



С Днем космонавтики!

ЗАВОДСКАЯ ЖИЗНЬ

Орган администрации, профсоюзного комитета производственного объединения «Поле́т» – филиала ФГУП «ГКНПЦ имени М.В. Хруничева»

Газета выходит
с сентября
1941 года

№ 4
(5038)
понедельник
10
апреля
2017 года

Уважаемые полетовцы! Дорогие ветераны!

12 апреля 1961 года полетом Юрия Гагарина в космос была открыта новая эра в развитии цивилизации. Человечество шагнуло за пределы притяжения Земли и начало осваивать космическое пространство. В том, что Россия по праву считается ведущей космической державой, есть несомненная заслуга нашего предприятия. В 2017 году исполняется 60 лет работы «Поле́та» в ракетно-космической отрасли. В далеком 1957 году Советским Союзом осуществлен прорыв в космос – 4 октября запущен первый спутник Земли. А в декабре 1957 года нашему предприятию был поручен выпуск баллистической ракеты Р-12. С той поры в цехах завода собирались баллистические ракеты Р-12, Р-16, УР-100, ракета-носитель «Космос-3М», спутники «Циклон», «Цикада», «Сфера», «Надежда», «ГЛОНАСС», сверхмощные двигатели РД-170, РД-171 для ракет-носителей «Энергия» и «Зенит». Сегодня мы создаем высокоэффективное производство современных ракет-носителей «Ангара». Завод, как и прежде, находится на передовом рубеже ракетной отрасли, ведь новому носителю открывать новые космические горизонты. С Днем космонавтики, дорогие заводчане! Искренне желаем вам здоровья, благополучия, профессиональных успехов, мира и стабильности!

Администрация, профсоюзный комитет, Совет ветеранов, Молодежный совет



СОВЕТ ГЛАВНЫХ ТЕХНОЛОГОВ

ЗАДАЧИ МОДЕРНИЗАЦИИ

17 марта на «Поле́те» состоялось 4-е заседание отраслевого Совета главных технологов предприятий и организаций ракетно-космической промышленности (РКП) под руководством генерального директора госкорпорации «Роскосмос» И.А. Комарова.



В работе Совета приняли участие заместитель председателя Военно-промышленной комиссии при Правительстве Российской Федерации О.И. Бочкарев, генеральный директор ФГУП ГКНПЦ им. М.В. Хруничева А.В. Калиновский, заместитель генерального директора госкорпорации «Роскосмос» по ракетно-космической промышленности – генеральный директор ОАО «ОРКК» Ю.В. Власов.

В ходе проведения мероприятия были обсуждены вопросы модернизации производственной базы РКП, внедрения новейших технологий мирового уровня, передовых практик управления промышленностью и нормативно-техническое обеспечение качества ракетно-космической техники.

В 2016 году ракетно-космическая промышленность отметила свой 70-летний юбилей. 13 мая 1946 года Совет Министров СССР выпустил за подписью И.В. Сталина Постановление о создании Специального комитета по реактивной технике. Этот день считается днем рождения ракетно-космической отрасли, которая на многие годы стала локомотивом всей промышленности Советского Союза по разработке и внедрению новейших технологий, среди которых немало прорывных. К сожалению, многое было утрачено в деструктивные 90-е годы прошлого века.

На Совете неоднократно звучала мысль: Россия должна быть лидером в

освоении космоса среди мировых космических держав. И здесь главное слово за ракетно-космической промышленностью.

Генеральный директор ФГУП «НПО» Техномаш Д.В. Панов выступил с докладом «Вопросы модернизации производственной базы РКП и деятельности Совета главных технологов по ее реализации».

В докладе был отмечен ряд острых проблем, которые необходимо решать при модернизации отрасли. Среди них высокий уровень износа основных фондов, более 70% оборудования на предприятиях РКП возрастом свыше 20 лет. Причем новое оборудование на 80% импортное. Отрасль отличается низким уровнем автоматизации механической обработки и высокой трудоемкостью. Утрачены былые кооперативные связи. Отсутствие системы мониторинга деятельности предприятий затрудняет принятие решений по отраслевой специализации и концентрации мощностей. Все это в конечном итоге выливается в высокую себестоимость российских ракетно-космических изделий.

В настоящее время в отрасли нет эффективной политики закупки дорогостоящего оборудования. Наблюдается низкий уровень автоматизации разработки изделий ракетно-космической техники. Пока даже не рассматривается широкое внедрение цифровых технологий, цифровое производство. Не продуман, не раз-

работан план развития отрасли в целом. Как заметил докладчик, в Советском Союзе отрасль развивалась в плановом порядке, и положительный опыт предшественников следует учитывать.

