

ПРЕЗИДЕНТ РФ ДМИТРИЙ МЕДВЕДЕВ И ПРЕДСЕДАТЕЛЬ ПРАВИТЕЛЬСТВА РФ ВЛАДИМИР ПУТИН ПРОТЕСТИРОВАЛИ ТЕХНИКУ ООО «ВПК»

Президент РФ Д.А. Медведев и Председатель Правительства РФ В.В. Путин 4 ноября – в День народного единства – посетили Горьковский автозавод «Группы «ГАЗ», где проходили торжественные мероприятия, посвященные российскому государственному празднику.

В рамках визита на автозавод они ознакомились с новыми проектами и перспективными моделями автомобилей «Группы «ГАЗ», а также с новыми разработками в области колесных бронированных машин, которые представили на площадке спецтехники «Военно-промышленная компания» и «АЗ «Урал».

Президенту и Премьер-министру были продемонстрированы новые машины семейства бронированных автомобилей «Тигр», специальная полицейская машина СПМ-3 «Медведь» и бронетранспортер БТР-82А. В линейке бронированных автомобилей «Тигр» были представлены машины с повышенным уровнем бронирования «Тигр ба» и «Тигр» - мобильный комплекс с беспилотными летательными аппаратами («Тигр» МК-БЛА-01).

Бронеавтомобиль «Тигр ба» был создан в инициативном порядке конструкторами, инженерами и рабочими «Военно-промышленной компании» в кооперации с ООО «ОКБ «Техника». Машина выполнена в четырехдверном бронированном кузове, обеспечивающем баллистическую защиту по базису по ГОСТ Р 50963-96. Данная модель автомобиля «Тигр» была создана с целью показа возможностей «Военно-промышленной компании» по

созданию бронированных автомобилей с уровнем защиты если не большим, то, во всяком случае, не меньшим, чем на современных зарубежных образцах. В настоящее время «Тигр ба» готовится к проведению испытаний.

Комплекс «Тигр» МК-БЛА-01 создавался на шасси специальной полицейской машины «Тигр» СПМ-2 (с 5-м классом бронирования по ГОСТ Р 50963-96) специалистами «Военно-промышленной компании» совместно с инженерами «Концерна «Вега». Мобильный комплекс «Тигр» МК-БЛА-01 предназначен для транспортировки и применения не менее двух различных БЛА в течение заданного времени, приема, автоматизированной обработки видео- и фото информации, ее ретрансляции в реальном масштабе времени потребителю, а также выдачи данных целеуказания непосредственно на средства поражения. Мобильный комплекс «Тигр» МК-БЛА-01 интегрируется в единую систему управления войсками тактического звена.

В ходе демонстрационного показа колесной бронированной техники пояснения Президенту РФ и Председателю Правительства РФ давали генеральный директор компании «Базовый элемент» Олег Денипаска и генеральный директор «Военно-промышленной компании» Дмитрий Галкин. По окончании демонстрации ходовых возможностей техники, которую завершал мини-запущенный «Урал», руководители страны не удержались и захотели сами попробовать на ходу одну из бронемашин. Выбор пал на СПМ-3 «Медведь», разработанную и построенную в «Военно-промышленной компании».

После того, как Дмитрий Медведев и Владимир Путин сопровождающими их лицами прибыли на спецплощадку и поднялись на трибуну (импровизированный полигон), на максимально возможной для данной трассы скорости вышли

ли «Тигр», «Медведь» и БТР-82. На иебольшом участке местности три бронированные машины в высоком темпе перемещались от препятствия к препятствию, успешно их преодолевая. Если учесть, что все это действие проходило уже после того, как на улице стемнело, то вождение мощных бронированных машин на пересекающихся курсах с высокими скоростями в таких условиях могли вызвать только восхищение, в том числе и у первых лиц нашего государства.

В ходе демонстрационного показа колесной бронированной техники пояснения Президенту РФ и Председателю Правительства добавил: «Машина понравилась, очень послушна и приятна в управлении». Руководителям также понравилось и то, что машина оснащена отечественным дизельным двигателем производства ярославского завода «Автодизель». «Молодцы, хорошую машину создали!» – резюмировал Дмитрий Анатольевич Медведев.

Покидая площадку спецтехники, Д.А. Медведев и В.В. Путин поздравили всех присутствовавших на ней с государственным праздником – Днем народного единства и пожелали здоровья и дальнейших успехов в труде.



