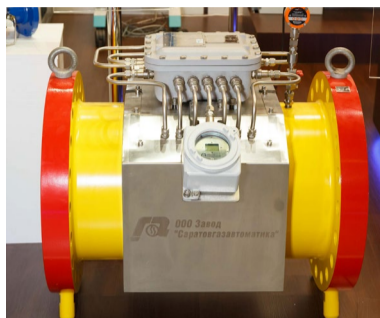


СЕРТИФИЦИРОВАНА НОВАЯ МОДЕЛЬ УЛЬТРАЗВУКОВЫХ РАСХОДОМЕРОВ



УВИР «Контур»

Важнейшим условием повышения производительности и экономичности промышленного оборудования является широкое внедрение автоматизированных систем контроля и управления.

Одним из условий эффективного использования этих систем является повышение точности входящих в них контрольно-измери-

тельных приборов, в том числе расходомеров.

Принцип действия ультразвуковых расходомеров основан на времяимпульсном методе измерения скорости потока газа. При этом определяется величина задержки прохождения импульсов ультразвуковых сигналов по потоку и против него, возникающей за счет сноса сигнала движущимся потоком.

В рамках реализации программы по импортозамещению дочернее общество ПАО «Газпром автоматизация» ООО Завод «Саратовгазавтоматика» изготовило ультразвуковые времяимпульсные расходомеры (УВИР) «Контур» с использованием преобразователей и прикладного математического обе-

спечения полностью российской разработки.

После изготовления установочной партии УВИР «Контур» проведены испытания в европейском испытательном центре Euroloop (Нидерланды).

По результатам испытаний получено свидетельство об утверждении типа средств измерений в Федеральном государственном унитарном предприятии «Всероссийский научно-исследовательский институт расходомерии» г. Казань. Ультразвуковые расходомеры внесены в государственный Реестр средств измерений.

В результате проведенных мероприятий расширен диапазон работы ультразвуковых расходомеров по скорости потока газа и номинальным диаметрам.

ПРОВЕДЕНЫ ИСПЫТАНИЯ ПТК «НЕМАН-Р»



Заводские испытания ПТК «Неман-Р»

Дочернее общество газоперекачивающим агрегатом ПАО «Газпром автоматизация» (ГПА), реализованными на базе ООО Фирма «Калининградгаз-приборавтоматика» разработано и сертифицировано программно-технический комплекс (ПТК) «Неман-Р», предназначенный для создания систем автоматизации объектов газовой промышленности и предприятий ТЭК с применением комплектующих российского производства.

В соответствии с согласованной ПАО «Газпром» программой и методикой испытаний на производственной базе ПАО «Газпром автоматизация» проведены заводские испытания автоматической системы управления технологическими процессами компрессорного цеха (АСУ ТП КЦ) и системы автоматического управления

В испытаниях приняли участие специалисты дочерних обществ ПАО «Газпром»: ООО «Газпром трансгаз Югорск», ООО «Газпром трансгаз Чайковский», ООО «Газпром трансгаз Томск».

В результате испытаний было подтверждено, что технические характеристики и функциональность комплекса «Неман-Р» соответствуют отраслевым требованиям ПАО «Газпром», предъявляемым к системам автоматизации, и позволяют реализовать на базе комплекса современные системы автоматического управления и регулирования КЦ, ГПА и других объектов газовой промышленности.

НОВЫЕ МОДИФИКАЦИИ ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ



Модифицированная коробка KV3-3T на испытательном стенде

На производственной базе дочернего общества ПАО «Газпром автоматизация» ООО Завод «Калининградгазавтоматика» разработаны новые модификации взрывозащищенных коробок серии KV3-2T и KV3-3T с утолщенной крышкой и проводятся их испытания.

Новые коробки KV3-2T и KV3-3T могут применяться для изготовления пультов, щитов и шкафов управления за счет устанавливаемых на них элементов контроля, управления и индикации (кнопки, сигнальные лампы, рукоятки пере-

ключения автоматических выключателей). Возможность установки дополнительной монтажной платы на утолщенную крышку позволяет увеличить наполняемость оболочек элементами КИПиА. Помимо этого модифицированные крышки коробок могут оснащаться смотровыми окнами, что позволит снимать показания установленных внутри приборов (амперметры, датчики, счетчики), не открывая изделие, тем самым соблюдая безопасность эксплуатации оборудования во взрывоопасных зонах и экономя время сбора

необходимых данных.

Одним из вариантов применения данных коробок являются проекты изготовления нестандартных изделий производителями комплексов телеметрического контроля и управления, а также в системах учета расхода и транспортировки газа, системах мониторинга, анализа работы систем на объектах нефтегазовой отрасли, где существуют повышенные требования к безопасности и надежности работы.

ООО Завод «Калининградгазавтоматика» успешно реализует заказы на поставку взрывозащищенных оболочек без установленных внутри приборов со специальными характеристиками. Это связано с ростом тенденции локального производства готового электротехнического оборудования во взрывозащищенном исполнении. Компании, специализирующиеся на разработке систем телеметрии и АСУ ТП, приобретают взрывозащищенные корпуса российского производства в рамках реализации мероприятий по импортозамещению и комплектуют их собственным оборудованием.

СЛТМ «МАГИСТРАЛЬ-21» ПРИМЕНЯЕТСЯ НА ОБЪЕКТАХ ПАО «ГАЗПРОМ»

На объектах ООО «Газпром трансгаз Нижний Новгород» в Кировском ЛПУ МГ успешно прошли испытания новой системы линейной телемеханики (СЛТМ) «Магистраль-21» производства ПАО «Газпром автоматизация».

СЛТМ «Магистраль-21» стала продолжением лучших конструктивных и технологических решений, реализованных ранее в системах семейства «Магистраль», и является полностью российской разработкой, в том числе ее программное обеспечение – комплекс «Зонд2015».

В состав приемочной комис-

сии, кроме принимающей стороны и производителя оборудования, вошли представители ПАО «Газпром», ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург», ООО «Газпром трансгаз Краснодар», ООО «Газпром трансгаз Томск», ООО «Газпром трансгаз Москва», ООО «Газпром трансгаз Екатеринбург», ООО «Газпром трансгаз Уфа», ОАО «Газпром трансгаз Беларусь», ПАО «ВНИПИГаздобыча» и АО «Гипрогазцентр».

Приемочные испытания проводились на двух линейных объектах и в диспетчерском пункте. Участникам комиссии продемонстрирована

работа контролируемого пункта с источником питания от солнечной батареи в шкафом исполнении, работа традиционного комплекса телемеханики с резервными аккумуляторами, размещенными в блок-контейнере, и работа пункта управления и центрального концентратора информации на базе программного комплекса «Зонд2015» в диспетчерской Кировского ЛПУ МГ.

В ходе проведенных испытаний СЛТМ «Магистраль-21» показала характеристики, соответствующие требуемым, и была рекомендована к применению на объектах ПАО «Газпром».

ПРИВИЛЕГИРОВАННЫЙ СТАТУС ПАО «ГАЗПРОМ АВТОМАТИЗАЦИЯ»

Привилегированный статус системного интегратора в рамках партнерской программы Wonderware предоставляется исключительно компаниям, подтвердившим свой высокий технический уровень и обладающим многолетним опытом в управлении проектами в области решений Wonderware.

Wonderware System Platform обеспечивает единую платформу для программных решений, ориентированных на потребности производственной автоматизации, включая SCADA, системы оперативного управления производством и подключения к системам ERP. Ее возможности позволяют сократить расходы и трудозатраты на интеграцию, управление и обслуживание многочисленных систем.

Объектно-ориентированный подход Wonderware System

Platform позволяет значительно сократить сроки разработки прикладного программного обеспечения (ПО), в основе которого лежит принцип стандартизации решений, а также дает возможность эксплуатирующей организации быстро производить расширение вводом новых технологических объектов.

В 2016 году перед ПАО «Газпром автоматизация» стоит задача создания Системы оперативно-диспетчерского управления (СОДУ) на базе ПО Wonderware диспетчерских пунктов филиалов ООО «Газпром трансгаз Уфа»: Дюртюлинское ЛПУ, Шаранское ЛПУ и Полянское ЛПУ. Ожидается старт пусконаладочных работ в рамках проекта «ИУС ДУ Ямбургского НГКМ (расширение)». Дожимная компрессорная станция на ГП-9 Ямбургского НГКМ ООО «Газпром добыча Ямбург».



ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ: ТЕКУЩАЯ СИТУАЦИЯ И ПЕРСПЕКТИВЫ

Насколько подразделения ПАО «Газпром автоматизация» способны наладить не просто сборку оборудования, а локализованное производство полного цикла без привязки к импорту?

А.Р. Луцишин, начальник Управления по работе с предприятиями ТЭК: «На сегодняшний день, в связи со сложившейся экономической ситуацией, крайне важно наладить производство отечественного технологического оборудования полного цикла для обеспечения конкурентоспособности российских компаний и реализации программы импортозамещения. По данным экспертов, на данный момент более 90% компонентов и оборудования для ТЭК поставляются зарубежными партнерами. Тем не менее в России существует несколько компаний малого и среднего бизнеса, активно занимающихся разработкой и производством современного оборудования. Это ООО Завод «Калининградгазавтоматика», ООО Завод «Саратовгазавтоматика», ООО Фирма «Газприборавтоматика» и ЗАО «СовТИГаз», являющиеся передовыми предприятиями по производству отечественного энергетического и метрологического оборудования. Их присутствие на рынке позволяет постепенно реализовывать программу импортозамещения. Более того, предприятия обладают достаточной производственной мощностью, имеют высококвалифицированных специалистов и колоссальный опыт для создания конкурентоспособных аналогов зарубежного оборудования.

Достигнута высокая степень импортозамещения по ряду оборудования группы компаний ПАО «Газпром автоматизация»: КРУ серии «ЗАПАД» (ООО Завод «Калининградгазавтоматика»), СЛТМ «Магистраль-21» (ООО Фирма «Газприборавтоматика»), АГНКС-100, АИП-5000, УВИР «Контур» (ООО Завод «Саратовгазавтоматика»).

А.А. Терешкевич, начальник Управления системно-технической инфраструктуры: «По оценкам специалистов доля импортной техники в российском сегменте ИТ-оборудования превышает 90%. При этом даже собираемые на территории нашей страны программно-аппаратные комплексы (в том числе обеспечивающие информационную безопасность) почти полностью создаются на зарубежной электронной компонентной базе.

В свете обострения отношений нашей страны с США и странами Евросоюза и введением экономических санкций вопросы импортозамещения, обеспечения информационной, экономической и технологической безопасности России, в особенности, на предприятиях ТЭК, ОПК, госсектора, а также организаций-операторов персональных данных приобрели в последнее время особую актуальность. Сложившаяся политическая и экономическая ситуация стимулирует спрос на отечественные решения, особенно при построении критически важных информационно-вычислительных систем.

Вопреки сложившемуся мнению о существенной отсталости

Текущая экономическая ситуация, сложившаяся в России и связанная с введением рядом стран санкций в отношении нефтегазового комплекса и девальвацией рубля, создает возможности увеличения собственной доли рынка компаний нефтегазового сектора экономики для поставщиков отечественных технологий и оборудования.

Профильными министерствами совместно с крупнейшими нефтегазовыми и машиностроительными компаниями, а также отраслевыми экспертами составлен перечень приоритетных и критических видов технологического оборудования. Кроме того, сформирован и утвержден отраслевой план импортозамещения в нефтегазо-

российской радиоэлектронной промышленности, в нашей стране существуют и успешно работают несколько компаний, самостоятельно разрабатывающих и производящих современное конкурентоспособное ИТ-оборудование¹. Эти компании сумели за годы своего существования сформировать ряд уникальных для российских условий компетенций, в том числе установить долгосрочные партнерские отношения с производителями микросхем, получить доступ к передовым технологиям, позволяющим разрабатывать и производить ИТ-оборудование, отвечающее современным требованиям. В номенклатуре российских производителей широко представлены вычислительные комплексы, мультиметры, медиаконвертеры, устройства доступа, коммутаторы и маршрутизаторы Ethernet и т.д.»

С.В. Бондаренко, директор ООО Завод «Калининградгазавтоматика»: «Решение о разработке и выпуске импортозамещающего электрооборудования является своевременным и востребованным в условиях современной экономической и политической обстановки в мире. КРУ на базе ячеек серии «ЗАПАД» производства ООО Завод «Калининградгазавтоматика» являются востребованным на рынке продуктом. Заводские специалисты, используя свой колоссальный опыт в постановке изделий на серийное производство, смогли в кратчайшие сроки организовать выпуск этого оборудования на базе отечественных комплектующих.

ООО Завод «Калининградгазавтоматика» уже сегодня является предприятием «полного цикла» в области производства оборудования систем гарантированного электропитания и обладает всей необходимой документацией (конструкторской, технологической, программной, эксплуатационной и ремонтной) для организации поставок импортозамещающего ИТ-оборудования на объекты любого масштаба.

Также завод освоил производство блока управления для электрогидропривода (БУ ЭГП). На сегодняшний день изготовлен макетный образец блока управления, проведены внутренние заводские испытания и передан на завод АО «Тяжпромарматура» в г. Алексин в опытную эксплуатацию для встраивания его в реальный электрогидропривод и проведения комплексных испытаний».

Р.С. Таганов, директор ООО Фирма «Газприборавто-

мом комплексе. Комплексная реализация всех этих мер будет способствовать достижению целевого показателя: снижения к 2020 году доли импорта с 60% до 43%.

ПАО «Газпром автоматизация» принимает активное участие в реализации программы импортозамещения. Меры по снижению зависимости отрасли от импорта оборудования, комплектующих и запасных частей, услуг иностранных компаний и использования иностранного программного обеспечения, а также перспективы развития участия Общества в программе импортозамещения мы обсудили с руководителями профильных подразделений ПАО «Газпром автоматизация» и дочерних обществ.

лени опытные образцы новой продукции: АИП-5000, четыре УВИР «Контур», АГНКС-100, колонка заправочная «Эталон».

Объем импортозамещения по блокам АГНКС-100 составляет от 80 до 90%. В дальнейшем представляется реальное достижение уровня импортозамещения 95-97% при сохранении как функциональных показателей, так и показателей безопасности и надежности.

Завершена разработка газо-заправочных колонок «Эталон», образцы которых использованы в пилотной АГНКС-100, продукция сертифицирована, в 2016 году завод приступает к её серийному выпуску.

Следует отметить тот факт, что для измерения расхода газа в АГНКС планируется применение разработанных заводом новых ультразвуковых времяимпульсных расходомеров (УВИР) «Контур» с использованием преобразователей и прикладного математического обеспечения 100% российского происхождения.

Разработана конструкторская документация и изготовлен пилотный образец АИП-5000 на базе термогенераторов ГТЭГ-500 отечественного производства».

Что требуется для развития импортозамещающего производства?

А.Р. Луцишин, начальник Управления по работе с предприятиями ТЭК: «Наиболее важным фактором эффективного импортозамещения является качество выпускаемого продукта. Предприятиям необходим опыт в полноценной разработке оборудования для создания конкурентоспособного продукта и его продвижения. Рынок сбыта также играет ключевую роль в реализации программы. Необходимо обеспечить надежную и безаварийную работу реализованного оборудования группы компаний ПАО «Газпром автоматизация», и, как следствие, опыт и доверительные отношения в структурах как группы компании ПАО «Газпром», так и других отраслевых предприятий».

Р.С. Таганов, директор ООО Фирма «Газприборавтоматика»: «Я думаю, что хорошо работающие меры господдержки смогут повысить эффективность импортозамещения. Важнейшими из них являются возможности льготного кредитования, ослабление режима налогообложения на период возврата инвестиций, содействие разви-

тию производственной кооперации изготовителей взаимосвязанной/взаимозависимой продукции, обеспечение гарантированного сбыта продукции в период возврата инвестиций, меры государственного стимулирования добросовестных работодателей.

При этом основными из ключевых факторов успеха этих и других мер государственного регулирования являются их системность и комплексный характер».

А.В. Кротов, генеральный директор ЗАО «СовТИГаз»: «Для налаживания эффективного производства с учетом импортозамещения необходимо наличие высокоточного, высокотехнологичного оборудования и квалифицированного персонала».

Г.Э. Филиппов, директор ООО Завод «Саратовгазавтоматика»: «Прежде всего – рынок сбыта, а также заинтересованность заказчиков и эксплуатирующих организаций в применении отечественной продукции. Немаловажное значение имеет наличие соответствующих комплектующих изделий отечественного производства. В этой связи следует отметить, что ООО Завод «Саратовгазавтоматика» в рамках кооперации дочерних обществ ПАО «Газпром автоматизация» планирует в 2016 году наладить изготовление шкафной продукции взамен аналогов импортного производства для применения в новых комплексах линейной телемеханики «Магистраль-21», разработанных ООО Фирма «Газприборавтоматика». Заводом уже проработана технология изготовления шкафов, оборудована порошковая камера для покраски».

