



Одной из тех, чей портрет в этом году украсит собой заводскую Доску почёта, стала Н.К. Москаленко, инженер-технолог I категории оптического цеха. С 1986 года Назия Калимулловна бесменно трудится на нашем заводе, став за это время одним из лучших специалистов по подготовке производства и сопровождению изготовления оптических деталей от заготовки до покрытия.

Окончив Казанский химико-технологический институт и отработав шесть лет в Государственном институте прикладной оптики (ГИПО) г. Казани, в 1986 г. Н.К. Москаленко впервые оказалась на РОМЗе. Первым местом работы стал отдел главного технолога. Однако, в 2000 году она перевелась в оптический цех, где трудится по сей день.

- Вообще, по своему опыту считаю, что хороший технолог должен сначала поработать в цехе, чтобы представлять свою работу наглядно, проследить всю цепочку изготовления оптических деталей от заготовки до покрытия, вместе с рабочим выявить все тонкости обработки стекла и, зная это, разработать технологический процесс так, чтобы молодой работник, придя в цех и прочитав эту

технологии, смог изготовить качественную продукцию, - считает Назия Калимулловна.

Два года назад в оптическом цехе началась большая работа по освоению изготовления сеток. Н.К. Москаленко была назначена ведущим технологом в этом процессе. Шаг за шагом отработывалась каждая операция, каждый переход этого техпроцесса, итогом чего стало полное снятие кооперации сеток. Сейчас она занимается отработкой покрытий на оптические детали методом хромирования.

- Назия Калимулловна в своей работе проявляет настойчивость, энергичность, грамотно выполняет поставленные перед ней задачи, - даёт свою характеристику начальник оптического цеха Л.А. Кузнецова. - В цехе она пользуется заслуженным авторитетом.

Огромный опыт Н.К. Москаленко в области разработки, подготовки производства оптических деталей, глубокое знание всех технологических процессов позволяют ей делиться с большим числом учеников, приходящих на стажировку в оптический цех. Только сейчас она занимается с восемью учениками, а за всё время работы через её руки прошло около сотни молодых специалистов.

Грамотой главы Ростовского муниципального района на День завода награждён начальник энергосилового цеха А.А. Огарёв. Уже более двадцати лет он неизменно возглавляет своё подразделение, пройдя долгий карьерный путь, успев побыть и инженером, и слесарем, но всегда оставаясь верным РОМЗу.

- В 1976 году я закончил автомеханический техникум в Ярославле, отслужил, как полагаются, два года в армии, и устроился на РОМЗ в 1978-м на должность инженера по ремонту оборудования в отдел главного механика. Застал времена, когда завод располагался ещё на улице Фрунзе, - рассказывает А.А. Огарёв. - С 1980-го отвечал за монтаж холодильной станции, тогда здесь не было ничего, даже забора, только поле и лес. Можно сказать, что я своими руками строил завод, давно уже ставший родным.

Алексей Алексеевич успел также поработать слесарем в контрольно-испытательном центре, пока в 1991 году ему не поступило предложение возглавить энерго-

блок. С 2007 г. он является начальником всего энергосилового цеха.

- С тех пор, уже более двадцати лет, работаю в этом цехе. Наша работа - обеспечить завод оборотным водоснабжением, электроэнергией, сжатым воздухом, гарантировать работу связи, пожарной и охранной сигнализации, холодильного оборудования КИЦ и оптического цеха. Оперативно обслуживаем оборудование цехов, которое, как и любая техника, требует внимания и ухода за собой. Работы много, она очень ответственная. Нужно постоянно держать всё под контролем.

- Конечно, бывают случаи, когда требуется вести себя с подчинёнными довольно жёстко (и увольнять людей приходилось, и замечания делать), но человеческие отношения всегда стараюсь сохранять. Все знают, что дверь в моём кабинете всегда открыта, я доверяю людям, и они могут доверять мне. Всегда готов выслушать человека и по возможности помочь советом.



Е.В. Заботина в этом году была признана «Лучшим изготовителем трафаретов, шкал и плат» в заводском конкурсе на звание «Лучший по профессии». Уже более двадцати лет она работает в гальваническом цехе, и с удовольствием рассказывает о своей работе и коллективе.

