

«Не цель,
а средство»



стр. 2

Интервью
с В.И. Капитоновым



стр. 4

«Севкабель»
на Cabex-2016



стр. 4

ИЗДАЕТСЯ С 1928 ГОДА

КАБЕЛЬЩИК

МЫ СМОЖЕМ ВСЕ

№2 (3327) 19 апреля 2016 г.



Корпоративное издание

Изучаем процессы, сокращаем потери

Как идет реализация проекта «Бережливое производство»

С 1 февраля 2016 года на «Севкабеле» начато внедрение программы «Бережливое производство». О текущем положении дел и первых результатах работы рассказывает руководитель этого проекта Данила Владимирович Коротнев.



– Данила Владимирович, что такое «бережливое производство»?

– Это концепция управления производственным предприятием, которая была разработана еще в 1950-х годах в Японии, в компании «Тойота». Она направлена на сокращение потерь на производстве без значительных капиталовложений благодаря тщательному анализу коренных процессов, вовлечению персонала в выработку корректирующих действий и развертыванию инструментария бережливого производства. Основная миссия концепции – изменить взгляд каждого работника на производство, научиться видеть и устранять потери как балласт, за который не готов платить клиент.

Существует 8 видов потерь: потери из-за перепроизводства, потери времени из-за ожидания, потери при ненужной транспортировке, потери из-за лишних этапов обработки, потери из-за лишних запасов, потери из-за ненужных перемещений, потери из-за выпуска дефектной продукции, потери из-за нереализованного творческого потенциала сотрудников. Кроме того, источниками потерь может быть перегрузка рабочих, сотрудников или мощностей при работе с повышенной интенсивностью и неравномерность выполнения операции из-за прерывистого графика работ или колебаний спроса. Сокращение потерь по перечисленным направлениям повышает производительность труда, уменьшает

время выполнения заказа, количество брака и вторых предъявлений, себестоимость и межоперационные запасы.

– На каком этапе в данный момент находится реализация проекта?

– Основные цели внедрения этой системы управления на «Севкабеле» – это сокращение времени выполнения заказа, сокращение простоев и увеличение выручки. Сейчас реализуется первый этап – анализ существующих процессов и выработка новых правил. Пилотной площадкой для реализации проекта «Бережливое производство» выбран 4 цех. Чтобы достичь главной цели – сокращения времени выполнения заказа – следует проанализировать и затем решить промежуточные задачи: сократить время переналадок и поломок, уменьшить «нецелевое» ожидание и количество брака.

Для анализа операций на рабочих центрах создана рабочая группа, в которую входят как специалисты, так и руководители высшего звена, в том числе заместитель генерального директора по производству А.Ф. Егоров, директор по качеству А.Н. Дятченко, технический директор П.В. Цветков и начальник 2-го кабельного производства В.С. Козимьянец.

– С чего началась работа группы?

– С анализа переналадок. Мы разбили на подгруппы и создали так называемые «фотографии рабочего времени», расписав по минутам живой процесс работы каждого из операторов на всех ключевых рабочих центрах, затем провели последовательный анализ и вычищение лишних, «мусорных» операций, которые могут увеличить время продуктивной работы оборудования. Затем составили план мероприятий, в которых вошли как точечные улучшения на конкретных машинах, так и системные задачи.



Е.В. Староверов, В.С. Козимьянец, А.Ф. Егоров на цеховом совещании

– Что такое системные задачи?

– Одна из системных задач – это внедрение стандартов организации рабочих мест по системе 5S – пяти принципов, которые помогают оптимально организовать рабочее место.

Принципы таковы:

- Сортировка (нужное-ненужное) — четкое разделение вещей на нужные и ненужные, избавление от лишнего.
- Соблюдение порядка (всеу свое место) — организация хранения необходимых вещей, которая позволяет быстро и просто их найти и использовать.
- Содержание в чистоте (уборка) — содержание рабочего места в чистоте.
- Стандартизация (поддержание порядка) — необходимое условие для выполнения первых трех правил.
- Совершенствование (формирование привычки) — воспитание привычки точного выполнения установленных правил, процедур и технологических операций, то есть постоянное поддержание на должном уровне достигнутых улучшений.