С.В. Бондаренко, директор ООО Завод «Калининградгазавтоматика»: «Для проведения эффективных мероприятий по импортозамещению нужны главные составляющие: многолетний опыт в полноценной комплексной разработке продукта, в технических расчетах, в его эксплуатации и т.д., а также преемственность поколений, и, конечно, обучение персонала самым современным технологиям. Кроме того, важна не только проделанная работа внутри нашего предприятия, но и успехи других российских производителей, поскольку практически всегда необходима кооперация со сторонними организациями в вопросе поставок ряда комплектующих. Помимо этого важным аспектом эффективности достигнутых результатов будет являться сохранение цен готового продукта либо на уровне импортных конкурентов, либо дешевле них».

Что играет ключевую роль при выборе конкретного изделия для импортозамещения?

А.Р. Луцишин, начальник Управления по работе с предприятиями ТЭК: «Основная задача при выборе изделия для его последующей реализации – это возможность обеспечения как можно большего сокращения доли импорта при производстве оборудования группы компаний ПАО «Газпром автоматизация» в разрезе конкретного проекта. При этом остро встает вопрос

¹ Что интересно – в основном это малые и средние частные компании, а не государственные предприятия.

² По данным портала Проммонитор.рф, который создан Министерством промышленности и торговли Российской Федерации

«заявления» о себе на рынке производителей оборудования как компании, стремящейся к максимизации локализации производства, в том числе путем увеличения объемов производства участием в новых проектах, причем степень окупаемости отстает в данном случае на второй план. В частности на текущий момент на рынке востребованы системы линейной телемеханики серии «Магистраль» (выпущено изделие «Магистраль-21», на 85% выполненное на базе российских производителей), также ведется работа по поставке АГНКС.

А.В. Кротов, генеральный директор ЗАО «СовТИГаз»: «Ключевую роль при выборе конкретного изделия для импортозамещения, например, комплекса «Суперфлоу 23СГ» сыграла техническая возможность реализации проекта импортозамещения комплектации (сборочных единиц, корпуса, электронной платы и т.д.) в изделии без существенного ухудшения технологических и метрологических характеристик комплекса».

Г.Э. Филиппов, директор ООО Завод «Саратовгазавтоматика»: «В зависимости от запросов клиентов происходит формирование линейки продукции».

С.В. Бондаренко, директор ООО Завод «Калининградгазавтоматика»: «Наиболее важным в выборе изделия для импортозамещения являются клиентоориентированность и прогнозируемый объем поставок. В случае с разработкой блока управления электрогидроприводом можно смело заявлять, что данное изделие будет первым продуктом подобного назначения полностью российского производства. Таким образом, все ведущие производители запорно-регулирующей арматуры будут заинтересованы в поставках нового продукта».

Р.С. Таганов, директор ООО Фирма «Газприборавтоматика»: «Близость продукции к нашей номенклатуре».

По вашему опыту, сколько времени требуется для реализации проекта импортозамещения - от идеи до производства?

А.Р. Луцишин, начальник Управления по работе с предприятиями ТЭК: «Разработка проекта по производству отечественного АГНКС предприятием ООО Завод «Саратовгазавтоматика» заняла около двух лет с учетом имеющегося опыта, с соответствующей производственной базой и с квалифицированным персоналом. Проект СЛТМ «Магистраль-21» был реализован за полтора года ООО Фирма «Газприборавтоматика». Проект регулятора НОРД находится в разработке на протяжении двух лет и приближается к стадии сертификации и запуска в производство».

Г.Э. Филиппов, директор ООО Завод «Саратовгазавтоматика»: «Здесь играют роль много различных факторов. Начиная работу над проектами по разработке расходомеров и автономных источников питания, завод имел значительный опыт в этой области. Что касается АГНКС, здесь очень пригодился опыт изготовления газораспределительного оборудования. Кроме того, предприятие

располагает соответствующей производственной базой и квалифицированным персоналом. Таким образом, от идеи до запуска в серию нам понадобилось около двух лет».

Р.С. Таганов, директор ООО Фирма «Газприборавтоматика»: «В нашем случае все зависит от сложности задачи, от выделенных ресурсов. Например, на «Магистраль-21» ушло примерно 1,5 года. Окупаемость оцениваем в год. Над регулятором НОРД трудимся уже 2 года, надеюсь, в этом году сертифицируем. Окупаемость не оценивали, т.к. окончательно не сверстана себестоимость его производства».

С.В. Бондаренко, директор ООО Завод «Калининградгазавтоматика»: «Пока на сегодняшний день львиная доля импортозамещения оборудования в нашей стране - это локализация производства иностранных продуктов. Главная задача для нас состоит в том, чтобы постепенно прийти к полному циклу. Но это сложная задача, решить которую можно главным образом путем организации внутренней промышленной кооперации».

И еще. На мой взгляд, важный фактор - не стремиться к ежесекундной окупаемости. Нужно выстраивать производственную политику так, чтобы окупаемость происходила за счет больших объемов производства, а не за счет огромной стоимости одного заказа».

Если говорить о нашем опыте, то сроки реализации любого проекта, будь то разработка абсолютно нового изделия или модернизация существующего продукта в рамках мероприятий по импортозамещению, могут быть абсолютно различными. Это зависит от объема проведения требуемых работ по изменению конструкторской и технологической документации, поиска новых производителей и поставщиков отечественных комплектующих, проведения внутривзаводских и сертификационных испытаний, получения разрешительной документации. Минимальный срок разработки и постановки нового изделия на производство может составлять порядка 12 месяцев, модернизация выпускаемого оборудования может занимать от 1 года».

А.В. Кротов, генеральный директор ЗАО «СовТИГаз»: «Мы начали сотрудничество с Арзамасским приборостроительным заводом им. П.И. Пландина по производству комплекса «Суперфлоу 23СГ» в конце 2013 года, в апреле 2015 года выпустили опытный образец, в начале 2016 года осуществили постановку на производство».

Какие существуют проблемы при реализации программы импортозамещения?

А.Р. Луцишин, начальник Управления по работе с предприятиями ТЭК: «С целью обеспечения эффективной реализации программы импортозамещения необходимо привлечение дополнительных инвестиций для модернизации отечественного производственного комплекса. Не менее существенной проблемой остается нехватка высококвалифицированных научных,

инженерных и рабочих кадров, а также недостаток использования зарубежного технического опыта и внедрения инновационных технологий в производство. Отсутствие масштабной целевой господдержки экспорта приводит к тому, что производство экспортной и импортозамещающей продукции не стимулируется должным образом».

А.А. Терешкевич, начальник Управления системно-технической инфраструктуры: «По мнению наших экспертов, для полноценной реализации задачи импортозамещения в определенных сегментах рынка ИТ-оборудования в ближайшей перспективе необходимо разработать 20-30 базовых платформ (по технологиям) и сформировать продуктовые линейки (в ассортименте) для решения практических задач модернизации и развития ИТ-инфраструктуры потенциального заказчика. Данный подход позволит сократить и унифицировать номенклатуру как готовых изделий, так и электронной компонентной базы».

По нашим оценкам, насыщение российского рынка ИТ-оборудования продукцией отечественной разработки и производства до относительной доли в 75-80% возможно осуществить в течение пяти-шести лет при стабильном и адекватном государственном финансировании наиболее передовых разработок. Также в первые два года потребуются создать новые, модернизировать и расширить существующие производства и обеспечить масштабное применение разработанных образцов отечественного ИТ-оборудования. В этом случае через три-четыре года следует ожидать взрывной рост ассортимента и масштабов производства отечественного оборудования».

Важно отметить, что самостоятельно проведя полный цикл разработок и владения полным комплектом конструкторской документации на ИТ-оборудование, можно будет рассчитывать на высокую степень обеспечения информационной безопасности российской ИТ-инфраструктуры в целом».

Главное здесь не упустить момент ни для органов власти, ни для российских компаний. Только приняв продуманные и последовательные меры по поддержке отечественных разработок и производства ИТ-оборудования, можно будет рассчитывать на кардинальное изменение ситуации в отрасли. Иначе главными выгодоприобретателями в сложившейся ситуации окажутся азиатские и юго-восточные вендоры».