машины сел Президент России. Он уверенно провел машину по маршруту трассы, легко маневрируя на ночной трассе. После завершения вождения и остановки машины, место за рулём занял В.Путин, а Д.Медведев занял место в отсеке для десанта, чтобы лично оценить эргономику машины, созданную конструкторами для транспортировки личного состава.

Президент отметил, что 13 тонн совсем не чувствуется, а Председатель Правительства добавил: «Машина понравилась, очень послушна и приятна в управлении». Руководителям также понравилось и то, что машина оснащена отечественным дизельным двигателем производства ярославского завода «Автодизель». «Молодцы, хорошую машину создали!» – резюмировал Дмитрий Анатольевич Медведев.

Покидая площадку спецтехники, Д.А. Медведев и В.В. Путин поздравили всех присутствовавших на ней с государственным праздником – Днем народного единства и пожелали здоровья и дальнейших успехов в труде.

ПОЗДРАВЛЕНИЕ КОЛЛЕКТИВОВ ООО «ВПК» С НОВЫМ 2012 ГОДОМ



Уважаемые коллеги и
сократники!

Неотвратимо наступают радостные и волнующие мгновения новогоднего праздника. Он уже на пороге, и перед ним гостепримно распахиваются все двери. Мы ждем этот любимый праздник с нетерпением: он дарит нам новые надежды и мечты.

Вспоминая по добной тра-

диции уходящий 2011 год, мы с Вами можем с полным основанием сказать, что прожит он нами достойно! Может быть, что-то не получилось, что-то не доделали, но мы научились решать многие сложные задачи, стали еще опытнее и мудрее. В уходящем году нам пришлось встретиться с испытаниями.

Многие из реализованных наших проектов были амбициозными, но мы с честью их выполнили и доказали, что «Военно-промышленная компания» способна создавать и выпускать современную, отвечающую самым высоким требованиям, технику.

Руководители нашего государства в прошедшем году по достоинству оценили нашу

продукцию и дали ей самую высокую оценку.

Но мы не должны останавливаться на достигнутом. У нас еще остались нерешенными некоторые проблемы. У всех предприятий нашей компании есть хорошие перспективы развития, тем более, что опять же и мудрее. В уходящем году нам пришлось встретиться с испытаниями.

Многие из реализованных

наших проектов были амбициозными, но мы с честью их выполнили и доказали, что «Военно-промышленная компания» способна создавать и выпускать современную, отвечающую самым высоким требованиям, технику.

Наступающий Новый год всеяляет в нас надежду на реализацию всех наших замыслов, удачу и благополучие. Безусловно, все мы ждем перемен в лучшую сторону, и я хочу, чтобы эти ожидания оправдались. Но они оправдаются в том случае, если мы по-прежнему будем работать

вместе, вместе трудиться над решением общих проблем, вместе идти вперед.

Дорогие друзья! Пусть наступающий год откроет для Вас новые перспективы, порадует новыми событиями, исполнит все планы и начинания, потому что успех каждого из вас – залог процветания всей нашей компании. Пусть Ваши самые заветные мечты претворятся в жизнь, станут добрыми делами, направленными на благо родных предприятий! Желаю Вам счастья, неиссякаемой энергии и оптимизма в достижении намеченных целей!

Примите самые искренние поздравления с наступающим Новым 2012 годом и Рождеством Христовым!

Пусть этот год пройдет для всех нас под звездой добра и удачи, станет новой яркой страницей в истории нашей компании, принесет в каждый дом счастье, здоровье, благополучие!

С Новым годом! С новым счастьем! Новых вам свершений и побед!

Генеральный директор
ООО «Военно-промышленная компания»

Д.А. Галкин



Уходит в историю 2011 год, который оставил в нашей памяти немало ярких и важных событий, стал годом новых достижений. Мы освоили в кратчайшие сроки и своевременно изготовлены новые модификации в продуктовой линейке БТР и «Тигр». Повысилась

производительность труда, качественно улучшились рабочие места. И это – заслуга всех работников предприятия!

В этом году мы успешно реализовали многие намеченные задачи.

В 2012 году предстоит сделать значительно боль-

ше, а именно: в социальной сфере, в производственной деятельности, в техническом перевооружении предприятия.

Я выражаю Вам искреннюю благодарность за добросовестный труд, сплоченность, преданность делу.

Пусть новый 2012 год принесет Вам всем удачу, душевную теплоту и поддержку со стороны друзей и коллег. Желаю, чтобы в наступающем году все ваши желания и мечты исполнились!