Для этого мы сейчас организовали стенды по 5S – вернее, они были, но мы их немного модернизировали и добавили в них такой важный элемент, как оценка, необходимый для постоянного поддержания порядка на рабочем месте. У нас сейчас существует 2 уровня оценки. Первый уровень – еженедельный контроль со стороны начальников цехов. Второй уровень – контроль директором по производству и техническим директором во время обхода. По результатам этого контроля выставляем проценты и баллы за поддержание улучшений на рабочем месте. Достижение показателя в 70-80% будет означать, что 5S у нас на очень хорошем уровне. Однако это не значит, что на этом проект завершится. Это должно перерасти в повседневную привычку руководителей и рабочих.

– Какие еще инструменты будут использоваться?

– На каждом производственном участке организован стенд производственного анализа, всего 5 стендов на 5 цехов. На стендах отмечены, во-первых, основные производственные показатели: процент выполнения сменно-суточного задания, процент аварийных простоев, потери по качеству, и во-вторых – анализ показателей или отметки о коренных причинах проблем. В конце смены мастер фиксирует те проблемы, которые у него возникли в процессе работы.

Информация, зафиксированная на досках производственного анализа, обсуждается на ежедневных внутренних цеховых совещаниях (с 8.15 до 8.45) и ежедневных совещаниях с заместителем генерального директора по производству, где начальники цехов докладывают о своем выполнении сменно-суточного задания. На них планируются корректирующие мероприятия, назначаются ответственные и сроки исполнения. На совещание с руководством начальники цехов приходят с самостоятельно выработанными решениями и предложениями

по устранению неполадок, а не ждут, что руководитель решит, что им делать, и поставит задачу.

Есть методика «пяти почему»: при поиске решения следует идти в направлении первопричины, спрашивая, почему возникает проблема. Ведь мы часто видим только симптомы проблемы, но, чтобы исключить ее полностью, нужно докопаться до коренных причин. Если ответ не выявляет первопричину, следует опять задать вопрос «почему?» и повторять до тех пор, пока изначальная причина не станет очевидной. Например: **Проблема:** цилиндр перемещается медленно.

Почему перемещается медленно? – Потому, что фильтр забит.

Почему фильтр забит? – Потому, что масло загрязнено.

Почему масло загрязнено? – Потому, что стружка попадает через отверстия и зазоры на верхней поверхности бачка.

Решение: Предотвратить разброс стружки, закрыть отверстия и зазоры.

Чем точнее мы определим коренную причину, тем больше гарантии, что проблема не повторится. Анализ отклонений от качества – это сбор статистики по браку, но не в общем, а в привязке к рабочим центрам. Очень важно сместить фокус. В концепции бережливого производства нет такого понятия, как человеческий фактор. Если человек ошибается, значит, есть ошибки в системе, которая не создала модель производства, исключая эти проблемы. Чем локальнее мы будем поднимать проблемы по качеству: – что за человек работал, на какой машине, проходил ли он обучение, какой инструмент использовал, есть ли стандарты работы на этом рабочем центре, – тем точнее мы смо-

жем определить проблемы, устранить их и в дальнейшем избежать серьезных проблем.

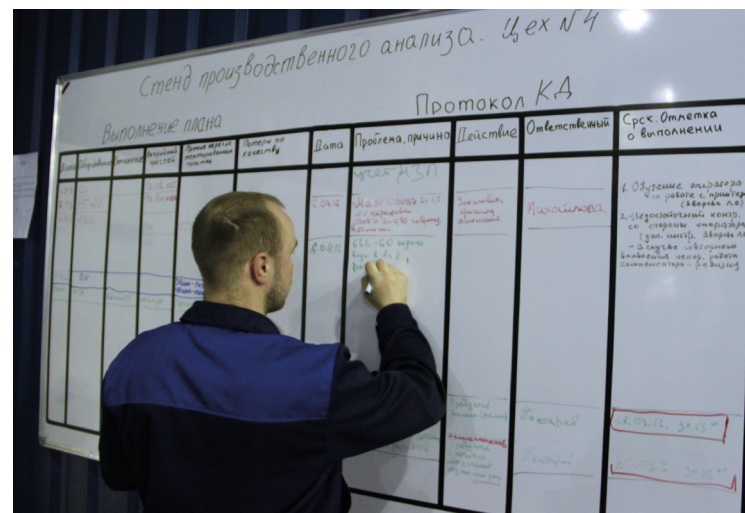
– Будет ли входить в список корректирующих действий повышение профессионального уровня работников?