- Работать на завод я пришла сразу после школы, ученицей в опытное производство. Это было в 1983 году. Потом, в 1991-м, его объединили с нашей нынешней службой, и с тех самых пор с коллегами работаем одной бригадой, - делится Елена Викторовна. - Со стороны кажется, что работа у нас однообразная и похожа на конвейер. Но на самом деле занятие это почти что творческое, все платы разные, к каждой нужен особый подход.

- Работа нравится, утром иду на завод с удовольствием. Можно сказать, бегу на работу как на праздник. Конечно, большую роль играет наш дружный коллектив, который всегда поддержит в трудную минуту. Да и просто поделиться какими-то повседневными заботами можно - у всех здесь есть дети, внуки, мы все дружим между собой, созваниваемся.

- Елена Викторовна - отличный работник, знающий своё дело. Недаром её выдвинули на конкурс «Лучшего по профессии», - отвечает О.В. Кузнецова, мастер участка печатных плат цеха 045. - При её непосредственном участии цех освоил многослойные печатные платы и защитные паяльные маски. Благодаря таким опытным кадрам, как Е.В. Заботина, мы справляемся с подготовкой и организацией производства.



К Дню завода «Благодарностью» была отмечена Наталья Углева, бухгалтер. Несмотря на то, что Наталья не так давно начала свою трудовую деятельность, она уже добилась признания в своей профессии.

Закончив сначала Ярославский сельскохозяйственный техникум, а затем Ярославскую государственную сельскохозяйственную академию по специальности «Бухгалтерский учёт, анализ и аудит», Наталья стала искать работу по специальности в родном Ростове. Так, в январе 2012 года она и оказалась в ромзовской бухгалтерии.

- Могу сказать о Наталье только положительное, - отвечает о своей подчинённой главный бухгалтер Т.Д. Горохова. - К ней нет никаких претензий, она добросовестно выполняет и свою работу, и может подстраховать кого-нибудь из коллег во время отпуска или больничного. Хотя она не имеет большого опыта и практики, уже заслужила себе в коллективе определённый авторитет и уважение, как к бухгалтеру. Важно то, что она училась на эту профессию, полюбила её ещё до того, как пришла на РОМЗ.

- Наташа - очень спокойная, общительная, неконфликтная девушка, - рассказывают коллеги. - Кроме того, что она хороший бухгалтер, она ещё и настоящий цветовод: её усилиями в кабинете появилась настоящая оранжерея, целый угол занят под комнатные растения. Что касается благодарности завода, то мы думаем, что она абсолютно заслужена, Наталья - бухгалтер с большой перспективой.



Грамотой РОМЗ награждён А.Н. Кукушкин, шлифовщик IV разряда механического производства. Он работает здесь с 2008 года, по праву считается одним из лучших представителей своей профессии: его умение отмечает и руководство, и коллеги по цеху.

На «Ростовский оптико-механический завод» Андрей Николаевич пришёл уже опытным мастером своего дела: в его послужном списке значатся и завод «Агат» (г. Гаврилов-Ям), и «Ярославский моторный завод», где он также был на хорошем счету.

- Не секрет, что оборудование в цехе уже «в возрасте», и именно в таких условиях мастерство А.Н. Кукушкина заметно лучше всего, - рассказывает начальник БПП мехпроизводства И.В. Смирнов. - Он руками чувствует погрешность старого станка и может с точностью выполнять на нём свою работу; кто-то другой, менее опытный, с такой задачей на этих станках уже бы не справился. Именно большой опыт и понимание своего ремесла делают Андрея шлифовщиком действительно высочайшего класса.

- Андрей - огромный любитель рыбалки, и летней, и зимней, - говорят коллеги по цеху. - Недавно даже лодку купил, чтобы выезжать. Часто ходит за грибами, короче говоря, природу очень любит. Ну и, кроме того, он примерный семьянин, а недавно у него внук родился - так что теперь он ещё и счастливый дедушка. Если говорить о работе, то Андрей зарекомендовал себя с самой лучшей стороны. Своё дело он знает отлично, работает добросовестно, ответственно, не допускает брака, и с дисциплиной проблем не имеет. Было бы здорово, если молодые ребята когда-нибудь освоили это ремесло на таком же уровне.