



Наш проводник на пути к успеху

апрель 2011 г.

№ 4 (1778)

## В НОМЕРЕ:

стр.  
3



Отдел информационных технологий

стр.  
4-5



«Бережливое производство» на нашем заводе

стр.  
7



Вспоминаем знатных заводчан

стр.  
8



В преддверии Светлой Пасхи

# ПЕРВЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ



Прошел первый квартал 2011 года, а значит, время подводить первые итоги. Одной из самых значимых работ, осуществляемых на ОАО «Рязанский Радиозавод», является выпуск командно-штабных машин. В соответствии с договорными обязательствами, Рязанский радиозавод обязан изготовить и поставить в эксплуатирующие организации в этом году изделия БМД-1КШ-А и БМД-2К-АУ. Это машины звена управления начальника штаба и командира роты парашютно-десантного батальона.

Бронебазу, бывшую в употреблении, на завод доставляют прямо из воинских частей. Прежде всего, с изделия демонтируются имеющиеся средства связи, не отвечающие требованиям, и все, что использовалось при монтаже другим предприятием – каркасы, стойки и кожухи. Далее проводятся сварочные работы и покраска доработанных корпусов. Подготовленное таким образом в соответствии с конструкторской документацией Рязанского радиозавода изделие сдается ОТК, ПЗ. После чего начинается монтаж устройств и проводных соединений соб-

ственного производства и покупных комплектующих других предприятий. По завершении работ изделие также проходит прием ОТК и представителей заказчика. В марте был подготовлен и успешно сдан первый образец БМД-1КШ-А. Выполнение работы в установленный плановый срок потребовало от сотрудников завода полной самоотдачи. Одной из основных причин, тормозивших производство, оказалась конструкторская документация, предоставленная стороной заказчика переоборудованных машин. Фактически она не соответствовала действительности, и конструкторам Рязанского радиозавода пришлось самим дорабатывать «сырой» проект московских коллег, вызывать их на завод для устранения недостатков. Разработать недостающую деталь или соединение, подготовить предварительные извещения, доказать жизнеспособность разработки заказчику – все это колоссальный объем работы. Для сравнения: в СССР опытные образцы создавались годами, тогда как в современных условиях весь цикл пройден за

несколько месяцев. Такого результата удалось достичь в первую очередь благодаря усилиям работников, зачастую работавших во внеурочное время и по выходным. Причем это касается не только 021 механо-сборочного производства или сопровождающего отдела 680, непосредственно отвечавших за изготовление и монтаж деталей, но и бюро технической документации, задействуя весь человеческий и технический потенциал, выполняли огромный объем работы, чтобы учесть, растратировать и разнести по участкам необходимую документацию.

Но, несмотря на все трудности (включая и задержки поставок комплектующих с заводов-партнеров), первое изделие БМД-1КШ-А было сдано и успешно прошло испытание как на полигоне в г. Иваново, так и в Рязани. Теперь на заводе созданы все условия для начала серийного производства.

Софья ПРЯХИНА



## В ЧАСЫ ДОСУГА И НЕ ТОЛЬКО

Работа на заводе – это не только выполнение непосредственных обязанностей, это еще и замечательный, дружный коллектив, люди, общаться с которыми хочется не только на производственных темах в рабочие часы. На ОАО «Рязанский Радиозавод» сложились традиции веселой и интересной культурно-массовой жизни – от спартакиад и конкурсов до праздничных мероприятий, в которых принимает участие подавляющее большинство заводчан. А когда поводом для праздника является личная дата – юбилей, день рождения или другие события, и в числе приглашенных оказывается более узкий круг лиц, любой сотрудник завода может воспользоваться услугами столовой. Повара, которые каждый день кормят заводчан вкусными обедами, с легкостью накроют и праздничный стол.



Однако чтобы торжества ничто не омрачило, стоит помнить о нескольких вещах. Так, согласно приказу, вступившему в силу в марте, все развлекательные мероприятия в помещении столовой проводятся только по предварительной заявке с разрешения директора по персоналу.

Любые мероприятия с распитием спиртных напитков в других местах на заводе запрещены, а все празднования на территории заводской столовой проводятся после окончания рабочего дня и продолжаются до 23.00. Также в целях обеспечения порядка в нерабочее время в специальной книге фиксируется номер празднующего подразделения и точное количество участников. Кроме того, следует помнить о том, что при нанесении материального ущерба при проведении мероприятия виновные будут его полностью компенсировать.

Руководство завода призывает всех сотрудников не терять лица, даже расслабляясь в праздники. Самоконтроль и дисциплина помогут получить большее удовольствие от общения и застолья, чем рискованные эксперименты с алкоголем. Иначе о кое-каких мгновениях вашей жизни придется узнавать из рассказов очевидцев.

Что уж говорить об употреблении алкогольных напитков на рабочем месте? Такое нарушение трудового договора и Устава предприятия карается с особой строгостью. Случаи, когда службе безопасности приходилось выявлять на производстве любителей «заложить за воротник» – единичны, но каждый из

них заканчивался для правонарушителя увольнением с соответствующей записью в трудовую книжку. Заводчане осознают, что современные технологические линии, установленные в цехах в рамках модернизации производства, не терпят небрежного отношения и не прощают ошибок. Надеяться на то, что «руки на автоматизме вспомнят работу», здесь нельзя. Как говорил Бернард Шоу, «Всякий пьяный шкипер уповаet на провидение. Но провидение иногда направляет суда пьяных шкиперов на скалы».