– Да, безусловно, концепция «бережливого производства» уделяет этому большое внимание. Каждый оператор должен развиваться в двух направлениях. Во-первых, знания и навыки в области «бережливого производства». Ведь, если их будет знать каждый рабочий на линии, это добавит стабильности процессу внедрения и естественному воспроизводству системы «изнутри», поскольку старые сотрудники смогут учить этим принципам новый персонал. Во-вторых, вторая специализация. Чем больше у людей будет навыков работы на разном оборудовании и знаний по разным специальностям, тем более гибко мы сможем распределять этот персонал и тем самым сокращать, в нашей терминологии, «потери ожидания», а по-просту говоря – простои.

– Коснутся ли изменения другие подразделения компании?

– Да, недавно начата работа еще по двум направлениям – «Бережливая логистика» и «Бережливые продажи». В «Бережливой логистике» наша задача – сокращение времени простоя оборудования по причине отсутствия сырья и материалов на 50 %, а также сокращение на 30 % времени ожидания отгрузки готовой продукции со склада готовых изделий. У нас сформирована проектная группа, проведена уже первая сессия и мозговой штурм с применением диаграммы Исикавы. Благодаря этой диаграмме любую проблему можно разложить по 6 составляющим: материалы, машины, люди, внешняя среда, методы и измерения. И таким образом сконцентрироваться на конкретных областях анализа. Какие проблемы, связанные с машинами, не позволяют нам достигать наших целей? Мы формируем гипотезы, заносим в диаграмму Исикавы, и каждую прорабатываем по уже упомянутому принципу «пять почему». Это позволяет нам дойти до коренной причины и выработать правильные, адекватные корректирующие меры. Проект только начался, в марте уже прошло несколько сессий, и в конечном итоге у нас должен родиться план мероприятий, которые позволят нам достигнуть главной цели проекта.

Проект «Бережливые продажи» начался совсем недавно. Здесь подход тот же самый. Основная функция продавца – продавать. Операции, которые мешают ему выполнять основную задачу, мы должны сократить, упростить и сделать максимально удобными. Некоторые действия, не влияющие напрямую на продажи, бывают необходимы для сбора статистики и принятия управленческих ре-



шений, но опять же вопрос в том, насколько это удобно и сколько занимает времени. Так же, как и в логистике, мы разобьем проблемы по 6 составляющим диаграммы Исикавы, выделим главные задачи. Возможно, так же, как и на производстве, составим «фотографии рабочего времени» продавца, чтобы выявить операции, отнимающие его время.

– Каковы сроки осуществления всего проекта?

– Когда мы говорим, что всего достигли, это значит, что мы останавливаемся в развитии. Концепция бережливого производства подразумевает непрерывность совершенствования. «Тойота», например, на этом пути уже более полувека. Правильнее сейчас говорить о том, когда мы получим первые результаты. Конечно, у нас есть план с целями, задачами, сроками, плановыми показателями, которые мы должны выполнить. В октябре мы должны уже завершить разработку стандартов, обучение персонала и получить конкретные результаты по пилотному 4-му цеху. Параллельно разворачиваем работу в 3-м цехе.

Но, по большому счету, некоторые инструменты уже сейчас используются в других цехах – руководители со всего производства, участвуя в пилотном проекте, могут задействовать для улучшения работы на своих участках такие принципы анализа процессов, выявления потерь. Яркий пример – правила 5S, которые на заводе применяются уже повсеместно.

Динамику выполнения и основные показатели проекта мы отслеживаем раз в месяц на совещании управляющего комитета с участием генерального директора.



Козимянец
Вячеслав Станиславович
Начальник 2-го кабельного производства

Мнение

«...Больше ощущаем себя хозяевами...»

плотного и насыщенного информационного поля. Мы стали ближе друг к другу, намного. Увеличилась прозрачность взаимодействия между различными службами. Уменьшилось время принятия тех или иных решений: раньше нужно было подождать согласования, а сейчас все решается на одном совещании, на котором присутствуют все ключевые сотрудники. Это очень важно. Если говорить про ежедневные, бытовые вещи... Стал более структурирован, упорядочен рабочий день руководителей предприятия, в частности, в цехах, мой день – однозначно.

Второе. Взаимосвязь в цепочке «поступление материалов – переработка – продажа» стала более прозрачной и внятной, и теперь больше участников чувствует себя вовлеченными, что дает им дополнительную мотивацию к работе.