Цель модернизации отрасли – создание конкурентоспособной ракетно-космической промышленности путем оптимизации производственной структуры, перехода к передовым способам организации производства, улучшения кооперации и внедрения новейших технологий.

Модернизация отрасли должна быть завершена к 2030 году. При этом необходимо достичь следующих целевых показателей: производственные площади сократить на 20–25%; уменьшить парк металло-режущего оборудования с 46 000 (2016 г.) единиц до 25 000 единиц; увеличить долю станков с ЧПУ с 19% (2016 г.) до 50–70%; увеличить с 20% до 56% долю оборудования возрастом до 10 лет; увеличить производственную загрузку предприятий с 55% до 70–80%; снизить трудоемкость механической обработки ДСЕ в 2 раза.

Как отметил докладчик, одна из важных сегодняшних задач по модернизации – создание единого плана технического перевооружения РКП. В его разработке и реализации Совет главных технологов будет принимать самое деятельное участие. Совет создан в 2016 году, его заседания будут проходить ежеквартально, в президиум входят представители 13 предприятий отрасли.

Среди основных целей, стоящих перед Советом: повышение роли главного технолога на производстве, создание единого коллектива технологов-новаторов предприятий РКП, повышение должностного статуса технолога (при соот-

ветствующем материальном и моральном стимулировании). В 2016 году Советом разработана отраслевая программа «Школа главного технолога», которая будет решать целый комплекс задач (кадровых, образовательных и т.д.) в рамках модернизации отрасли.

На заседании Совета в Омске было представлено положение о ежегодной премии ГК «Роскосмос» за технологический прорыв в создании ракетно-космической техники. Статус премии будет подкреплен солидной денежной суммой.

Заместитель генерального директора – директор Центра технологического развития РКП ФГУП «НПО «Техномаш» В.В. Семенов посвятил свое выступление вопросам реализации мероприятий по проекту оптимизации производственных мощностей предприятий РКП. И. о. директора Центра нормативно-технического обеспечения производства изделий РКТ ФГУП «НПО «Техномаш» М.А. Шломин выступил с докладом «Нормативно-техническое обеспечение качества производства РКТ».

А.В. Калиновский, генеральный директор ГКНПЦ им. М.В. Хруничева, в своем выступлении рассказал, что сделано на предприятии за последние два года с точки зрения развития технологий. Проведена большая работа по оцифровке РН «Ангара». Надо отметить, в отрасли Центр находится в авангарде по созданию цифрового производства. Конструкторская документация универсальных ракетных модулей «Ангары» полностью переведена в электронный вид. Стоит задача в ближайшие два года весь конструкторский документооборот перевести в цифру.

Окончание на с. 3



В баковом цехе

«ПОЛЕТА» ДОСКА ПОЧЕТА

ПРОФЕССИОНАЛ

После окончания в 2006 году ОмГТУ по специальности «Оборудование и технология сварочного производства» Алексей Сергеевич Оксенюк пришел работать на «Полет» в отдел главного металлурга.



Алексей начал инженером-технологом по сварочному производству и в этой сфере был ведущим по цехам 14 и 21. При его участии была внедрена технология шовной сварки поплавок на приборы ДУИ, ДУЕ ракетно-носителей «Протон» и «Ангара». В 2008 году в должности ведущего специалиста А.С. Оксенюк начал заниматься вопросами применения фрикционной сварки в изготовлении корпусных конструкций баков ракет-носителей.

В 2012-м Алексея Сергеевича назначили заместителем главного сварщика по фрикционной сварке. Он участвовал в приемке установок для сварки обечаек, днищ и баков на фирме-изготовителе данного оборудования в Италии. В настоящее время Оксенюк проводит разноплановую работу по освоению нового направления в сварочном производстве. Он занимается организацией производства баков, предназначенных для стендовых испытаний в целях защиты внедряемой на нашем заводе передовой технологии.

Отзывы об Алексее Сергеевиче Оксенюке на всех уровнях – самые добрые. «Он технически грамотный специалист, – говорит главный сварщик объединения К.С. Остапенко, – энергичный и ответственный работник, способный самостоятельно справляться с поставленными перед ним серьезными задачами, целеустремленный и отзывчивый человек».