Еще одна дурная привычка, с которой на заводе идет активная борьба – это курение, которое в данном случае выступает не только как враг здоровью работника и окружающих его некурящих людей, но и как урон для производства. Ведь постоянные перекуры – это потеря времени, которая в современных условиях просто недопустима. В рамках борьбы с этим недугом курение в несанкционированных местах категорически запрещается. Для наказания нарушителя этого правила внутризаводского режима достаточно одной докладной записки от сотрудника, не переносящего сигаретный дым. Дышите чистым воздухом! И будьте здоровы!

### УЛЫБОЧКУ!

Для сотрудников Рязанского радиозавода объявляется конкурс на лучшее фото в жанре «Художественный портрет». Фотографии будут оцениваться по следующим критериям:

- качество,
- художественная ценность
- оригинальность.



Требования к фотографиям: размер от 20х30см, фотопечать. Работы принимаются до 20.04.2011 в профкоме завода (телефон 7-79, 7-19).

Итоги конкурса будут подведены в мае 2011 года, после чего состоится выставка лучших снимков. Работы-победители будут опубликованы в газете «Маяк» и на сайте завода.



На этой старой черно-белой фотографии даже ветераны завода вряд ли смогут кого-то узнать. И это неудивительно, ведь снимок был сделан 1 мая 1954 года, когда коллектив Рязанского радиозавода вышел на свою первую демонстрацию. Во главе колонны вы можете разглядеть автомобиль с увеличенным макетом громкоговорителя «Арфа», который долгие годы был визитной карточкой нашего завода. Что интересно, завод, производивший громкоговорители и динамики, на демонстрации выходил непременно со своим духовым оркестром. Теперь же это редкость: живое исполнение заменили записи, льющиеся из тех самых динамиков...



На этом снимке, любезно предоставленном нашей редакции Сергеем Васильевичем Семеновым, мы видим не только оркестрантов, но и первых лиц завода: это директор завода Стяжкин, секретарь парткома Шелков, председатель профкома Цуканов. Тогда участие в демонстрации было для каждого ярким моментом сопричастности к общему празднику...

Редакция газеты по-прежнему принимает от работников завода старые фотографии, ведь не за горами 60-летие нашего предприятия, к которому приурочено создание большой книги о заводе.

А первого мая, памятью о добрых традициях прошлых лет, быть может, кто-то и выйдет на главную улицу, чтобы присоединиться к шествию трудящихся нашего города.



## ЦИФРОВОЙ ЗАВОД: БУДУЩЕЕ СТАЛО РЕАЛЬНОСТЬЮ

**На ОАО «Рязанский Радиозавод» внедряется автоматизированная система управления производством «МЗ». Этот мощный комплекс средств обработки, хранения и передачи информации с соответствующим программным обеспечением позволяет управлять предприятием очень быстро и эффективно.**

Кроме того, все процессы, не только в производстве, но и в жизни завода вообще, становятся прозрачными. Это ведет к меньшему количеству «сюрпризов» при планировании работы, повышению степени оперативности решения любых задач, которые ставит перед заводом жизнь во всем ее многообразии. Все это особенно актуально в период резкого наращивания мощностей в соответствии с требованиями государственными контрактами на перевооружение армии, которые следует выполнить в ближайшие годы. Система «МЗ» достаточно сложна, возможности, которые она предоставляет, в понимании многих просто революционны, а потому внедрение ее не могло быть быстрым, оно проходило постепенно и обстоятельно.

Начиная с 2008 года раз за разом тестировалась надежность всех узлов, устройств и линий передачи данных. На технику в нынешних условиях возлагается большая ответственность. Сбой в системе управления отражается на всем предприятии сразу. В ходе строительства и налаживания сети выявлялись, в первую очередь, все ее слабые места, как в системе управления, так и организации работы завода, которые тут же устранялись. Новый подход к оценке процессов, протекающих на заводе в течение рабочего дня, позволил взглянуть на все по-новому. Стало ясно, что в мощностях предприятия изначально скрыт большой потенциал, который раньше просто не возможно было заметить. В соответствии с концепцией «бережливого производства», которая неотделима от новой системы управления, на детали и платы наносятся штрих-коды, такие же пометки делаются на рабочих местах, ячейках хранения и прочем. Каждый новый этап производственного процесса начинается со сканирования штрих-кода и передачи информации в систему. Благодаря этому можно выявить лишние и нерациональные движения детали по цеху, разработать способ оптимизации производства и сократить расходы материалов, энергии и времени, одновременно повысив производительность труда. В настоящий момент система автоматизированного управления полностью контролирует документооборот, финансовое делопроизводство, отдел кадров и



**Алексей Витальевич КОЛБИН**

работу складов. Построен верхний уровень системы, отвечающий за стратегическое планирование. Теперь стоит задача запустить работу оперативного управления производством в «МЗ». Этот модуль должен быть полностью внедрен в течение 2011 года. Над этим работает отдел 184 под управлением Алексея Колбина.