Мы стали уделять больше внимания порядку в цехе, вернее – появились и сформировались правила, которые мы сейчас внедряем и закрепляем в сознании наших работников. Это позволит нам в дальнейшем создать традицию, которую уже не нужно будет насаждать извне. Новый персонал, попадая в коллектив с уже сформированными правилами, будет быстрее к ним привыкать и естественным образом им следовать.

До внедрения этого проекта на «Севкабеле», конечно, были элементы этой системы, какие-то определенные наработки, завод ведь работает не первый год. А концепция «бережливого производства» просто обобщает знания из разных сфер ежедневной деятельности, охватывает всю хозяйственную и производственную сферы и формирует из этого целостную систему, направленную, скажем так, на улучшение здоровья предприятия.

Несомненно, с начала февраля изменения почувствовались, и положительными среди них я могу назвать следующие. Первое – это создание более

Улучшились условия хранения материалов. Мы всегда относились к ним бережно, потому что они составляют около 90 процентов стоимости нашей продукции, но сейчас, благодаря методам «бережливого производства», нам стало проще с ними работать. Например, мы сформировали отдельные места для их хранения, для того, чтобы с первого взгляда было понятно, сколько у нас материалов, нужны они сейчас или можем подождать до завтра.

Мы стали рачительнее и больше ощущаем себя хозяевами. Даже у рядовых сотрудников, у рабочих появилось ощущение причастности к процессу, ощущение, что они тоже управляют производством. Это уже немало, и перспективы, которые эта система нам открывает, еще более радужные. Мы должны создать идеальное предприятие, которым мы будем гордиться. Как новые рабочие, так и гости, которые периодически приходят на завод – и наши коллеги-кабельщики, и потенциальные клиенты, – удивляются, как у нас хорошо, ведь они ожидали увидеть завод из советских времен. А приходя на «Севкабель» сейчас, они видят нормальное, современное производство, где работают молодые люди, где все занято делом. Думаю, что это добавляет нам бонусов, когда они рассматривают производителя, у которого будут закупать.

Самое главное – появилась еще одна дополнительная цель для нас. Цель осязаемая, выполнимая, мы все знаем, как к ней идти. Любое производство подвержено сезонным колебаниям. Система «бережливого производства» все время заставляет нас быть в тонусе и помнить о том, что мы не зря работаем, что мы в любое время строим свое благосостояние. Наша задача – это время должным образом использовать, чтобы получить ощутимый экономический эффект в краткосрочной и среднесрочной перспективах. Это важно.



Егоров
Андрей Федорович
Заместитель генерального директора по производству

Мнение

«...Программа – не цель, а средство...»

конкретных оцифрованных целей: к примеру, достижение позиции лидера на рынке производителей КПП. Ведь лидер – тот, кто делает продукцию быстрее, дешевле и качественнее, чем конкуренты.

Реализация программы жизненно важна для нашего предприятия, так как она позволит значительно повысить эффективность производственного процесса без значительных капитальных вложений.

Хочу заметить, что программа «Бережливое производство» – это не цель, а средство для достижения вполне

Пока рано говорить о существенных изменениях в производственном процессе, мы находимся в начале пути. Считаю самым важным то, что начались изменения в сознании руководителей производственных подразделений и среднего звена управленцев, они стали приходить к мысли, что можно работать по новому, изменить подходы к решению проблем, работать в команде. Я оцениваю эти изменения положительно.

Важным моментом при внедрении технологий бережливого производства является вовлечение персонала всех уровней, от руководителя до рабочего. Это позволяет позитивно настроить персонал к нововведениям на производстве, побудить работников к активному сотрудничеству с руководством, повысить квалификацию персонала, улучшить коммуникации между подразделениями.

Кабель, который спасает жизнь

Продукция «Севкабеля» для ликвидации последствий аварии на ЧАЭС

В эти дни весь мир отмечает скорбную дату: 30 лет назад, 26 апреля 1986 года, произошел взрыв атомного реактора 4-го энергоблока Чернобыльской АЭС, который считается крупнейшей аварией в истории атомной энергетики. Коллектив ПО «Севкабель» внес огромный вклад в ликвидацию последствий катастрофы. В невероятно сжатые сроки наши коллеги разработали и изготовили уникальные радиационно-стойкие кабели для робототехнических комплексов и других объектов и систем в зоне ликвидации.