Благополучия, счастья, крепкого здоровья, взаимо-

понимания, любви Вам и Вашим близким. С наступающим 2012 годом и Рождеством Христовым!

Управляющий
директор
ОАО «Завод Корпусов»

Д.Е. Наумов

ИСТОРИЯ ЗАВОДА

Производство бронеавтомобилей на Выксунском заводе

ВООРУЖЕНИЕ

Основным вооружением БА-И являлась переработанная 37-мм танковая пушка системы Гочкиса, известная как «Гочкис-ПС» (также «Гочкис тип 3», заводской индекс 2К). Это орудие представляло собой своего рода гибрид между оригинальным орудием Гочкиса и пушкой ПС-1 конструкции П. Сячинова, которая так и не была запущена в производство. При сохранении «старого» ствола пушки Гочкиса и её противотанковых приспособлений орудие имело ряд более современных механизмов, заимствованных у ПС-1, в частности, механизм спуска [14]. Длина ствола составляла 20 калибров (740 мм); затвор — клиновый, противооткатные устройства состояли из гидравлического компрессор-тормоза и пружинного накатника.

Орудие устанавливалось в правом лобовом листе башни на панцах. Прицельные приспособления состояли из мушки, прицельной планки и целика; наведение орудия в вертикальной плоскости осуществлялось при помощи плечевого упора, в горизонтальной плоскости — посредством поворота башни. Возимый боекомплект пушки состоял из 34 унитарных выстрелов и мог включать бронебойные и осколочно-фугасные снаряды, а также картечь. Выстрелы укладывались в брезентовые карманы внутри башни.

Вспомогательное вооружение БА-И состояло из двух 7,62-мм пулеметов ДТ, расположенных в шаровых установках. Один из них размещался в левом лобовом листе башни, другой — в лобовом листе корпуса справа. Возимый боекомплект пулеметов состоял из 3024 патронов в 48 дисковых магазинах по 63 патрона в каждом.

Двигатель и трансмиссия

Двигатель — «Ford Model AA», карбюраторный, рядный, 4-цилиндровый, жидкостного охлаждения, рабочим объемом 3285 см³ и мощностью 40 л. с. (29 кВт) при 2200 об/мин [15]. Максимальный крутящий момент — 165 Н·м при 1200 об/мин, степень сжатия — 4,22. Карбюратор — «ГАЗ-Зенит». Пуск двигателя осуществлялся с помощью стартера МАФ-4006 мощностью 0,8 л. с. (0,6 кВт) и заводной рукоятки. Ёмкость топливного бака составляла 45 литров [16] (по другим данным — 40 [17]).

Трансмиссия состояла из однодискового фрикциона, механической четырёхступенчатой коробки передач с демультипликатором и двух кормовых ведущих мостов с коническими дифференциалами и червячными главными передачами [17].

Ходовая часть

Ходовая часть — трёхосная неполноприводная (колёсная формула — 6×4). Подвеска — зависимая, на полуэллиптических стальных рессорах с реактивными штангами, продольных на кормовых мостах и поперечной на носовом. В целом ходовая часть БА-И была практически полностью заимствована у грузовика «Форд-Тимкен». Основными доработками являлись урезание кормовой части рамы на 400 мм, благодаря чему удалось сделать конструкцию бронеавтомобиля более компактной по сравнению с Д-13, усиление рамы шасси дополнительной поперечной и установка дополнительных листов в передние рессоры [10]. Колёса с литыми дисками, односкатные на переднем мосту и двускатные на задних, с пневматическимишинами большого сечения размером 6,50—20 [1].

Для улучшения проходимости по слабым грунтам и снегу БА-И оснащались вездеходными цепями-гусеницами, которые надевались двумя членами экипажа на колёса задних мостов за 8–10 минут. Каждая гусеница имела массу 71 кг и состояла из 24 звеньев-плиц длиной 180 и шириной 310 мм. Впоследствии этими вездеходными цепями, получившими наименование «Оверолл», комплектовались все средние бронеавтомобили РККА [10].

Продолжение в следующем выпуске газеты «Броня Отечества».

Уважаемые машиностроители и ветераны предприятия!

производительность труда, качественно улучшились рабочие места. И это – заслуга всех работников предприятия!

В этом году мы успешно реализовали многие намеченные задачи.

В 2012 году предстоит сделать значительно боль-

ше, а именно: в социальной сфере, в производственной деятельности, в техническом перевооружении предприятия.

Я выражаю Вам искреннюю благодарность за добросовестный труд, сплоченность, преданность делу.