Параллельно внедряется PLM-система, которая обеспечит комплексную конструкторскую подготовку производства. Все эти системы по своей архитектуре централизованы. Процессы, происходящие в них, можно увидеть и отследить в реальном времени с одного компьютера, имеющего соответствующий доступ.

Таким образом, генеральный директор, его заместители, главный инженер и прочий руководящий персонал может оперативно получить интересующую информацию и принять верное решение задолго до наступления каких-либо производственных проблем. Это способ постоянно действовать на упреждение. PLM-система также будет введена в строй в 2011 году.

Физически новая система управления представлена локальной сетью, ко-

торую обслуживают мощные и надежные сервера. Сейчас все предприятие полностью «окутано» информационной «паутиной». Часть программного обеспечения была закуплена, часть – создана специалистами отдела ИТ. Кроме того, теперь нужно постоянно держать руку на «цифровом пульсе» локальной информационной вселенной, писать программные дополнения так, чтобы система, в итоге, оперативно, как живой организм, реагировала на каждую новую задачу, возникающую перед ней. Особое внимание уделили надежности работы «железа». Даже в случае резких скачков напряжения и даже полного обесточивания серверов локальной сети никакие данные не будут потеряны.



Новая система управления «МЗ» с момента, когда она заработает в полную силу, позволит приблизить организацию производства ОАО «Рязанский Радиозавод» к высоким мировым стандартам и обеспечить уже принципиально иную, гораздо более высокую гарантию качества продукции военного назначения. Ждать осталось недолго.

**Михаил СКРИПНИКОВ**

# В НОГУ СО ВРЕМЕНЕМ!

**«Я намерен свести к минимуму потери времени в технологических процессах и при поставке деталей и материалов. Мой ориентир – подход «точно вовремя». Мое основное правило: продукция должна поставляться не раньше и не позже назначенного срока».**

*Кийуро Тоёда, основатель Toyota Motor Company, 1938*

Кто из предпринимателей и бизнесменов не желал бы сделать свое дело максимально рентабельным и благополучным? Повысить производственные мощности и одновременно свести к нулю все возможные затраты? Обеспечить жизнеспособность своей компании в самые сложные времена? Вы скажете, что это невозможно и ошибетесь.

Современная история знает пример, когда здравый смысл и нестандартный подход талантливых людей смогли создать систему, которая показала себя настолько успешной, что стала примером для подражания во всем мире. Речь о детище компании Toyota – концепции «бережливое производство».

## ЭКСКУРС В ИСТОРИЮ



*Тайити Оно*

После окончания Второй мировой войны экономика Японии находилась в упадке, и компаниям приходилось выживать всеми возможными способами. Тогда перед Toyota Motor Company, которая была еще очень далека от того положения, которое она занимает на мировом автомобильном рынке сейчас, встал серьезный вопрос: как выжить, если нет денег ни у самого предприятия на увеличение производства, ни спроса на продукцию.

Руководство компании поставило перед менеджерами задачу найти способ адаптировать самую современную на тот момент систему массового производства, разработанную Генри Фордом. Только представьте себе разницу между промышленным гигантом Ford и маленькой Toyota, которая на тот момент производила по большей части простые грузовики. Производительность американской компании была выше в 10(!) раз.

Однако после посещения заводов в США менеджерам компании Toyota неожиданно для самих себя удалось найти массу недостатков столь популярной системы. Позднее, когда концепция бережливого производства обрела более четкие формы, эти недостатки были определены как «потери», то есть операции и процессы, не добавляющие ценности для потребителя.

Тайити Оно, являвшийся отцом производственной системы компании Toyota, выделил их основные типы:

- 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.

Признание недостатков – это первый шаг к их устранению. Путем проб и ошибок, постепенно выработался ряд принципов, ставших основой бережливого производства: постоянное стремление к совершенству, своевременность и гибкость.

Очевидно, что и потери, и принципы разумного ведения дел одинаково применимы ко всем сферам производства, бизнеса или услуг. Именно универсальность концепции бережливого производства сделала ее столь популярной во всем мире, будь то автомобильные компании в США или почтовые отделения в Дании. Более того, в 2006 году состоялась первая в ЕС конференция по проблеме внедрения принципов бережливого производства в сфере здравоохранения.

## ВНЕДРЕНИЕ СИСТЕМЫ TOYOTA НА РРЗ

23 июня 2010 года программа перехода к новой системе стартовала и на Рязанском Радиозаводе. Для ее успешного внедрения были созданы новые структурные подразделения на заводе: 868 отдел, занимающийся оптимизацией бизнес-процессов, и 869, отвечающий за обучение.



Участники семинара-практикума составляют таблицу проблем и решений при участии ведущего тренера – Кожевниковой Вероники Николаевны

Прежде всего, были определены приоритетные направления работы. Зонами внимания группы экспертов стали сборочное и заготовительное производство, складское хозяйство отдела обеспечения – то есть те, где вышеперечисленные виды потерь больше всего бьют по общему со-

стоянию предприятия.

Работа проектных групп представляет собой поэтапный процесс. Сначала специалисты изучают и описывают каждый отдельно взятый вид производства в том виде, каком он существует на настоящий момент. Выявив основные виды потерь, которыми «болеет» исследуемый участок, экспертная группа разрабатывает «рецепт» – предложения по улучшению производственных процессов и мероприятия по их реализации.