Созданием роботов в экстренном порядке занимались многие ведущие центры робототехники страны. Легкие роботы-разведчики были нужны для изучения радиационной обстановки, тяжелые технологические – для дезактивации территории. Например, всего за год с момента аварии только один из использовавшихся роботизированных комплексов, «Мобот» (роботы-бульдозеры «Мобот-Ч-ХВ» и «Мобот-Ч-ХВ-2»), исключил 800 человеко-выходов на крышу «М» 3-его энергоблока с получением предельно допустимых доз облучения личного состава.

Передача данных, управление, подача энергии к машинам лучше всего осуществлялись по кабелям. На момент аварии подобных кабелей не существовало, их следовало разработать. Проект «Чернобыль» возглавил Г.Г. Ковалев, ныне директор НИИ «Севкабель», в 1986 году – старший научный сотрудник института. Он вспоминает:

«Уже после майских праздников 1986 года мы получили задание из Москвы – постановление ЦК и Совмина, в котором ПО «Севкабель» и входивший в него научно-исследовательский институт были назначены головными исполнителями по созданию кабельных изделий для ликвидации последствий аварии. Нужно было разработать кабель, сохраняющий работоспособность в условиях длительного ионизирующего излучения средней интенсивности: неспециализированный кабель при таком воздействии выходит из строя, поскольку излучение разрушает обычные полимерные материалы оболочки и изоляции.

В середине мая мы получили данные по радиационным полям на месте аварии, и разработкой кабеля занялась объединенная группа



Мобильный робот «Мобот-Ч-ХВ» для очистки крыши 3-го энергоблока



сотрудников НИИ и завода. Уже через две недели образцы нескольких типов кабелей были представлены заказчику – НИИ робототехники и технической кибернетики в Ленинграде. А в июне кабели изготовили и отправили на Украину, где их сразу же задействовали на аварийных работах.

Для ЧАЭС мы изготавливали кабели двух типов: кабели для стационарной прокладки для энергообеспечения зданий и объектов и одновременно мониторинга радиационного фона и кабели для подвижной прокладки, главным образом для робототехники. Под оболочкой такие кабели должны были содержать, в разных вариантах, силовые жилы, жилы управления, радиочастотный канал для телеметрии.

В самом начале разработок мы получили завышенные данные по радиационному фону и должны были изготовить кабели, способные работать при мощности излучения в 10 000 рентген в час. Поэтому кабели обоих типов были освинцованы: от радиации такой интенсивности может защитить только свинец. Кабель получился очень тяжелым. Это не мешало работе стационарных кабелей, но в использовании подвижных возникли проблемы: легкий робот-разведчик мог размотать этот кабель, но не мог смотать обратно, так как не имел необходимой мощности.

Когда данные уточнили, оказалось, что самое большое излучение составляет 1000–2000 рентген в час, да и то не во всех местах. Поэтому в кабелях для подвижной прокладки от свинца мы отказались. К 1987 году нам удалось создать кабели для подвижной прокладки без свинцовой оболочки. Также был усовершенствован грузонесущий элемент. Обычно использовали стальной трос. Он утяжелял конструкцию, но обойтись без него было нельзя: при застревании робота-разведчика в обломках строений машину можно было вытащить только за кабель. Посылать людей для ее спасения было опасно, а бросать дорогостоящую технику тоже никто не хотел. Поэтому стальной трос и заменили на трос из сверхпрочных синтетических материалов, по прочности на разрыв соизмеримый со стальным.

Надо отметить также разработку в 1987 году комбинированного радиационно-стойкого кабеля, объединявшего систему датчиков, для стационарной прокладки внутри саркофага. Этот кабель успешно выполнил свою задачу и отработал значительно дольше расчетного времени.

В целом разработали, испытали и изготовили несколько типов конструкций, в том числе кабели для робототехнических комплексов для работы в условиях ионизирующих излучений различной интенсивности. Удалось не только существенно увеличить радиационный ресурс

кабелей, но и уменьшить их диаметр и массу. Они зарекомендовали себя очень хорошо, превзойдя по радиационной стойкости итальянские и японские. Как сообщали значительно позже украинские коллеги, с которыми мы сохранили хорошие отношения, некоторые из наших кабелей не только безотказно работали, но и намного перекрыли заявленный срок эксплуатации.