Г.Э. Филиппов, директор ООО Завод «Саратовгазавтоматика»: «Даже при наличии соответствующих производственных мощностей при разработке любого проекта по изготовлению новой продукции возникает необходимость дополнительных капиталовложений: на приобретение диагностического, испытательного оборудования, использования дополнительных производственных площадей и т.п. Необходимо разработать процедуры диагностики, испытаний. При разработке проектов импортозамещения очень важно подобрать комплектую-

щие, наиболее полно соответствующие поставленной задаче, наладить взаимодействие с их изготовителями, так как в процессе работы бывает необходима доработка. Так, по результатам испытания АИП-5000, в соответствии с пожеланиями завода, производителем генераторов была усовершенствована их конструкция».

С.В. Бондаренко, директор ООО Завод «Калининградгазавтоматика»: «Западные технологии и программное обеспечение опережают российские, сокращать отставание можно только путем использования положительного технического опыта зарубежных стран и внедрения самых передовых технологий. Санкции, конечно, осложнили нам жизнь, но основными трудностями при реализации проектов в рамках мероприятий по импортозамещению является подбор достойных по цене и качеству российских аналогов комплектующих и время на проведение внутривзаводских работ по разработке и постановке на производство нового изделия. Оперативно решать поставленные задачи внутри завода позволяют организационно-технические мероприятия, которые объединяют работу всех ответственных подразделений под руководством главного инженера, с указанием конкретных сроков выполнения тех или иных задач».

В целом опыт импортозамещения для ПАО «Газпром автоматизация» в 2015 году был успешным. Выделите особенности удачных проектов.

А.Р. Луцишин, начальник Управления по работе с предприятиями ТЭК: «На основе производства полного цикла ООО Завод «Саратовгазавтоматика» расширило диапазон применения ультразвуковых расходомеров «Контур». Применение комплектующих и материалов отечественного производства составляет не менее 98%. АИП-5000 производятся по российским технологиям, имеют высокую степень надежности и конкурентоспособные цены относительно зарубежных аналогов».

ООО Завод «Калининградгазавтоматика» разработало КРУ серии «ЗАПАД» со степенью локализации производства порядка 85%. Уже существуют договоренности по организации поставок изделия на ряд объектов ПАО «Газпром».

Г.Э. Филиппов, директор ООО Завод «Саратовгазавтоматика»: «Особенностью успешных проектов является то, что они решают сразу несколько задач. Так, освоение производства ультразвуковых расходомеров «Контур» позволяет увеличить рынок сбыта как за счет расширения типоразмерного ряда (в сторону малых диаметров и увеличения точности на некоторые модели), так и за счет применения УВИР «Контур» в составе другой продукции завода - АГРС, АГНКС. Сокращение срока изготовления и снижение уровня цен ультразвуковых расходомеров собственного производства относительно импортных аналогов дает положительную дина-

мику по ценам АГРС, АГНКС и создает, таким образом, конкурентное преимущество завода сразу по трем направлениям деятельности».

Если говорить об АИПах, то следует отметить, что в настоящее время на рынке не представлено российское оборудование, соответствующее по техническим параметрам импортным аналогам, за исключением АИП (АИПТ) производства ООО Завод «Саратовгазавтоматика», что дает заводу определенное преимущество».

С.В. Бондаренко, директор ООО Завод «Калининградгазавтоматика»: «Безусловно, опыт проведения мероприятий по импортозамещению для завода является положительным. Так, на сегодняшний день успешно проведена работа по запуску литейного комплекса по изготовлению взрывозащищенных коробок серийного производства, объем которых достигает более трех тысяч единиц в год. Коробки повсеместно применяются на многих объектах добычи, хранения и транспортировки нефти и газа».

Удачным примером воплощения программы импортозамещения на ООО Завод «Калининградгазавтоматика» стало производство ячеек КРУ серии «ЗАПАД».

Благодаря проведенным мероприятиям по замене ряда основных комплектующих при изготовлении КРУ среднего напряжения удалось добиться значительных результатов - применение комплектующих и материалов отечественного производства достигает 85%».

Р.С. Таганов, директор ООО Фирма «Газприборавтоматика»: «Наше предприятие сотрудничает с Арзамасским приборостроительным заводом, который приступил к изготовлению пробных партий корпусов для комплексов «Суперфлоу 21В», «Суперфлоу 23» производства ООО Фирма «Газприборавтоматика». Был закуплен российский аналог кабеля Belden и кабельных вводов для комплексов Суперфлоу. Для использования в комплексах «Суперфлоу 23» закуплены российские датчики (сенсоры) фирмы ЗАО «НПК ВИП». ООО НПП «Элемер» начинает изготовление пробных партий датчиков давления и перепада давления».

В современных экономических условиях импортозамещение имеет особое значение для развития газовой отрасли. Минпромторг России совместно с Минэнерго России реализуют программу поддержки промышленных предприятий России, которые разрабатывают и производят продукцию, используя комплектующие российского производства».

Следуя политике импортозамещения, ПАО «Газпром автоматизация» в 2015 году наладило производство энергетического, электротехнического, газораспределительного, метрологического, взрывозащищенного оборудования, систем автоматического управления, систем телемеханики и оборудования для газомоторной инфраструктуры с 85% уровнем локализации комплектующих российских производителей. Было освоено 12 единиц нового оборудования».

М.В. СУРКОВ: «УСПЕХ КОМПАНИИ ЗАВИСИТ ОТ РАБОТЫ КАЖДОГО СОТРУДНИКА»



История ООО Фирма «Саратовгазприборавтоматика» берет свое начало от института, который в 40-х годах XX века обеспечивал разработку проектной документации объектов газодобычи Поволжья и участвовал в проектировании первого магистрального газопровода Саратов-Москва.

Саратовские газовики и сегодня могут гордиться своей причастностью к первопроходцам, которые стояли у истоков ввода в эксплуатацию этого газопровода, когда 70 лет назад фактически началась газификация

позволяющий с каждым годом обеспечивать высокие темпы развития.

Зачастую решающую роль в продвижении научной разработки от лаборатории исследователя до конкретного предприятия играет опытное производство. Именно производственная площадка служит надежным мостиком между наукой и промышленностью, где доводят до необходимых характеристик разработки и технологии, ориентированные на использование на практике.

На ООО Фирма «Саратовгазприборавтоматика» за производственную часть работы отвечает начальник экспериментально-производственной службы Михаил Владимирович Сурков.

Михаил Владимирович родился в селе Старая Жуковка Саратовской области, где вырос его отец Владимир Михайлович. Сурков – сын военного, его отец, подполковник Владимир Сурков, проходил военную службу в Киргизии, где Михаил Сурков прожил с трех лет и до окончания средней общеобразовательной школы. После окончания школы Михаил Владимирович вернулся обратно в Россию, чтобы поступить в Балтийский государственный технический университет им. Д.Ф. Устинова в г. Санкт-Петербург. Как и большинство студентов, не отказываясь совмещать учебу на дневном отделении факультета «Прикладная механика и автоматика» с работой в свободное от занятий время, например, и хлеб по ночам разгружать в магазине

периментально-производственной службы. Уже в 2010 году Сурков стал заведующим экспериментально-производственной службой.

Экспериментально-производственная служба включает в себя технологическое бюро, бюро планирования и подготовки производства, механический, сварочно-сборочный, испытательный и заготовительный участки и насчитывает почти сто человек (89 штатных единиц). «Основную сложность и в то же время интерес в работе, – рассказывает Михаил Владимирович, – представляет взаимодействие с коллективом. Подчиненных много, все очень разные, ко всем нужно найти подход, уделить время, помочь советом или делом. Каждый день приносит новые задачи, которые, безусловно, очень интересно решать. Человек я принципиальный, поэтому к людям отношусь честно, ультиматумов не ставлю, предпочитаю принять коллегиальное решение, максимально устраивающее все заинтересованные стороны.

Убежден, что успех компании зависит от всего коллектива, от каждого человека, поэтому в моем коллективе случайных людей нет. Были, есть и будут люди с большим «жизненным багажом»: и инженеры, и руководители, и рабочие, они передают свой опыт и знания новым сотрудникам, молодым специалистам. К таким людям я отношусь с особым уважением, поскольку сам многому научился от них и думаю, что еще многому научусь.