Ольга КАЛИШ

КАЧЕСТВО – ВОПРОС ПЕРВОСТЕПЕННЫЙ

ИТОГИ ПОДВЕЛИ, ЦЕЛИ НАМЕТИЛИ

В феврале-марте в производственных подразделениях «Полета» состоялись итоговые «Дни качества». Своим мнением об их проведении поделились главные специалисты службы качества.

А.И. Малючков, гл. контролер по агрегатно-сборочному производству:

– В целом подразделения подготовились к итоговому «Дню качества» с учетом предъявленных в прошлом году замечаний. Лучшим в плане организации стал цех 20. В помещении, где проходило собрание, навели порядок, всем присутствующим хватило мест для сидения, выступавшим не мешали производственные шумы. Это помогало восприятию информации. Что касается докладов, то начальники цехов 26 и 20 В.В. Смирнов и С.Е. Голубев полно осветили итоги работы своих коллективов в области качества и поставили задачи, которые надо решить в текущем году. Хорошо, на мой взгляд, в русле беседы-обсуждения прошел «День качества» в цехе 4.

Проведенное мероприятие в очеред-

ной раз подтвердило, что наиболее благоприятная обстановка по качеству складывается в тех подразделениях, где начальник заботится не только о сроках сдачи продукции, а боится душой за качество и уделяет неформальное внимание факторам, от которых оно зависит. Как тут не вспомнить слова гениально-конструктора С.П. Королева о том, что если выполнили задание быстро, но плохо, запомнится только «плохо». А если сделали хорошо, то после становится не важно, в какие сроки.

Ю.А. Соколов, гл. контролер по механосборочному производству:

– Итоговые «Дни качества» прошли во всех подразделениях на хорошем уровне. С отличным докладом и призывным заключительным словом выступил на цеховом мероприятии начальник



По итогам 2016 года почетные звания «Отличник качества» и «Лучший работник ОТК» присвоены 35 полетовцам. В их числе монтажник электрооборудования летательных аппаратов Е.А. Меркушев (цех 66) и контролер А.Ю. Коробкина (отд. 395)

10-го В.А. Мороз. Он из полетовской гвардии и своей личной убежденностью умеет организовать коллектив и повести за собой. Кстати, работники этого подразделения проявляли в ходе собрания наибольшую активность. Как всегда, на высоте по организации мероприятия был цех 8, в чем есть несомненная заслуга нач. БТК В.Н. Абрамова. С подготовленным им докладом отлично выступила ст. контрольный мастер Т.М. Титова.

Проведение «Дней качества» выпало на период, когда цеха работали не в полном составе. Например, на собрании в цехе 14 непосредственно из исполнителей присутствовало человек десять. Такая «обескровленность» цехов сказывалась на общей атмосфере мероприятий и определила тему поднимаемых вопросов. Людей волнует дальнейшая судьба завода, загрузка предприятия и, как следствие, заработная плата. Начальник производства С.В. Сычев на встречах с коллективами постарался ответить на вопросы по сложившейся ситуации.

А.Н. Плахов, гл. контролер по заготовительному производству и входному контролю:

– Помимо качества выпускаемой цехами продукции на собраниях коллективов обсуждались вопросы по инструменту, а также по бытовым условиям в подразделениях, особенно, где протекает кровля.

С отличным докладом, содержащим анализ ситуации по качеству в цехе 61, выступил начальник этого подразделения К.П. Сулов. Очень эмоционально проходило в цехе обсуждение вопросов, касающихся допущенных в прошлом году дефектов. Как известно, 61-й долгое время не выполнял коэффициент качества, но по итогам прошлого года выдержал этот целевой показатель. Подробно и обстоятельно доложил о деятельности цеха в области качества начальник 27-го А.Н. Арбузин. В унисон с ним выступила на собрании нач. БТК Л.А. Лотова, призывая особое внимание уделить обучению молодежи.

На итоговых «Днях качества» отмечалось, что тревожная ситуация сложилась на предприятии с качеством ПКИ и материалов. Даже если приборы и материалы, купленные по низкой цене у неизвестных поставщиков, проходят входной контроль, это не дает гарантии, что они пройдут следующую проверку.

Интересовалась мнением
Ольга КАЛИШ
Фото Анатолия РОГОЗИНА

ШТРИХИ К ПОРТРЕТУ ЦЕХА

МЕЖДУ ПРОШЛЫМ И БУДУЩИМ

В последнее время «Заводская жизнь» нечасто рассказывала о трудовых буднях цеха 4. И вот появился достойный повод: коллектив подразделения стал победителем производственного соревнования по итогам 2-го полугодия 2016 года.