Большой вклад в проект «Чернобыль» внесли сотрудники НИИ А.П. Елисеев, Г.Л. Гутин, Г.А. Зорин, Е.П. Лаланд, Р.П.-А. Шапиро, С.А. Шун, В.П. Лягалов, Г.В. Зацепин, Б.Ф. Деревянко, Е.И. Глобус, В.С. Бадридзе, Ю.К. Мороз, заводские специалисты Л.Д. Дворцов, М.К. Медников, В.Д. Косолапов и Г.И. Бобр.

Особо следует отметить сотрудника института Анатолия Тимошилова, который был призван через райвоенкомат в состав войсковой группы по ликвидации последствий аварии на Чернобыльской АЭС. Его личный опыт работы в 30-километровой зоне позволил решить многие научно-технические задачи при создании специальных кабелей».

Проект продолжался 4 года, вплоть до провозглашения независимости Украины в 1991 году, когда украинское правительство прекратило сотрудничество с Россией по ликвидации последствий аварии. К этому моменту в НИИ «Севкабель» сформировалось отдельное научное направление по разработке кабелей для работы в условиях ионизирующего излучения. Бесценный опыт, полученный в 1986–1990 годах, стал основой для дальнейших исследований в этой области.

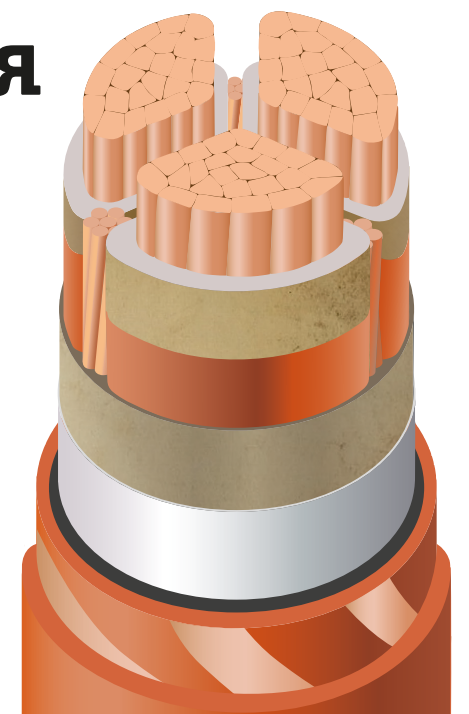
Получен сертификат соответствия на огнестойкие кабели Робастиек®

Разработка силовых огнестойких кабелей под торговой маркой Робастиек® для использования во всех сферах, требующих высокой надежности электроснабжения, была начата на «Севкабеле» в начале 2015 года.

Проектом по разработке нового продукта руководил заместитель главного технолога ГК «Севкабель» А.М. Клишковский. Алексей Михайлович рассказал «Кабельщику»: «...основной проблемой, с которой столкнулись специалисты в процессе освоения нового изделия, был выбор материала, который способен сохранять изоляционные свойства при воздействии пламени в условиях высокой напряженности электрического поля. Рассматривались три совершенно разных варианта изоляционных материалов. В итоге разработана конструкция и изготовлены образцы силовых кабелей, которые успешно прошли все испытания в лаборатории «Пожполи-

серт». Данная разработка является уникальной, так как ни российские, ни западные производители не выпускают полных аналогов такой продукции».

В декабре 2015 год на кабели Робастиек® АНО «Электросерт» был выдан сертификат соответствия. Сертификат подтверждает, что силовые кабели под торговой маркой Робастиек® на напряжение до 10 кВ марок СПнг(А)-FRHF, СБПнг(А)-FRHF, СБсПнг(А)-FRHF, СБПсБПнг(А)-FRHF, СКПнг(А)-FRHF, изготовленные по ТУ 3530-015-87439397-2015, соответствуют требованиям технического регламента о требованиях пожарной безопасности. Срок действия сертификата – до 27 декабря 2020 года.





Прямая речь

«...Могу делать то,
что другие не могут...»

– Виктор Иванович, Вы пришли на завод очень давно – 22 июня 1979 года. Как Вы попали на «Севкабель»?