Пусть новый 2012 год принесет Вам всем удачу, душевную теплоту и поддержку со стороны друзей и коллег. Желаю, чтобы в наступающем году все ваши желания и мечты исполнились!

Благополучия, счастья, крепкого здоровья, взаимо-

РИТМ ПРОИЗВОДСТВА

Итоги работы за ноябрь 2011 г.

По сравнению с соответствующим периодом прошлого года, работа ОАО «Завод корпусов» за ноябрь 2011 г. характеризуется увеличением объемов производства продукции на 8,8%. Средний процент выполнения плана производства с начала года составил 100%. Рентабельность продаж в анализируемом периоде по оперативным данным составила 8,5%. Средняя заработка по сравнению с ноябрем 2010г. возросла на 5,8%.

ВРЕМЯ И ЛЮДИ



своего родного завода. Здесь у каждого свои обязанности и любая работа выполняется на должном высоком уровне.

Важная роль в производственной системе отводится оборудованию, которым оснащены заводские цеха, и от их отложенной работы зависит качество выпускаемой продукции. Обслуживанием многочисленных станков завода занимается Сервис по ремонту металло режущего оборудования, в котором вот уже на протяжении нескольких лет трудится настоящий профессионал своего дела Юматов Александр Николаевич.

Судьба привела Александра Николаевича на завод 40 лет назад. Именно здесь он постиг все премудрости своей профессии, что и сейчас помогает ему оставаться высококвалифицированным работником завода. По

своей специальности слесаря – электрика Александр Николаевич работает с 1978 года. Сначала начинал свою работу в механическом цехе, а после образования Сервиса по ремонту металло режущего оборудования перевелся туда. От его умелых рук и профессионального мастерства зависит очень многое. К своей работе он подходит со всей ответственностью и «чувствует» каждый станок. Не зря он любит говорить: «У каждого станка своя душа». Во время профилактики он старается изучить все «узкие» места станка и устранить все «болезни» оборудования, чтобы впоследствии оно отложено выполняло все свои функции.

- В последнее время, - рассказывает Александр Николаевич, - на заводе не хватает профессиональных работников. Раньше очень много ребят приходило из ПГУ №3, но сейчас

его закрыли, очень жаль, конечно. Новые рабочие устраиваются, и мы их стараемся всячески научить всем нюансам нашей профессии, привить любовь к своему делу».

Александр Николаевич, несомненно, разносторонняя личность и кроме долгой службы своей профессии он постоянно участвовал в общественной жизни завода, а так же был председателем цехового комитета и членом проф. комитета завода.

Мы должны знать и гордиться такими людьми, благодаря которым продолжается успешное становление такого крупного предприятия как ОАО «Завод корпусов». Их вклад в развитие завода неоценим, а от профессионализма работы зависит качество выпускаемой продукции, которая так высоко оценивается постоянными заказчиками.

ОБРАТНАЯ СВЯЗЬ

Каждому работнику завода – свое парковочное место



На собраниях в трудовых коллективах работники ОАО «Завод корпусов» высказали пожелание об организации автостоянки под личный автотранспорт. Администрация предприятия, проанализировав данное предложение, определило место под стоянку. По Выксунскому телевидению управляющим директором ОАО «Завод корпусов» Наумовым Д.Е., были озвучены сроки окончания работ - 15.11.2011 г. Работа по организации автостоянки выполнялась силами предприятия с 12.10.2011 г. Было разработано более 500 м³ грунта, завезено около 600 т отсева, выполнена планировка отсевом с использованием спец.техники. Установлено освещение стоянки и шлагбаум. Закуплены и установлены камеры видеонаблюдения. Изготовлены и установлены таблички с номерами парковочных мест, которых сейчас 100.

Все мероприятия были выполнены в срок - 15.11.2011 г.

Больной вклад в организацию и оборудование автостоянки внесли: Дирекция по защите ресурсов во главе с директором по защите ресурсов ОАО «АМЗ» Дормидоновым В.М., директор по защите ресурсов ОАО «Завод корпусов» Рыбкин А.М., служба главного энергетика во главе с гл. энергетиком Погодиным М.А., отдел ИТ и АСУП во главе с начальником отдела Картавиным М.Ф., а также производственные подразделения предприятия под руководством директора по организации производства Титовым А.В.

Каждому работнику ОАО «Завод Корпусов» выдан пропуск на автостоянку с личным пронумерованным местом. Это позволит нашим работникам оставлять под присмотром своего железного друга не только во время рабочего дня, но и на время отпуска.