Определение наиболее оптимальных способов решения обнаруженных проблем всегда вызывает бурные дискуссии

Только за прошлый год было разработано 5 проектов:

- «Сборка корпуса и крышки без плат приемопередатчика 0,5УМ 160 ИТ-НЯ.464511.384» (июль).
- «Процесс сборки и монтажа платы ИТ-НЯ.867289.845» (август).
- «Процесс изготовления жгута ИКМС.685625.011 (сентябрь).
- «Процесс сборки изделий заказов 130, 142, 182, 184 сборочного производства 035» (ноябрь-декабрь).
- «Реорганизация складского хозяйства ОАО «РРЗ» (ноябрь-декабрь).
- «Процесс изготовления корпуса ИТ-НЯ.731141.048» (декабрь).

Результат работы участников проектных групп говорит сам за себя – число предложений по оптимизации превысило 230. Они были представлены в рамках отдельных презентаций руководству завода, сформулированы и переданы в цеха и на участки.

Однако сходство с медицинским учреждением заключается еще и в том, что «выздоровление» здесь зависит не только от усилий «врачей», но и от желания самого «больного» поправиться. Так на практике выглядит основной принцип бережливого производства – постоянное стремление к совершенствованию.

Надо сказать, что пока одной из основных проблем, стоящих перед специалистами, внедряющими новую систему, является как раз нежелание или непонимание большей частью сотрудников завода необходимости что-то менять. Любое

нововведение, любые реформы воспринимаются с недоверием – и это абсолютно нормальное для человеческого общества явление. Одним из распространенных заблуждений как раз является представление о том, что серьезные преобразования можно провести ударными темпами в сжатые сроки. Поэтому работа отделов оптимизации и обучения как раз строится на постепенном донесении до сотрудников предприятия мысли о выгоде преобразований в первую очередь для них самих.



После разработки предложений по оптимизации некоторого процесса внутри группы результаты докладывают всей аудитории

В этих целях при методологической поддержке «Центра инноваций и достижений» проводятся разнообразные семинары по обучению как высшего руководства и линейных руководителей, так и работников предприятия.

В частности, общим подходам и методологии бережливого производства за прошедший год на 4 семинарах было обучено более 100 работников предприятия, включая топ-менеджмент. Кроме того, в семинарах, как неотъемлемые элементы системы, принимали участие представители заказчика и дочерних предприятий-поставщиков.

Еще 5 семинаров были посвящены проблемам упорядочения производственной и офисной среды, на которых было обучено 70 специалистов.



Группа составляет карту потока создания ценности: описывает процесс производства изделия в его нынешнем состоянии

Еще на двух семинарах-практикумах в 2010 году более 40 специалистов были обучены одному из инструментов повышения эффективности производства – картированию потока создания ценности. Неотъемлемой частью обучения были выходы всех участников на производство и исследование реальных производственных процессов нашего завода.

Специально для первых лиц и руководителей подразделений Рязанского

Радиозавода, а так же представителей основных поставщиков уже в декабре 2010 года в течение двух недель проходил тренинг по теме «Эффективное планирование деятельности подразделений», участие в котором приняли 20 специалистов.



Для описания производственного процесса группы выходят на соответствующие производственные участки, лично наблюдают за исследуемым процессом, общаются с операторами, мастерами, начальниками участков и цехов, получая объективную и достоверную информацию

Таким образом, в обучении тем или иным инструментам бережливого производства приняли участие более 160 человек – руководители предприятия, линейный персонал, специалисты по качеству и IT-технологиям и многие другие.

Кроме того практически в каждом проекте проводились консультации с ведущими специалистами завода, руководителями подразделений, рядовыми

работниками, так что во внедрении системы бережливого производства уже к концу 2010 года были задействованы более 300 человек.



Каждый участник семинара уходит с багажом полученных знаний

В 2011 году продолжилась совместная работа «Центра инноваций и достижений», отделов оптимизации и обучения направленная на повышение эффективности производственных процессов. И работа стала еще более интенсивной. Сейчас задача специалистов – не только разработать рекомендации, но и добиться их внедрения. Ожидать, что внедрение бережливого производства произойдет в мгновение ока не стоит – та же Toyota шла к нему в течение долгих лет. Однако в том и заключается суть системы, покоровившей мир – каждый шаг вперед приносит свои плоды, тогда как путь к совершенству бесконечен.

Софья ПРЯХИНА

## ЕСТЬ ИДЕЯ? ПОДЕЛИСЬ!

**С апреля 2011 года каждый сотрудник завода может донести свою идею по улучшению производства до руководства завода. Для этого нужно:**

- 1) Придумать и сформулировать предложение по улучшению.
- 2) Взять бланк листка «Предложений по улучшению» в каб. 111 (рядом с отделом кадров) или в электронном виде в локальной сети завода по адресу «\:\Информационные материалы\Центр инноваций и достижений\Предложения по улучшению».
- 3) Внимательно и аккуратно заполнить бланк листка:
  - вписать свое имя, фамилию и отчество, дату подачи, отдел и должность;
  - описать само предложение и постараться максимально доступно и обоснованно описать какой эффект может дать внедрение Вашего предложения.
- 4) Передать заполненный листок в каб. 111, опустить в урну, которая будет установлена у заводской проходной или выложить в сеть (по адресу, указанному в п.2).