– Я из Тверской области, учился в Ленинграде в строительном-монтажном училище, которое закончил по специальности «сантехник». Когда я уже заканчивал обучение, меня призвали в армию. Отслужил. Отработал два года на строительстве котельных установок. Потом хотел было по вербовке поехать – покататься, страну посмотреть. Но брат уговорил поехать к нему, в совхоз «Приозерский». Там два года работал – сначала сварщиком, потом

Человек с Доски почета

Виктор Иванович Капитонов, волоочильщик проволоки 4-го разряда, работает на заводе уже 37 лет. Коллеги говорят: «Дал ему работу – можно не проверять. Сделает в нужный срок, в должном качестве, надлежащим образом». «Скромный, ответственный, трудолюбивый», – такие отзывы можно услышать в кабинетах начальства. Пришлось идти за отзывами к его коллегам – в своем интервью Виктор Иванович о себе не говорил, предпочитая рассказывать только о работе.

трактористом. В совхозе мне не очень понравилось. Поэтому я вернулся в Ленинград и устроился на «Севкабель». С тех пор и работаю.

– Что стало причиной такого продолжительного стажа на «Севкабеле»?

– Тут сложно однозначно ответить. В какой-то мере жилищный вопрос имел значение. А потом... У нас многие уходили, когда выработывали стаж по вредности – 10 лет. Но, когда я отработал 10 лет, как раз начались 90-е. А я узкопрофильный специалист. С одной стороны, на других заводах не так был бы востребован, как электрики или фрезеровщики. С другой стороны, я уже здесь привык, стал специалистом, все изучил, все умею. Могу делать то, что другие не могут.

– Виктор Иванович, как изменился Севкабель с конца 70-х? Что осталось прежним?

– Ну, самый неизменяемый, конечно, у нас 2-й цех [по производству кабелей с бумажно-пропитанной изоляцией – прим. ред.]. Такой же запах там остался, трудноопределимый, – запах гудрона в первую

очередь. А что изменилось... Оборудование изменилось, конечно, технологии производства. Повысилась производительность. Работать стало легче, удобнее. Раньше бухты с катанкой весили по 85-100 килограмм, и все вручную: каждую подкатить, размотать, обрезать конец, приварить, зачистить. С тонкими размерами еще ничего, а когда толстые идут – все делаешь на скорости: только приварил, а у тебя уже бухта заканчивается, бросаешь следующую. Так по 6 тонн за смену и перетаскаешь. А сейчас что, бухты трехтонные, погрузчик привез, поставил – ерунда.

Рабочие места чище стали. Тогда все оборудование было открытое, столько пыли летало в воздухе – медной, алюминиевой... В солнечную погоду, где солнце из окна падало, стояли такие пыльные «столбы» в цеху. И я занимался самообманом – задерживал дыхание, когда сквозь них проходил. Как будто в других местах не то же самое!.. (смеется). А сейчас все станки закрыты, пыли нет, дышать можно нормально.

– Вы уже на пенсии. Не надумали еще отдохнуть?

– А вы попробуйте прожить на пенсию нашу. Бутылки, что ли, собирать? Лучше поработать, пользу какую-то принести. Пока можешь.

Поздравления

Дружный коллектив бухгалтерии ООО «ГК «Севкабель» поздравляет Лябегину Марину Александровну, Брезгину Наталию Борисовну, Пучку Елену Анатольевну и Худобину Наталью Александровну с днем рождения!

Пусть будет добрым каждый час,
Прекрасным – настроением!
Пусть повторятся много раз
Счастливые мгновения!
Пусть дарит жизнь любовь и свет,
Надежду и везение!
Желаем счастья, долгих лет,
Удач и вдохновения!

От всей души поздравляем с днем рождения начальника цеха Евгения Викторовича Карыча!

Пусть рифы и подводные течения,
Бушующие штормы не страшат!
Пусть радуется любимая профессия,
Будь счастлив и скорее стань богат!

Коллектив цеха оптических
и радиочастотных кабелей

Редакция

Дорогие коллеги,
вы всегда можете участвовать
в создании газеты «Кабельщик»!
Ваши вопросы, пожелания,
новости и предложения по улучшению
направляйте PR-менеджеру
ООО «ГК «Севкабель»
Ксении Кочкиной
Тел.: +7 (812) 329-77-99, доб. 428
e-mail: K.Kochkina@sevkab.ru

Адрес редакции:
199106, Санкт-Петербург,
Кожевенная линия, д. 40
Отпечатано в РА «Алисар»
Тираж 400 экз.