ИСТОРИИ СТРОКИ

Цех 4 отсчитывает свой 48-й год с тех пор, как он был создан для сборки и испытаний космических аппаратов (КА). В разное время в цехе изготавливались КА различного назначения, в том числе КА доброго десятка наименований, высотные зонды, приборы для ракет. Первые 20 лет своего существования цех трудился в две-три смены, в круглосуточном режиме работала контрольно-испытательная станция (КИС). В 90-е годы с резким сокращением госзаказа на изделия космической тематики все изменилось в 4-м. Цех выжил в какой-то мере благодаря участию в международных программах по запуску иностранных спутников ракетой-носителем «Космос-3М». Но в завершение первого десятилетия 21-го века закончился запас этой ракеты, были собраны последние космические аппараты в рамках госзаказа, и сборочный 4-й, который многие годы был гордостью и лицом «Полета», остался не у дел. Новый жизненный импульс цех получил в связи с работой по снаряжению отсеков разгонного блока «Бриз-КМ» РН «Рокот».

ДЕНЬ СЕГОДНЯШНИЙ

Во втором полугодии 2016 года у цеха 4 была серьезная загрузка. Шла подготовка к отправке снаряженных отсеков для РН «Рокот» серии 72530: головного обтекателя (ГО), отсека промежуточного (ОП) и отсека приборного герметичного (ОПГ). Кроме того, велись работы на изделиях морской тематики. В этой свя-

зи следует отметить, что в адрес нашего предприятия пришло благодарственное письмо от командира воинской части, где используются изделия цеха. Такая оценка от эксплуатирующей организации дорогого стоит и дает надежду на дальнейшее продолжение тематики.

С середины ноября из цехов 26 и 67 в 4-й стали поступать отсеки на машину 28-й серии. Работы по их снаряжению были выполнены до конца 2016-го буквально за 1,5 месяца. Как отмечает начальник 4-го цеха В.Н. Москаленко, это рекордные сроки по аналогичному объему работ, выдержать которые удалось благодаря самоотверженному труду работников цеха 4 и помощи работников цехов 66 и 67. Сработав в отчетный период на «хорошо» и «отлично», коллектив 4-го стал лидером производственного соревнования.

Вячеслав Николаевич отмечает слаженную и добросовестную работу всего коллектива. С большой самоотдачей трудятся слесари-сборщики летательных аппаратов А.Б. Петров (он стал лидером соревнования в «личном зачете» среди ОПР), А.В. Савостьянов, В.Г. Лавров, В.Е. Бусыгин, А.А. Куроедов, слесари-электромонтажники Ю.В. Карасев, А.М. Деделов, инженер-технолог З.К. Сорзунова, весь коллектив КИСа под руководством А.П. Елецкого и другие работники цеха. Перечисляя передовиков, Москаленко подчеркнул, что многие специалисты на текущий момент остались, так сказать, в единственном экземпляре

и имеют уникальное значение для производственного процесса.

Сегодня перед цехом стоят задачи по сдаче и отправке ГО, ОП и ОПГ 28-й машины. Как показывает практика, сделать «железо» (матчасть) и сдать изделие – понятия не равнозначные. Процессы второго порядка зачастую сдерживаются целым рядом факторов. В данном случае – задержкой периодических испытаний одного из комплектующих агрегатов, доработкой КД, оформлением документации. В настоящее время цех приступил к снаряжению отсеков 31-й машины. Также в планах на текущий год работы по изделиям 23-й серии. Кроме снаряжения вышеназванных отсеков, в 4-м изготавливаются агрегаты для топливного отсека. В числе номенклатуры цеха из ряда заказов НПО «Энергомаш» – электропневмоклапан пневмоблока в направлении 8-го цеха.

О ПЕРСПЕКТИВАХ

В недалеком будущем рокотовская тематика, образно выражаясь, – сегодняшний «хлеб» 4-го цеха – будет закрыта. Тем не менее начальник цеха В.Н. Москаленко с уверенностью отметил: «Сплощенный и закаленный трудностями коллектив цеха, благодаря своему кадровому потенциалу, может с успехом выполнять поставленные перед ним задачи. В нашем цехе трудятся высококлассные специалисты как инженерно-технических, так и рабочих профессий, способные работать в любом сборочном цехе и на любом изделии космической тематики. Они безусловно смогут применить свои знания и опыт в производстве РН «Ангара». А так как это направление на «Полете» развивается, то мы с оптимизмом смотрим в завтрашний день».