**За каждое принятое предложение установлено вознаграждение в размере 150 рублей. Премия за предложения, давшие значительный экономический эффект, будет назначена индивидуально!**

Справки по телефону: 8-13

## ПРОФСОЮЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

С ЗАБОТОЙ О  
МОЛОДОМ ПОКОЛЕНИИ

Рязанский радиозавод продолжает оказывать шефскую помощь Солотчинскому детскому дому.

За последнее время воспитанников здесь стало еще больше – сюда переехали дети после расформирования детского дома в Старожиловском районе. В большинстве своем это подростки, которые сейчас переживают не самый легкий период жизни.

Для того, чтобы создать новоприбывшим все условия для комфортного проживания и легкой адаптации, руководством Солотчинского детского дома было принято решение создать комнату досуга.

По просьбе директора воспитательного учреждения Рязанским радиозаводом были приобретены и подарены телевизор и DVD-проигрыватель для оборудования комнаты.

Водитель транспортного отдела Андрей Коровин лично вызвался отвезти подарок, который и воспитатели, и воспитанники приняли с благодарностью.

В комнате досуга подросткам планируется демонстрировать в основном научно-познавательные профилактические фильмы о вреде употребления наркотиков и алкоголя и курения.



## УЧИТСЯ ПРОФСОЮЗ

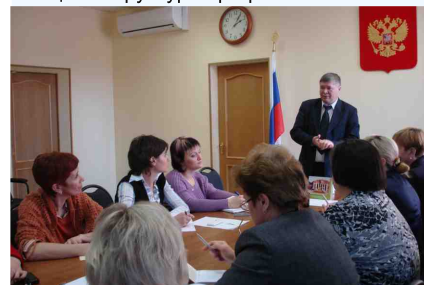
На многочисленные вопросы, возникающие ежедневно у представителей профкома, им ответят профессионалы. С этой целью на Рязанском радиозаводе ежегодно проводятся занятия-семинары для профактива. Посещают их председатели цеховых комитетов, профгруппорги и председатели профбюро – всего несколько десятков человек.

Надо сказать, что профсоюзная организация Рязанского радиозавода является одной из самых сильных в городе. И это несмотря на небольшой, по сравнению с более крупными заводами, численный состав и тот факт, что представители профактива выполняют свои обязанности в свободное от основной работы время.

В 2010 году в результате проведения отчетно-выборных собраний представителями профкома в большинстве

случаев были избраны молодые люди, обладающие желанием работать и авторитетом среди коллег. Сейчас для продуктивной деятельности на новых должностях им не хватает только знаний – о структуре и принципах работы профсоюза, о некоторых правовых аспектах. Поэтому, на занятиях основной акцент планируется сделать на таких проблемных вопросах, как правила начисления пенсии, выплата по больничному листу, охрана труда.

Первая лекция, которую провел председатель Рязанской областной организации Российского союза работников радиоэлектронной промышленности Владимир Георгиевич Круглов, была посвящена структуре профсоюза в РФ.



В дальнейшем планируется провести еще 6 занятий. Обучение профактива будет проходить в конференц-зале по вторникам.

## ПИСЬМА НАШИХ ЧИТАТЕЛЕЙ

**Уважаемая редакция! Я готовлюсь в скором времени стать молодой мамой, но продолжаю работать на предприятии. Какие существуют права и льготы у работающей беременной женщины?**

Администрации предприятия предписывается:

- снижать в соответствии с медицинским заключением нормы выработки, нормы обслуживания либо переводить беременных женщин на более легкую и исключающую воздействие неблагоприятных производственных факторов работу с сохранением среднего заработка по прежней работе (до решения вопроса о предоставлении беременной женщине в соответствии с медицинским заключением более легкой и исключающей воздействие неблагоприятных производственных факторов работы она подлежит освобождению от работы с сохранением среднего заработка за все пропущенные вследствие этого рабочие дни за счет предприятия, учреждения, организации);
- устанавливать по просьбе беременной женщины неполный рабочий день или неполную рабочую неделю (оплата труда в этих случаях производится пропорционально отработанному времени или в зависимости от выработки); предоставлять отпуск по беременности и родам продолжительностью 70 (при многоплодной беременности — 84) календарных дней до родов и 70 (в случае осложненных родов

86, а при рождении двух и более детей — 110) календарных дней послеродов; выплачивать в период отпуска по беременности и родам пособие по беременности и родам в размере 100 процентов заработка независимо от форм собственности предприятия, характера работы (постоянный, сезонный, временный), продолжительности трудового стажа;

- производить перерасчет размера пособия по беременности и родам по мере повышения заработной платы пропорционально повышению минимального размера оплаты труда;
- предоставлять по заявлению беременной женщины перед или сразу после отпуска по беременности и родам ежегодный отпуск независимо от стажа работы на данном предприятии, в учреждении, организации.

Администрации предприятия запрещено: отказывать беременной женщине в приеме на работу и снижать заработную плату по мотивам, связанным с беременностью; увольнять беременных женщин (кроме случаев полной ликвидации предприятия, учреждения, организации); привлекать беременных женщин к работам в ночное время, сверхурочным работам и работам в выходные дни, направлять их в командировку.