На работе я стараюсь быть в курсе всех производственных вопросов, хотя практика показывает, что все детали охватить невозможно. В этом мне помогают профессиональные и грамотные люди – мой заместитель Сергей Николаевич Бусарев, заведующий бюро подготовки и планирования производства Александр Валерьевич Дубовиченко, начальники участков, инженеры и простые рабочие».

Вот что говорят подчиненные о своем руководителе. Сергей Бусарев, заместитель Суркова: «Пройдя путь от инженера-технолога до заведующего службой, Михаил Владимирович приобрел огромный опыт, и это играет важную роль в управлении нашей службой. Как руководитель он обладает такими важными, на мой взгляд, качествами, как умение слушать и слышать своих подчиненных. Приветствует инициативу: сотрудники высказывают свои предложения, не боясь быть непонятыми или совершить ошибку, которая может повлечь за собой негативные последствия. Он всегда готов помочь в сложных ситуациях и дать совет».

Михаил Владимирович за все время работы в ООО Фирма «СГПА» прошел курсы повышения квалификации – обязательное обучение охране труда и промышленной безопасности, стал аттестованным специали-



стом сварочного производства. Прошел Михаил Владимирович и обучение системе менеджмента качества, так как продолжительное время являлся в Фирме уполномоченным по качеству.

Начиная с 2014 года Сурков повышает свою квалификацию в сфере управления производством и управления персоналом в НОУ ВПО «Международный институт менеджмента ЛИНК», успешно прошел обучение и освоил дополнительные профессиональные программы «Менеджер и организация», «Управление финансами и информацией» и в 2016 году начал обучение по программе «Управление персоналом».

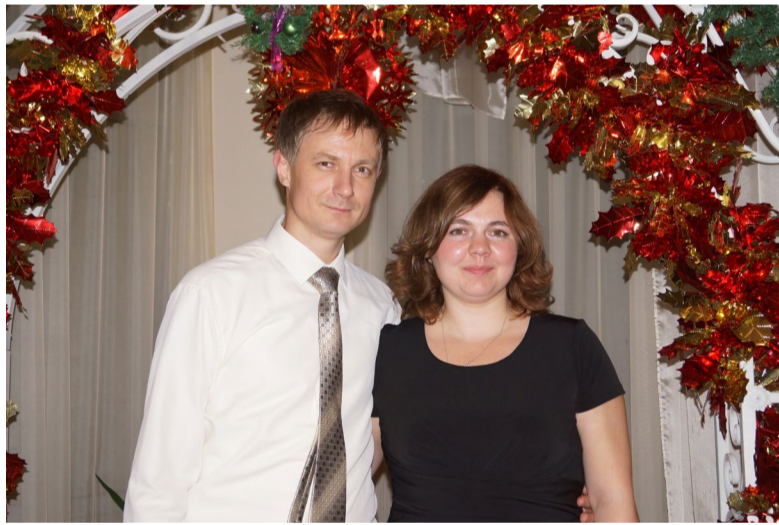
«Работать в «СГПА» интересно и увлекательно. Постоянная динамика, даже минутки свободной нет – наметить планы, скорректировать их, выполнить, проанализировать результаты, провести совещание,

мощностей и внедрения нового оборудования.

Михаил Владимирович очень мотивированный человек, прежде всего интересом к своей работе, к результатам работы своего коллектива».

«Поскольку большую часть времени я проводил на работе, то даже свою будущую жену встретил здесь, на Фирме. В 2007 году я познакомился с Алиной Кос, она работала ведущим специалистом группы управления персоналом, в 2009 году мы поженились, а в 2011 году у нас родилась дочка Лиля».

Если на работе Михаил Владимирович постоянно общается с людьми – встречи, совещания, обсуждения текущих вопросов, то вне работы самое любимое занятие – это рыбалка на берегу Волги в тишине и уединении. А еще вот что рассказывает Алина Суркова о своем муже: «Михаил – прекрасный кулинар,



всей страны. В этих условиях институт «Востокгазпрогаз» стал базовой основой Всесоюзного научно-исследовательского и проектно-конструкторского института по разработке газопромышленного оборудования ВНИПИгаздобыча, от которого в 1973 году отделилась научно-конструкторская часть, ставшая ядром ООО Фирма «СГПА».

Сейчас ООО Фирма «СГПА» совмещает функции системного интегратора, разработчика и производителя, что позволяет предлагать заказчикам наиболее эффективные решения, прежде всего, комплексные проекты и поставки.

За репутацией и успехом компании всегда стоит сплоченная профессиональная команда, имеющая огромный потенциал,

случалось или крыльцо одного из банков ремонтировать.

После окончания университета вернулся в родной Саратов, чтобы быть поближе к родным. И первым же серьезным и постоянным местом работы Михаила Суркова стала «Саратовгазприборавтоматика».

Михаил Владимирович пришел на Фирму в 2001 году. За 15 лет работы прошел достойный профессиональный путь, знает производство изнутри – начал с должности инженера-технолога технологического бюро экспериментально-производственной службы. В 2004 году ему было предложено возглавить технологическое бюро, а еще через три года, в 2007 году, он был назначен на должность заместителя заведующего экс-



пройти по цехам, поговорить с рабочими, ничего не забыть, ничего не упустить...»

А.Ю. Шершуков, директор ООО Фирма «Саратовгазприборавтоматика» рассказывает о Суркове: «Имея за плечами некоторый опыт управленческой работы, я все больше убеждаюсь, что избитая фраза из далекой советской эпохи «кадры решают все» – это самое гениальное напутствие руководителю. И Михаил Владимирович – яркое тому подтверждение. Он как раз тот человек, который может организовать себя и свой коллектив для решения целого комплекса действительно непростых производственных задач, начиная от текущих оперативных вопросов до стратегических задач перевооружения производственных

самое главное семейное блюдо манты он научился искусно готовить, живя в Киргизии. Там они считаются почти национальным блюдом, также как и острая лапша фунчоза. Ну и, конечно, по выходным мы с дочкой Лилей, которой в этом году исполнилось пять лет, ходим в театры на различные детские представления и спектакли».

«Я очень хочу развивать нашу производственно-экспериментальную службу, видеть свой участок в будущем технологически современнее, эффективнее использовать материальные и человеческие ресурсы, повысить производительность. А для этого нужно развиваться профессионально и лично, учиться и применять свои новые знания на практике».

НАТАЛЬЯ ПУХНО: «НА ЗАВОДЕ МНЕ НРАВИТСЯ ВСЁ!»

Наша сегодняшняя героиня – Наталья Пухно, гравёр сборочного производства ООО Завод «Калининградгазавтоматика».



Слева направо: сестра Алёна, сестра Светлана, Наталья Пухно и мама Нина Ивановна.

В начале нашего рассказа мы хотим представить вам маму Натальи, Нину Ивановну Тулякову, родоначальницу этой трудовой династии. Нина Ивановна родилась в Калининграде в 1955 году, здесь вышла замуж, родила трёх дочерей. Окончила Калининградский вечерний механический техникум и в 1973 году пришла на завод техником-технологом. На производстве проработала без перерыва 39 лет, до самой пенсии.

Мы спросили Наталью, как получилось, что мама так долго проработала на одном предприятии?

- Мама нашла свое любимое дело и посвятила ему всю жизнь, у нее никогда не возникало желания сменить место работы или профессию.

Нина Ивановна – истинный

технар. Даже выйдя на пенсию, часто говорит: «По мне, так лучше что-нибудь привинтить-прикрутить, чем белье гладить!».

Все «мужские» работы по дому Нина Ивановна делает сама: и игрушки ремонтирует внукам, и часы чинит, даже электропроводку монтирует.

На заводе Нина Ивановна всегда была в центре общественной и производственной жизни.

Бойцовский характер мамы перешел по наследству к дочерям. Она научила их не отступать перед трудностями, уметь постоять за себя, никогда не унывать и не отчаиваться.

Наталья Пухно говорит: «Мы стараемся быть похожими на неё, мы очень благодарны маме за то, что когда-то она привела нас на завод».

Нина Ивановна – оптимист,

всегда весёлая, постоянно что-то придумывающая. С ней всегда было легко и весело работать, говорят коллеги. Не раз она помогала добиться справедливости, помочь попавшим в беду, даже если для этого требовалось поднять весь коллектив.

Её дочь Наталья пришла на завод в 2003 году, начав свой трудовой путь на участке гальваники учеником изготовителя трафаретов, шкал и плат. Со временем освоила профессию слесаря механосборочных работ, сейчас работает гравёром. За двенадцать лет работы на КГА не раз получала благодарности от руководства предприятия, ее фотография помещена на заводскую Доску почёта.