«Севкабель» на Cabex-2016

«Севкабель» принял активное участие в 15-ой, юбилейной Международной выставке кабельно-проводниковой продукции Cabex-2016, проходившей с 15 по 17 марта в КВЦ «Сокольники» в Москве. По статистике оргкомитета, в мероприятии этого года участвовали более 150 компаний-участников из 10 стран мира, за три дня работы выставку посетили 4000 профессионалов – энергетиков, строителей, проектировщиков и поставщиков материалов.

На стенде нашего предприятия посетители смогли изучить образцы традиционной и новой продукции компании, задать вопросы специалистам, получить актуальные каталоги кабелей и проводов, а также провести встречи и переговоры с руководителями и менеджерами «Севкабеля» по вопросам продаж, производства, логистики, снабжения, маркетинга.

Представители «Севкабеля» побывали и на многих мероприятиях деловой программы Cabex-2016: конференциях «Кабельно-проводниковая продукция для нужд ОПК: специфика работы в условиях задач модернизации» и «Эффективное управление кабельным производством», семинаре «Кабельная промышленность сегодня», организованном ОАО «ВНИИКП» и ассоциацией «Электрокабель», заседании секции «Энергетические кабели, провода и материалы для их производства» и многих других.

«Выставка Cabex-2016 стала для нас приятной неожиданностью, – прокомментировал Андрей Владимирович Самойловских, директор по стратегическому развитию и маркетингу ГК «Севкабель». – К сожалению, посещаемость Cabex устраивала нас не всегда. Но в этом



году она была выше всяких похвал: мы видели практически ажиотаж со стороны разных категорий наших контрагентов. Представители коммерческой службы «Севкабеля», работавшие на стенде, отмечают очень большой интерес к нашей продукции со стороны посредников, проектировщиков, монтажных организаций. Наши снабженцы говорят о неиссякаемом потоке компаний-поставщиков, которые хотели предложить свою новую продукцию или договориться о новых условиях сотрудничества. Кроме того, такое мероприятие – всегда хорошая возможность для встреч и общения с представителями других кабельных заводов. Было очень много интересных контактов. Видимо, кризис побуждает людей к активности, и это заметно. Мы чрезвычайно довольны этой выставкой».

«Цветной город» ждет наш кабель



Наша компания начала отгружать кабель марки ПвПу2г на напряжение 110 кВ на строительство ЖК «Цветной город». Электропитание жилого массива, который займет 274 га между Пискаревским проспектом и деревней Рыбацкое, будет осуществляться от строящейся электрической подстанции 110 кВ «Цветной город», к которой протянется кабельная линия на напряжение 110 кВ от подстанции «Ржевская», принадлежащей ПАО «ФСК ЕЭС».

Протяженность кабельной линии, для которой поставляет свою продукцию ГК «Севкабель», составит более 8 км. Конфигурация трассы довольно сложна, поэтому для прокладки по ней заказчиком рекомендован кабель с усиленной наружной оболочкой из полиэти-

лена высокой плотности, имеющий продольную и поперечную герметизацию, с герметизированной жилой сечением 1200 мм².

Первая партия кабеля была изготовлена на «Севкабеле» в октябре 2015 года, тогда же получена от поставщиков партия необходимой арматуры производства Tyco Electronics и Sudkabel. Полностью укомплектованная кабельная система до начала работ находилась на складе ответственного хранения ГК «Севкабель»; в настоящий момент кабель отгружается на место проведения работ партиями согласно графику. Всего по контракту будет поставлено 48 км кабеля и 78 единиц арматуры.

Высокая компетенция специалистов технической поддержки и сервиса позволила ГК «Севкабель» стать не только поставщиком компании-подрядчика ООО «Топфлор Северо-Запад», но и субподрядчиком по монтажным работам. К настоящему моменту силами сотрудников «Севкабеля» уже проложен кабель на первом отрезке трассы длиной 3,6 км. Участок успешно прошел испытания и был принят комиссией заказчика и будущих эксплуатирующих организаций.

«Реализуя этот проект, мы применяем эффективный подход к взаимодействию с клиентом, являясь не только поставщиком, но и комфортным, надежным партнером, который решает широкий спектр задач заказчика – от поставки продукции до ее монтажа под ключ. Так мы становимся более ценным партнером и получаем серьезное преимущество на непростом рынке», – прокомментировал советник генерального директора Илья Владиславович Маслов.