Каждая женщина в период беременности, во время и после родов обеспечивается бесплатной специализированной медицинской помощью в учреждениях государственной или

муниципальной системы здравоохранения. При прохождении обязательного диспансерного обследования в медицинских учреждениях за беременными женщинами сохраняется средний заработок по месту работы.

**Уважаемая редакция! Думаю, не только меня интересует вопрос: какие гарантии предоставляются государством безработным гражданам?**

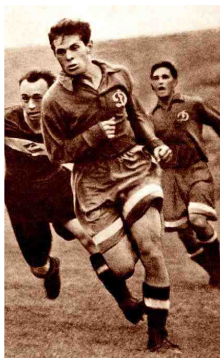
Государство гарантирует безработным гражданам:

- бесплатное получение услуг по профессиональной ориентации и психологической поддержке, профессиональной подготовке, переподготовке и повышению квалификации по направлению органов службы занятости;
- обеспечение социальной поддержки;
- компенсацию в соответствии с законодательством Российской Федерации материальных затрат в связи с направлением на работу (обучение) в другую местность по предложению органов службы занятости;
- бесплатное медицинское обслуживание и медицинское освидетельствование при приеме на работу и направлении на обучение;
- возможность заключения срочных трудовых договоров на участие в оплачиваемых общественных работах, организуемых с учетом возрастных и иных особенностей граждан (ст. 12 Закона РФ «О занятости населения в РФ»).

## ВСПОМИНАЕМ ЗНАТНЫХ ЗАВОДЧАН

**В истории ОАО «Рязанский Радиозавод» много славных имен, среди них есть и те, что были известны не только на всю страну, но и на весь мир. Одному из таких заводчан посвящается наша страничка.**

...Почти полгода прошло с момента, когда над Рейхстагом взвился красный флаг, и на фронтах Великой Отечественной войны наступила долгожданная тишина. Советский Союз еще не был объявлен «империей зла», союзники дружили, и в Европе активно интересовались образом жизни и культурой русских людей. Но все же неожиданно прозвучало решение о том, что футболисты московского клуба «Динамо» совершат турне по Великобритании. Предполагалась игра наших с сильнейшими профессиональными клубами Англии, Уэльса и Шотландии. В ноябре 1945 года англичане за месяц раскупали билеты на матч между двумя цивилизациями. В аренду сдавали даже крыши домов, с которых были видны поля будущих спортивных баталий. Каждый из одиннадцати советских игроков чувствовал себя солдатом, защищающим честь Родины, и отбирали их крайне жестко. В числе знаменитых одиннадцати оказался наш земляк Василий Михайлович Карцев. Один из самых ярких нападающих советского



послевоенного футбола, именно ему было суждено забить самый первый советский мяч в самом первом матче между «Динамо» и «Челси». В те годы этот клуб считался лучшим не только в Европе, но и в мире, и можно себе представить, каков накал страстей был на стадионе «Стэмфорд Бридж» в присутствии 85 000 зрителей. Всего было четыре встречи в разных частях Великобритании с разными клубами. Две игры динамовцы выиграли, в двух других счет был ничейным. А первый матч с сильнейшим клубом Британии закончился со счетом 3:3, и это стало сенсацией. Высокий класс советского футбола увидел весь мир, и вклад в это был сделан каждым динамовцем. В неприступные доселе ворота англичан они забили девятнадцать голов, в свои пропустили девять. Василий Карцев первым дотронулся до «окна» в футбольную Европу, он же двумя прекрасными забитыми мячами завершил знакомство с футбольной державой. А начиналось все в его карьере достаточно скромно.

Василий Михайлович Карцев родился 9 апреля 1920 года в городе Егорьевске Рязанской губернии. Был ростом 170 см и весом 61 кг. Хрупкого телосложения, болезненный (с юных лет был предрасположен к туберкулезу), он не отличался выносливостью и работоспособностью. Играл на позиции правого полусреднего и центрального нападающего. Упорство сделало свое дело. В ре-

зультате тонкого понимания игры он выбрал самую опасную позицию перед воротами соперников. За счет мгновенного стартового рывка, резкой взрывной скорости и сильного хлесткого удара почти без замаха стал одним из самых результативных нападающих второй половине 40-х годов, подлинной грозой вратарей. Вратари соперников после его ударов фактически не могли предугадать направление полета мяча. Карцев входит в десятку лучших бомбардиров-динамовцев за все годы. Особенно был грозен при контратаке, когда подобно распрямившейся пружине неудержимо мчался к воротам соперников.

Василий Карцев стал чемпионом СССР 1945 и 1950 годов, вторым призером чемпионатов СССР 1946, 1947 и 1948 годов, финалистом Кубка СССР 1945 года, чемпионом Москвы 1942 года, обладателем Суперкубка Москвы 1942 года, обладателем Кубка всесоюзного общества «Динамо» 1948 года. В списке «33-х лучших футболистов страны» был 1 раз - №2 (1948). В 1955-1958 годах работал старшим тренером динамовских команд Ярославля, Ростова-на-Дону и Свердловска. Потом стал старшим тренером команды «Спартак» (Рязань) – 1959-1960 (по июнь), 1961 (по июнь). С августа 1962 года работал радиомонтажником на Рязанском радиозаводе до пенсии. Валентина Михайловна Иванова, заместитель начальника отдела главного метролога, рассказывала корреспонденту газеты «Неделя» в 1984 году:

– Он тогда поступил в нашу лабораторию в качестве радиомонтажника третьего разряда. Многие из нас думали, что он лишь однофамилец футбольной «звезды». А кое-кто из знавших, что не однофамилец, а «сам Карцев», скептически отнеслись к его усердию в освоении сложной квалификации наравне с молодыми (ведь тогда, в 1962-м, ему уже было сорок два года). Поразительно, как быстро и естественно слился он с коллективом, стал запевалой в переносном и прямом смысле! Да, и в прямом тоже: Василий Михайлович прекрасно поет русские песни, старинные романсы. Мне особенно нравятся в его исполнении «Отвори потихоньку калитку»... А как он плясал! И вот уже двадцать два года безупречной работы на заводе. Кавалер трудовых медалей, ударник коммунистического труда, не раз его признавали лучшим по профессии, избирали партгрупоргом. При всем том он обижается и переживает, если кто-то из молодых ненароком назовет его «королем футбола». А своими поистине золотыми руками, золотой своей головой доказал: действительно, «все могут короли».

Умер 11 апреля 1987 года в Рязани. На доме по улице Урицкого, где жил Карцев, установлена памятная доска.

Михаил СКРИПНИКОВ

## ПОЗДРАВЛЯЕМ!

### С 55-ЛЕТИЕМ

**Виктора Николаевича ЗИНОВИНА**  
слесаря механосборочных работ механосборочного производства (04.04)  
**Тамару Михайловну КОНОПКИНУ**  
монтажника радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по сборке и монтажу готовых изделий (09.04)  
**Татьяну Васильевну ПЕНКИНУ**  
контролера радиоэлектронной аппаратуры и приборов отдела управления и контроля качества (11.04)  
**Александра Петровича АГЕЕВА**  
слесаря по ремонту и обслуживанию систем вентиляции и кондиционирования службы главного энергетика (14.04)  
**Нину Викторовну ХАРИТОНОВУ**  
контролера радиоэлектронной аппаратуры и приборов испытательной станции (23.04)  
**Александра Евгеньевича ЛУТКОВА**  
слесаря-электромонтажника службы главного энергетика (25.04)

### С 50-ЛЕТИЕМ

**Александрю Евгеньевну КАЛЫГИНУ**  
контролера на контрольно-пропускном пункте отдела защиты активов (06.04)  
**Галину Ивановну ЧАЧИНУ**  
испытателя радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по сборке и монтажу готовых изделий (13.04)  
**Галину Валентиновну БУЧЕНКОВУ**  
маляра заготовительного производства (15.04)  
**Марину Петровну ГАВШИНУ**  
монтажника радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по сборке и монтажу готовых изделий (15.04)  
**Юрия Викторовича ЛОВАКОВА**  
фрезеровщика службы главного механика (20.04)  
**Татьяну Николаевну ШКУРОПАТЕНКО**  
намотчика катушек производства по сборке узлов (21.04)  
**Ирину Валентиновну КУЗНЕЦОВУ**  
врача уролога 1 категории поликлиники (23.04)  
**Галину Николаевну КОСТКИНУ**  
контролера на контрольно-пропускном пункте отдела защиты активов (27.04)

### С 45-ЛЕТИЕМ

**Валентину Николаевну МИНКОВУ**  
монтажника радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по сборке и монтажу печатных плат (08.04)  
**Татьяну Владимировну НОВИКОВУ**  
монтажника радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по сборке и монтажу готовых изделий (10.04)  
**Ирину Дмитриевну ДЕМКИНУ**  
монтажника радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по сборке и монтажу печатных плат (12.04)  
**Веру Николаевну АРТЕМОВУ**  
инженера-конструктора 2 категории отдела главного конструктора (13.04)  
**Наталью Сергеевну МОЛОДЦОВУ**  
техника 1 категории отдела стандартизации и технической документации (15.04)  
**Марину Владимировну БЕЛИКОВУ**  
монтажника радиоэлектронной аппаратуры и приборов цеха по сборке и монтажу готовых изделий (16.04)  
**Андрея Викторовича КУРОПОВА**  
водителя автомобиля транспортного отдела (16.04)  
**Юрия Алексеевича АНДРОНОВА**  
начальника отдела главного конструктора (27.04)  
**Екатерину Егоровну ПАНКРАТОВУ**  
старшего кладовщика заготовительного производства (27.04)

## ПРАЗДНИЧНЫЕ ПАСХАЛЬНЫЕ РЕЦЕПТЫ

До Светлой Пасхи остаются считанные дни, самое время продумать праздничное меню. Великий Пост подходит к концу, а значит, пышные куличи, запеченное мясо и творожные пасхи непременно должны присутствовать в изобилии.

Домашний пасхальный кулич всегда будет пышнее, слаще и вкуснее любого покупного.

Предлагаем вам рецепт пасхального кулича, который можно приготовить дома.