Наталья рассказывает:

- После школы я получила совсем другое образование, училась и на дизайнера-оформителя, и на кондитера. Я пробовала себя и в той, и в другой профессии, но хотелось большей стабильности. Мама помогла мне устроиться на завод. Начала работать в гальваническом цехе, когда освободилось место гравёра на сборочном производстве, я перешла сюда. На КГА мне нравится всё – интересная работа, стабильность, удобный график, социальное обеспечение.

Мы спросили Наталью:

- Есть ли в Вашей профессии творческая составляющая?

- Помимо изготовления планок, очень разных и часто меняющихся, я делаю медали на юбилеи наших сотрудников.

Это очень интересное, творческое занятие, нужна фантазия, художественное воображение, медали должны быть все разные. Мы делаем их латунными, затем наносим гравировку.

- Чем Вы увлекаетесь помимо работы? Хватает времени на досуг?

- Свободного времени не так много, стараюсь посвящать его сыну, ему десять лет, учится в четвертом классе. Своим хобби могу, пожалуй, назвать дачу. На нашем участке выращиваем все, от цветов до яблок.

Сын Натальи учится в «Школе будущего», в Большом Исаково. Родители хотят, чтобы он вырос настоящим мужчиной. Мальчик много занимается спортом, увлекается скалолазанием, занимается в секции самбо.

Наталья говорит:

- Не думаю, что сын захочет стать профессиональным спортсменом, но для закалки характера, воспитания бойцовских качеств спортивные занятия необходимы. Он уже завоевал свою первую медаль, пусть даже и на соревнованиях на Кубок Деда Мороза.

А еще мы очень стараемся радовать нашу бабушку, Нину Ивановну, навещаем её каждые выходные. Она много занимается внуками, у моей сестры Алёны тоже подрастает сын Алексей.

- Сын еще не задумывается о будущей профессии?

- Пока рано! Но надеемся, что станет директором! (смеётся).

У Натальи две сестры. Первая,

Алёна, работает на сверловке в механическом цехе. Вторая сестра Светлана проработала на КГА три года, затем решила посвятить себя творчеству, она стала певицей.

Мы познакомили вас с замечательной семьей, чья жизнь неразрывно связана с КГА. Это был наш репортаж о трудовых династиях завода, мы будем и дальше писать о замечательных людях, работающих на нашем предприятии.



Сын Дмитрий, 10 лет. Серебряный призер соревнований по дзюдо «Зимний кубок»

ГОРДОСТЬ КОМПАНИИ

ДОБРОСОВЕСТНЫЙ, ОТВЕТСТВЕННЫЙ, ИНИЦИАТИВНЫЙ

Молодой, активный, целеустремленный – так о Денисе Снявском, начальнике производственного участка №3 Специализированного управления ООО Фирма «Сервисгазавтоматика» в г. Краснодар, отзываются коллеги и друзья.



Двенадцать лет на одном рабочем месте – срок, несомненно, достойный всяческого уважения. Не каждый коллектив в наше время может похвастаться наличием в своих рядах сотрудников с подобным непрерывным стажем, пришедших на предприятие практически сразу после окончания учебного заведения. Денис Александрович уже более 12 лет работает в организациях ПАО «Газпром автоматизация». Здесь же работал наладчиком КИПиА его отец – Александр Викторович Снявский. Денис продолжил семейную династию и во время учебы в Краснодарском колледже электронного приборостроения проходил производственную,

а затем и преддипломную практику на базе Специализированного управления, а после окончания Колледжа поступил сюда же на работу. 18 апреля 2016 года его рабочий стаж составит 13 лет.

В 2008 году Снявский окончил Академию маркетинга и социально-информационных технологий по специальности «Программное обеспечение вычислительной техники и автоматизированных систем». В Специализированном управлении ООО Фирма «Сервисгазавтоматика» в г. Краснодар начинал простым инженером по КИПиА 1 категории, а в декабре 2014 года был переведен на должность начальника производственного участка.

В его компетенции техническое обслуживание КИПиА, объектов метрологии, капитальный ремонт объектов ПАО «Газпром»: ООО «Газпром трансгаз Ставрополь», ООО «Газпром трансгаз Краснодар». Также Денис Александрович принимает активное участие в проведении технического обслуживания оборудования КС «Береговая» магистрального газопровода «Голубой поток».

Все работы на участке, которым руководит Денис Снявский, всегда качественно и аккуратно исполнены в строго отведенные сроки, что свидетельствует о высоком профессионализме всех его сотрудников.

Снявского очень ценит руководство Специализированного управления. Бывший начальник производственного участка, а ныне заместитель начальника Управления В.В. Бывальцев: «Когда встал вопрос о том, кому поручить руководство участком №3, я без сомнений предложил кандидатуру Дениса. Он и раньше был моим помощником во всех производственных вопросах, и если нужно было выполнить какую-то важную и ответственную работу, я спокойно поручал это ему. Всегда был уверен, что он не подведет. Сейчас все больше убеждаюсь в правильном

выборе. Участок под руководством Снявского продолжает успешно выполнять все поставленные перед ним задачи, является одним из лучших в нашем управлении по г. Краснодару».

В головном офисе ООО Фирма «Сервисгазавтоматика» в г. Москва Дениса Александровича также хорошо знают как неугомонного, добросовестного и ответственного работника, всегда достойно справляющегося с поставленными перед ним задачами, следующего стратегическим целям компании. Коллеги отмечают его понимание финансовых и экономических приоритетов своей организации, инициативность и целеустремленность, позволяющие добиваться высоких результатов в выполнении работ вверенного ему производственного участка.

Характерной чертой деятельности Снявского является педантичность, пунктуальность, повышенное чувство справедливости, стремление к профессиональным целям.

Денис Снявский – энергичный, открытый человек с активной жизненной позицией, острый умный и требовательный. В людях больше всего ценит порядочность и честность. Свою сложную и кропотливую работу с удовольствием

сочетает с занятиями спортом. Занимается альпинизмом, увлекается рыбалкой и походами с палатками. Свободное время любит проводить с семьей – женой Татьяной и дочкой Алисой.

Снявский – перфекционист, всегда стремящийся к совершенству, его не смущают трудности на пути к достижению цели. Денис Александрович многого добился и очень многое у него еще впереди!



Денис с дочерью Алисой

ВСТУПИЛ В СИЛУ НОВЫЙ КОЛЛЕКТИВНЫЙ ДОГОВОР

Генеральным директором ПАО «Газпром автоматизация» Д.А. Журавлевым и председателем профсоюзного комитета первичной профсоюзной организации ОАО «Газавтоматика» А.И. Гаем подписан новый Коллективный договор ПАО «Газпром автоматизация» на 2016–2018 годы.

Коллективный договор - это правовой акт, регулирующий социально-трудовые отношения в организации и заключаемый работниками и работодателем в лице их представителей (по определению статьи 40 ТК РФ). Коллективный договор на предприятии заключают работодатель и профсоюз работников. Коллективный договор позволяет повысить уровень жизни работников и членов их семей, а также реализовать принципы социального партнерства и взаимной ответственности сторон, затрагивает вопросы трудовых отношений, обеспечения занятости, время работы и отдыха, охрану труда и окружающей среды, социальные льготы и гарантии, вопросы дисциплины.

В обсуждении документа приняли участие руководство компании и представители профсоюза. Подготовка новой редакции коллективного договора проходила в формате конструктивного диалога и социального партнерства.

Алексей Гай, председатель профсоюзного комитета компании: «Подготовка новой редакции коллективного договора началась еще в прошлом году, задолго до истечения срока действующего документа. Обсуждение возможности сохранения действующего объема гарантий происходило с учетом полученного опыта и текущей ситуации. Результат оправдал наши ожидания – сохранены основополагающие социальные гарантии. Новый документ сохраняет достойные усло-

вия социально-трудовых отношений в коллективе».

В.В. Походенко, заместитель генерального директора по корпоративным отношениям и административной деятельности: «Совместная работа руководства и профсоюза работников компании позволяет ПАО «Газпром автоматизация»

Действие коллективного договора распространяется на всех работников ПАО «Газпром автоматизация», так как сотрудники Общества должны иметь одинаковые права на труд, отдых, материальные поощрения и выплаты.

Подготовка новой редакции договора продолжалась в течение нескольких месяцев и потре-

бительную базу на ул. Кирпичные Выемки, организация летнего отдыха детей, создание условий для занятия спортом. Не изменились размеры выплачиваемой материальной помощи, компенсаций на питание. Продолжится заключение договоров добровольного медицинского страхования.