На 2012 г. планируется дальнейшее благоустройство стоянки и увеличения парковочной площади до 150 машин мест.

Поздравляем с Рождением детей!

Галкина А. С., слесаря по сборке металлоконструкций цеха по выпуску изделий "Тигр" с рождением сына Кирилла (24.11.2011 г.)

Забегаева Д. А., резчика металла ТПЦ-2 с рождением сына Ярослава (12.11.2011 г.)

Левина А. Н., слесаря по сборке металлоконструкций сварочного цеха с рождением сына Дмитрия (28.11.2011 г.)

Стандартизированная работа в столовой



Для увеличения производительности труда немаловажным фактором является физическое и моральное состояние трудающихся. Поэтому очень важно, чтобы работники могли получить полноценное питание в отведенное для обеда время - 30 минут.

Работники в столовой обслуживались в одну кассу, посещение разных подразделений нерегламентировано, что создавало большую очередь. Обслуживание работника в столовой составляло до 50 минут, общее время нахождения работника в столовой – до 70 минут, это приводило к потерям рабочего времени и, как правило, срыву производственного задания. Администрацией завода перед специалистами по производственной системе была поставлена задача – сократить время пребывания работников завода в столовой до отведенного на обеденный перерыв времени.

Разработали регламент посещения столовой по подразделениям. Был проведен хронометраж работников столовой. Загрузка персонала столовой составляет более 97%. Проанализировав полученные данные для сокращения очереди на раздаче, организовали работу первой смены экспериментально на две кассы. Вследствие чего за смену было обслужено 433 человека: первой кассой - 185 человек, второй - 248 человек. Общее время нахождения работника в столовой составило от 11 до 20 минут.

Но не только снижение времени обслуживания, а еще и увеличение объемов выпечки, так любимой трудящимися завода, необходимо было решить. Для ремонта давно неиспользуемого духового шкафа был привлечен Сервисный центр. И вот результат, настроение рабочих возросло вместе с выпекаемыми пирожками и плюшками вдвое.

Для увеличения полезного времени машиниста посудомоечной машины в январе 2012 года будет изготовлен своими силами регулируемый конвейер для использованных разносов и посуды с подачей к посудомоечной машине, который позволит увеличить полезное время машиниста посудомоечной машины на 72 минуты. Это время будет использовано для ускорения процесса мытья посуды.

Так же прорабатывается вопрос о приобретении пароконвектора, что позволит разнообразить ассортимент приготовляемых блюд, в том числе и диетического питания, увеличить объемы выпечки, улучшить условия труда и техники безопасности работников столовой.

Всем приятного аппетита!

Организация экспедиции



В сварочном цехе на участке монтажа находится склад деталей, которые используются для проведения работ по внутреннему и наружному монтажу корпуса. Детали на складе находились не по адресам, в хаотичном порядке. Поиск необходимых деталей занимал значительный промежуток времени и приводил к снижению ритма производства. Территория склада была загромождена, рядом находился неиспользуемый конвейер - это могло привести к получению работниками травм.

В результате реорганизации склада были проведены следующие работы по системе «5S»: срезан забор, демонтирован неиспользуемый конвейер, засыпан пол, произведен ремонт стеллажей, детали разложены по адресам, т.е. каждая деталь имеет свое место. Это позволяет сократить время на поиск нужной детали и снизить потери рабочего времени, значительно сократить риск травматизма рабочих.



Антиполов О.А. - с 60 летием!
контролера службы качества
Бумагина С.В. - с 45 летием!
электротехнического цеха
Витушкина А.С. - с 50 летием!
кузнеца-штамповщика ТПЦ-2
Зубакова Н.И. - с 40 летием!
оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата сборочного цеха
Ильинчуку О.Б. - с 45 летием!
машиниста крана сварочного цеха
Иванова А.В. - с 50 летием!
старшего дежурного слесаря-ремонтирующего сервисного центра
Корнееву Т.Н. - с 45 летием!
фрезеровщика механического цеха
Киселева Н.А. - с 45 летием!
электротехнического цеха
Кудасова А.В. - с 50 летием!
водителя автомобиля
Молькова Н.А. - с 45 летием!
жестянщика ТПЦ-2
Сильнову И.В. - с 50 летием!
мастера прессо-штамповочного участка ТПЦ-1
Храмова В.Н. - с 40 летием!
газорезчика ТПЦ-1
Яшину В.П. - с 65 летием!
контрольного мастера службы качества

Поздравляем наших юбиляров!