### СОСТАВ:

- 1 кг пшеничной муки
- 270 г сливочного масла
- 220 г сахара
- 20 г ванильного сахара
- 35 г сухого молока
- 22 г сухих дрожжей
- 7 яиц
- 600 г изюма
- 45 г цукатов
- 150 г жареного миндаля
- 45 г цедры апельсина
- 30 мл водки
- 20 г соли

### Способ приготовления:

1. Высыпать в емкость муку, добавить сахар, соль, сахар ванильный, молоко, дрожжи, яйца, масло. Эту последовательность нужно обязательно соблюдать. Замесить тесто, чтобы оно не прилипало к рукам.
2. Предварительно промытый и распаренный в кипятке изюм, а так же цукаты, миндаль, цедру апельсина добавить к тесту, потом влить 30 мл водки и хорошо вымесить. Когда масса станет однородной, поставить в теплое место на 1 час. Важно, чтобы там, где подходит тесто, не было сквозняков.
3. Через час еще раз перемесить тесто и оставить в теплом месте еще на 1 час. Тесто разделить на равные части по 500 грамм и скатать в шарики, однако по размерам шарики не должны превышать 1/3 формы для выпекания.
4. Еще раз дать тесту подойти, чтобы оно

дошло до края своей формы. Поставить выпекать формы в духовку, нагретую до температуры 150-160 °С на 40 – 45 минут.

5. Готовым куличам дать остыть, аккуратно вынуть из формы и сверху смазать взбитыми белками с сахаром.

6. Сверху украсить посыпкой или миндалем с апельсиновой цедрой. Белковую глазурь можно подсушить в духовке 5-10 минут. Пасхальный кулич готов!

### ПАСХА НА ЗАВАРНОЙ ПОМАДКЕ

#### СОСТАВ:

500 г творога, 1/4~1/2 стакана сахара, 3 яйца, 1 стакан сливок, ванилин, сок 0,5 лимона, цукаты, сухофрукты, орехи

Творог протереть через сито. Положить в него цукаты, сухофрукты и молотые орехи - в сумме объем должен быть 0,5 стакана. Влить сок лимона.

В маленькую кастрюльку разбить яйца, всыпать сахар и хорошо разболтать вилкой или ложкой. Добавить ванилин. Влить сливки и поставить на водяную баню или очень маленький огонь.

Варить при постоянном помешивании, пока смесь не загустеет. Получившуюся массу не остужая влить в творог и перемешать.

Если творог с маленькой жирностью, то в него (после остывания) необходимо добавить 100 г размягченного сливочного масла.

Дуршлаг или специальную форму для пасхи выстелить плотной тканью. Выложить творожную массу, закрыть сверху свисающими концами ткани и придавить прессом. Поставить в холодильник на 8-12 часов.

Готовую пасху вынуть из материи и украсить узорами.



### ПАСХАЛЬНЫЙ МЯСНОЙ ПИРОГ

#### СОСТАВ:

1,2 кг постного свиного фарша, 100-150 г сала, 50-100 г петрушки, 2 луковицы, 2 ломтика батона, 1/2 стакана молока, соль, перец, сливочное масло, 7 вареных яиц

#### ТЕСТО

1,5 стакана муки, 150 г сливочного мас-

ла, 1/2 ч. ложки соли, 4-5 ст. ложек холодной воды



Сало порезать очень маленькими кубиками. Лук мелко порезать или потереть на мелкой терке в кашицу. Мякоть батона замочить в молоке (батон можно заменить сухарями).

Смешать фарш, сало, лук, мелко порезанную петрушку, размоченный батон, соль и перец.

Приготовить тесто. Муку с солью перетереть с размягченным маслом, добавить воду. Раскатать треть теста в прямоугольник и положить на противень.

На пласт теста выложить половину смеси. Смесь примять в середине, придав ей форму желоба.

У яиц обрезать концы и уложить их в желоб, состыковав их обрезанными концами. Яйца немного посолить и при желании посыпать молотым мускатным орехом. Поверх яиц разложить тонкие ломтики сливочного масла.

Сверху яйца закрыть оставшейся мясной смесью. Обмять влажными руками, чтобы внутри не было пустот. Разровнять сверху. Поверх мясного батона можно уложить рядок лавровых листьев.

Накрыть сверху второй частью теста, раскатанной в пласт, плотнее прижимая его к начинке. Края верхнего и нижнего пластов теста крепко соединить.

Обрезать лишнее тесто, оставив кайму шириной в 2-3 см. Кайму сделать ребристой, нажимая на нее зубцами вилки.

Пирог можно украсить орнаментом из обрезков теста.

В тесте проделать отверстие для выхода пара. Смазать желтком, смешанным с 2-мя ложками воды.

Поставить в разогретую до t=180°C духовку. Когда тесто подрумянится, закрыть фольгой и запекать до готовности (~1,5 часа).

Лана СЕРГИНА

### Издатель:

ОАО «Рязанский Радиозавод»  
Представитель администрации –  
И.В. ЧЕРНЫШОВ

Адрес редакции: 390023 г. Рязань,  
ул. Лермонтова, 11

### Над выпуском работали:

Михаил СКРИПНИКОВ, Софья  
ПРЯХИНА, Светлана СЕРЕЖИНА  
Корректор: Валерий ПЕТРАКОВ  
Верстка: Иван МИРОНОВ, Елена  
ЕЛИСЕЕВА

### Контактные телефоны:

29-27-02, 29-29-33

### Отпечатано:

ООО «Политех»

г. Рязань, Первомайский просп., 64

Тираж: 200 экз.