права и обязанности сторон социального партнерства, - говорит И.Е. Корсакова. - Документ составлен на основании Трудового кодекса РФ. Коллективный договор охватывает все стороны социально-трудовых отношений: рабочее время и время отдыха, оплату труда, занятость, охрану труда, корпоративные выплаты и компенсации, права, обязанности, взаимные гарантии и основы сотрудничества сторон социального партнерства.

В новом документе сохранены корпоративные меры по поддержке семей сотрудников, в т.ч. в виде единовременных выплат в связи с важными событиями (рождение ребенка, регистрация брака, нахождение работников в отпуске по уходу за детьми до 3-х лет). Предусмотрена единовременная материальная помощь многодетным семьям и увольняющимся из Общества в связи с призывом на военную службу, а также предусмотрен ряд льгот и стимулирующих выплат для работников-усыновителей детей-сирот. Также сохранена система дополнительных льгот, предполагающая компенсацию расходов на посещение детьми дошкольных учреждений, путевки в детские оздоровительные лагеря. Без изменений остается размер помощи вступающим в брак, упорядочен размер материальной помощи в связи с увольнением при достижении пенсионного возраста и в связи с утратой имущества, а также ежегодное корпоративное поздравление ветеранов Великой Отечественной войны и пенсионеров, отработавших в компании не менее 10 лет и уволившихся в связи с выходом на пенсию».



развиваться в соответствии с принципами корпоративной социальной ответственности. Коллективный договор на 2016-2018 гг. отвечает требованиям времени и обеспечивает баланс интересов и гарантий работников и работодателя.

С сохранением расширенного уровня социального пакета наше Общество остается одним из самых конкурентоспособных и привлекательных работодателей».

бовала координации работы всех основных служб компании. Основные положения нового коллективного договора по-прежнему касаются оплаты труда, трудовых отношений, рабочего времени и времени отдыха, условий и охраны труда. В нем предусмотрен расширенный по сравнению с ТК РФ перечень социальных гарантий и льгот, предоставляемых сотрудникам. В их число входят бесплатная доставка до места работы и обратно на производ-

По мнению начальника отдела кадров и социального развития И.Е. Корсаковой новая редакция документа является экономически обоснованной и социально ориентированной. Она отметила, что внесенные изменения также возлагают на коллектив серьезные обязательства по повышению эффективности работы.

«Коллективный договор - это правовой акт, регулирующий социально-трудовые отношения и устанавливающий, в том числе,

ЮБИЛЕЙ

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Присоединяясь к многочисленным поздравлениям, редакция «Территории автоматизации» и вся большая семья ПАО «Газпром автоматизация» поздравляет наших юбиляров с днем рождения! Желаем Вам крепкого здоровья, бодрости духа, любви и уважения семьи, друзей и коллег!



В феврале отметил 60-летний юбилей заведующий конструкторским отделом ООО Фирма «СГПА» Александр Алексеевич Федин!

Трудовой стаж Александра Алексеевича в ООО Фирма «СГПА» - более 10 лет.

В 2003 году Александр Федин пришел на Фирму заведующим конструкторским отделом. В его компетенции находятся формирование и реализация технической политики Фирмы в области создания новых и модернизации существующих конструкций изделий в соответствии с современными требованиями.

На протяжении этих лет Александром Алексеевичем было разработано более 10 наименований продукции. Благодаря этим разработкам Фирма успешно конкурирует на рынке газовой продукции.

Александр Алексеевич постоянно работает над повышением уровня своей квалификации, активно участвует в общественной жизни Фирмы, оказывает поддержку молодым специалистам в развитии технического кругозора.

Александр Алексеевич, за профессиональные знания и добросовестное отношение к работе Вы по праву снискали уважение коллектива. Долг, профессионализм, ответственность – так характеризуют Вас коллеги.

Примите наше искреннее уважение и пожелание дальнейших успехов, творческих удач, крепкого здоровья Вам и Вашим близким.

Любовь Николаевна начала работу на Фирме в 2001 году инженером по охране труда и экологии. Через год руководство предприятия предложило возглавить вновь созданный отдел управления качеством. И уже 14 лет под руководством Любови Николаевны на Фирме разрабатывается и внедряется система менеджмента качества, проходит сертификация, осуществляется контроль качества изготовления продукции на всех этапах ее жизненного цикла.

Любовь Николаевна - грамотный, ответственный, дисциплинированный, требовательный к себе и подчиненным руководитель. Прекрасный организатор, она пользуется заслуженным авторитетом у коллег и сотрудников смежных подразделений, умеет находить нестандартные подходы к решению задач, стоящих перед подразделением, творчески подходит к делу.

Любовь Николаевна, благодарим Вас за огромный вклад в развитие предприятия! Ваш профессионализм, целеустремленность и способность решать самые сложные задачи являются примером для многих молодых специалистов и руководителей нашего предприятия!

Желаем неиссякаемой энергии и здоровья на долгие годы, дальнейших успехов в профессиональной деятельности!



Поздравляем с юбилеем Любовь Николаевну Горбунову, замечательную женщину и профессионала своего дела, заведующую отделом управления качеством ООО Фирма «СГПА»

ЛУЧШИЙ В ПРОФЕССИИ

В честь 55-летия ООО Завод «Калининградгазавтоматика» прошли конкурсы профессионального мастерства.

ЛУЧШИЙ ТОКАРЬ

Конкурс проходил под девизом «Дорогу молодым!», в соревнованиях приняли участие: Принцев Д.В., Мосейчук В.В., Заверза Т.В.



Конкурс проводился на механическом участке завода. Денис Калюжнов, инженер-технолог КГА: «Мы передали конкурсантам специально пронумерованные заготовки. Я придумал чертёж детали, которую они должны были изготовить. Совместно с бюро технической оснастки мы подготовили конструкторскую документацию. Вечером за час до окончания работы я раздал всем конкурсантам чертежи. Их задачей было подготовить оснастку и инструмент, необходимый для изготовления конкурсной детали. На следующее утро участники конкурса собрались в помещении цеха со своим инструментом. После жеребьёвки три человека на двух станках по очереди изготавливали деталь».

За работой внимательно следила группа наблюдения, в состав которой, помимо инженера-технолога, вошли главный технолог (руководитель конкурса), нормировщик, ведущий инженер по ОТиПБ и начальник производства. Заранее договорившись с отделом контроля качества, инженер-технолог подготовил пронумерованные ящики, в которые укладывались готовые детали. В распоряжении конкурсантов были 2 заготовки, чтобы в случае порчи первой можно было воспользоваться второй. Но за это снижались баллы. Ведь суть конкурса, по словам его организаторов, заключалась не только в том, чтобы правильно изготовить деталь. Соревнующимся требовалось

хорошенько подумать: за использование дополнительной заготовки снимают 10 баллов, а за один невыполненный размер - только один. Вот тут и требовалось такти-

ческое решение: брать дополнительную заготовку, либо оставить один невыполненный размер.



Лучший токарь Принцев Д.В.

Денис Калюжнов, инженер-технолог КГА: «Был случай, когда один участник изготовил деталь лучше, чем победитель, но по причине использования дополнительной заготовки не сумел выиграть. Здесь, как в биатлоне: ушёл на дополнительный круг и проиграл».

Далее ящик с выточенной деталью попадал в Отдел контроля качества, работники которого не знали, кто именно ее изготовил, что гарантировало объективность и беспристрастность оценки. Эксперты ОКК только сверяли точность с картой размеров, не принимая при этом решения давать балл или нет.

Конкурс проходил четыре часа и проводился в субботу - специально, чтобы не останавливать основное производство. Победителем стал токарь инструментального участка **Дмитрий Принцев**, опытный конкурсант, уже участвовавший ранее в подобных профессиональных соревнованиях. Благодаря этому ему удалось победить с большим отрывом от остальных участников. Дмитрий получил звание лучшего токаря и денежную премию.

Денис Калюжнов: «Мастерство работников растёт. Несмотря на постоянное обновление заводского оборудования, мы проводим конкурс без использования современной техники. Именно вручную. Потому что конкурс, проводимый на станках с ЧПУ, превратился бы просто в конкурс программистов».

Механические навыки, считает инженер-технолог, необходимы даже при наличии станков с ЧПУ. Ведь сначала необходимо освоить азы профессии, которые и даёт механическая ручная обработка деталей на универсальных станках. Работая на них, можно получить представление о принципах и механизме действия станка. Чтобы создать программу, нужно чётко представлять, что же получится в результате, как поведет себя металл, прочувствовать его руками.

Денис Калюжнов: «Все участники конкурса работают на универсальных станках. Даже сейчас без таких станков в нашем производстве не обойтись. Например, инструментальный участок у нас работает в основном вручную».

ЛУЧШИЙ СЛЕСАРЬ МЕХАНОСБОРОЧНЫХ РАБОТ



В конкурсе участвовали 4 работника завода: Юрий Каплин, Сергей Духнов, Сергей Мифтахов и Александр Логвиненко.

На конкурс был представлен шкаф обогрева, который было необходимо собрать за определённое количество времени по существующей технологии за 3,5 часа. Если участник заканчивал сборку раньше, то получал соответствующее количество баллов, если заканчивал позже, эти баллы снимались. Критериями оценки были не только скорость и конечное время сборки. Конкурсанты должны были соблюдать нормы охраны труда, использовать определённую оснастку. Строго учитывалось качество работы.

Конкурс проходил на участке

заводские технологи и работники отдела контроля качества. При возникновении у участников вопросов и затруднений на помощь приходил конструктор. Конкурс проводился без зрителей в рабочее время, так как шкаф был запланирован в производство под конкретный заказ, и участники получили сменное задание.

Победителем стал работник 12 участка **Александр Логвиненко**, проработавший на заводе 3,5 года. Надо заметить, что лишь Юрий Каплин работает на заводе уже 49 лет. Все остальные - молодые специалисты, чей возраст не превышает 35 лет. Можно с уверенностью сказать, что профессионализм молодых работников растёт год от года. Пример тому - победитель,



Лучший слесарь механосборочных работ Логвиненко А.Л.

сборки ячеек Nexima. В 9 часов утра участникам выдали карты, провели жеребьёвку: каждый получил свой номер. В соответствии с ними конкурсанты подошли к столу с разложенными на нём деталями, инструментом, документацией. Члены жюри включили секундомер и внимательно следили за участниками. Процесс контролировали

вернувшийся на производство после службы в армии и сразу выигравший такой технически непростой конкурс.

По мнению заводчан, популярность технических профессий у молодого поколения в наши дни заметно выросла. Такие профессионалы на предприятиях, несомненно, востребованы.

ЛУЧШИЙ СЛЕСАРЬ-ЭЛЕКТРОМОНТАЖНИК



После слесарей принялись за дело электромонтажники: Антон Александров, Тимур Джумабаев, Алексей Наход, Дмитрий Антуфьев. Продолжив задание, начатое слесарями механосборочных работ, четыре следующих участника должны были «довести до ума» собранный слесарями шкаф обо-

грева, начинив его всеми необходимыми комплектующими, и затем подключить его.

Для следующей группы работников также на местах были разложены все необходимые инструменты, комплектующие, документация. Участники прошли жеребьёвку и в соответствии с номе-

рами подошли к своим рабочим местам. За отведенное время им нужно было провести электромонтаж, то есть установить комплектующие внутрь шкафа и подключить к ним провода.

Качество работы проверялось наладчиком уже после окончания конкурса. Ведь для того, чтобы проверить, правильно ли выполнены работы, необходимо было сделать наладку этого шкафа - прозвонить его, проверить на работоспособность, чем и занялась служба контроля качества вместе с наладчиком. После проверки было принято решение в соответствии с критериями оценки, которых у электромонтажников было даже больше, чем у слесарей. Правильный монтаж электрооборудования и комплектующих способен выполнить только специалист очень высокой

квалификации, это очень ответственная работа. Победителем мог стать только выполнивший задание без ошибок и при этом быстрее остальных. Таким профессионалом и показал себя **Антон Александров**, молодой специалист, выполнивший задание за

2 часа 28 минут (вместо отведённых шести часов).

Наблюдавшие за конкурсом заводчане были единодушны: профессия электромонтажника востребована и в городе, и по всей России. Специалистам такого класса занятость гарантирована.



Лучший слесарь-электромонтажник Александров А.В.

НЕОБЫЧНЫЙ КАЛЕНДАРЬ



Общество с ограниченной ответственностью Фирма
"Газприборавтоматика"

2016

Два года подряд Фирма «Газприборавтоматика» в канун Нового года выпускает свой корпоративный календарь. В 2015 году при его создании было решено отойти от привычной для производственных компаний идеи демон-

страции на его листах выпускаемого оборудования или процессов его производства, иной индустриальной романтики. В этот раз было решено провести конкурс детского рисунка, чтобы именно детские работы стали основой дизайн-макета.

На конкурс были представлены 17 рисунков детей сотрудников Фирмы «Газприборавтоматика» в возрасте от 4 до 14 лет. Все работы были размещены в конференц-зале, где их можно было посмотреть и оценить.

Эта небольшая выставка очень оживила серые рабочие будни, люди обсуждали работы и восхищались их энергетикой. И так как мнения о лучшем рисунке разделились, было принято решение разместить на календаре

наиболее понравившиеся, их оказалось 10. Соединив их в дизайн-макет, в итоге получили не обычный календарь, а заряженный детской чистой энергией на мир и благополучие для тех, чей дом или офис он будет украшать.

МГНОВЕНИЯ ЖИЗНИ

ВНИМАНИЕ КОНКУРС!

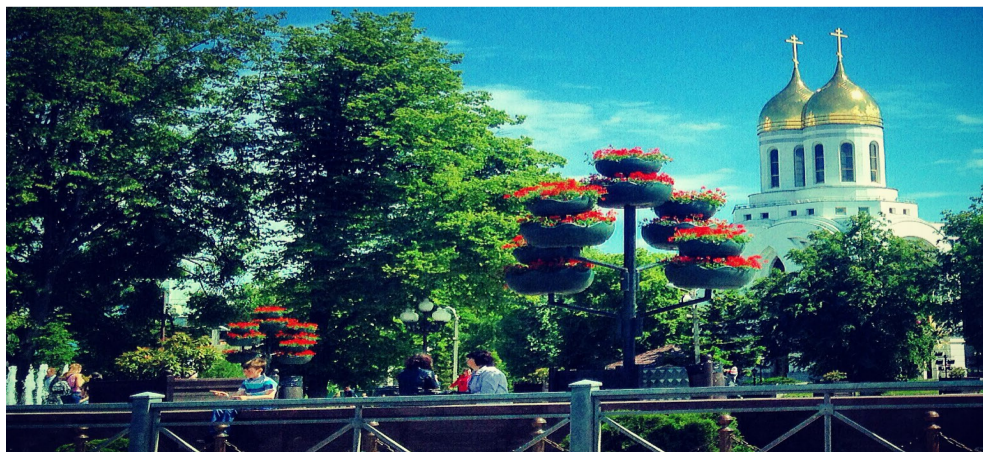
Если Вы не мыслите свою жизнь без фотографии, приглашаем Вас принять участие в корпоративном фотоконкурсе ПАО «Газпром автоматизация» «Мгновения жизни»!

Поделитесь своими впечатлениями о путешествиях, расскажите о своих увлечениях, семейных праздниках и традициях, о любимой работе и важных событиях Вашей жизни, обо всем, что запомнилось и что хочется показать.

Мы принимаем снимки любых жанров, черно-белые и цветные, по одному от каждого участника, только не забудьте сопроводить Ваши фотографии подписью!

Все присланные фотографии будут размещаться на корпоративном сайте ПАО «Газпром автоматизация» www.gazprom-auto.ru, где путем интерактивного голосования будут выбраны победители.

Трех участников, набравших наибольшее количество голосов, ждут необыкновенные сюрпризы!
Срок подачи – до 15 апреля 2016 года на адрес: pr@gazauto.gazprom.ru



Редакционный совет ПАО «Газпром автоматизация»:
Д.А. Журавлев, М.А. Исаев, В.В. Походенко, О.В. Суичмезова
Редакционный совет ООО Завод «Калининградгазавтоматика»:
С.В. Бондаренко, К.А. Иванов.

Редактор: Т.А. Язева Верстка: В.А. Войтов
Издатель: ООО Завод «Калининградгазавтоматика»
Отпечатано в типографии: ИП Кипко
Распространяется бесплатно

Адрес ПАО «Газпром автоматизация»
119435, г. Москва, Саввинская наб., 25
Тираж: 400 экз.
www.gazprom-auto.ru