Ольга КАЛИШ
Фото Анатолия РОГОЗИНА



В числе передовиков цеха 4 (слева направо) А.А. Куроедов, Ю.В. Карасев, З.К. Сорзунова, А.М. Деделов, А.Б. Петров

СОВЕТ ГЛАВНЫХ ТЕХНОЛОГОВ

ЗАДАЧИ МОДЕРНИЗАЦИИ

Окончание. Начало на с. 1

Для повышения эффективности производства в ГКНПЦ созданы внутривольные центры компетенции, между которыми распределена номенклатура выпускаемых изделий. В структуру Центра им. М.В. Хруничева входят 4 завода, расположенные в Москве, Омске, Коврове, Усть-Катаве.

Говоря о новых технологиях и снижении трудоемкости, В.А. Калиновский отметил, что внедрение в ГКНПЦ технологии раскатки днищ топливных баков позволяет снизить трудоемкость при изготовлении днищ в 3–4 раза. В механообработке производительность труда только за счет рациональной организации работы, создания производственных ячеек, увеличения эффективности использования станков с ЧПУ (без изменения технологии) удалось поднять в четыре раза. Непосредственная работа станка (когда шпиндель вращается) поднята с 10% до 40%. Цель – 60%. Ключевая роль при реализации данной программы отводится технологам и программистам. В Центре идет внедрение самых эффективных методов механообработки при изготовлении деталей. Тормозом внедрению цифрового производства является отсутствие отраслевых решений и стандартов по работам с применением электронных моделей в системах PLM.

А.В. Калиновский подчеркнул значение внедрения в баковое производство фрикционной сварки, которая позволяет в 2–3 раза сократить трудоемкость, при этом повысить качество сварного шва, снизить массу изделия. В Омске фрикционная сварка предназначена для изготовления изделий диаметром 2,9 метра. На ракетно-космическом заводе в Москве получено новое оборудование фрикционной сварки для работы с изделиями диаметром 4,1 и 3,5 метра. Планируется

запустить его в производство в 2018 году и к 2019 году полностью отказаться от аргоно-дуговой сварки.

Внедрение цифровых технологий позволило оснастить производство ангарских трубопроводов трубогибочным станком, тем самым был автоматизирован технологически сложный процесс. На сегодняшний день 30% трубопроводов РН «Ангара» переведены в цифру, поставлена задача к концу 2018 года оцифровать все ангарские трубопроводы.

В Центре продолжается работа по сокращению накладных расходов и производственных площадей. В Омске производство УРМ РН «Ангара» к 2020 году планируется сконцентрировать в одном корпусе. С привлечением бережливых технологий разработана концепция построения такого производства. При ее реализации планируется повысить производительность труда сборки УРМ более чем в три раза.

В своем докладе А.В. Калиновский коснулся проблемы визуализации технологических процессов. Новый подход в сборочном производстве стал возможным с внедрением цифрового проектирования. Конструктор и технолог совместно создают новые техпроцессы, которые сразу становятся рабочими документами. Практика показывает, что сборщик с помощью техпроцесса с элементами визуализации во много раз быстрее осваивает сборочные операции.

В заключение доклада А.В. Калиновский отметил, что реализация программы развития Центра им. М.В. Хруничева позволит создать современное высокоэффективное предприятие, выпускающее ракетную продукцию с низкой себестоимостью и высоким качеством. Окончательный вид предприятие примет к 2025 году.

Подводя итоги работы Совета главных технологов, генеральный директор



На участке фрикционной сварки

ГК «Роскосмос» И.А. Комаров, в частности, отметил, что Центр им. М.В. Хруничева – это убедительный пример проведения модернизации предприятия, повышения эффективности его работы с точки зрения организации производства, внедрения современных технологий, поиска новых решений и подготовки кадров.

В рамках работы Совета главных технологов участники мероприятия посетили ряд цехов «Полета», ознакомились с новым технологическим оборудованием, которое внедрено, внедряется и монтируется на Омской производственной площадке. Это три установки для фрикционной сварки, станок для раскатки днищ баков, комплекс для зеркального фрезерования вафельных поверхностей.

В решении, принятом по итогам работы Совета главных технологов, в частности, отмечено, что технологическая подготовка производства РН «Ангара» ведется в соответствии с мероприятиями Федеральных космических программ на 2008–2015 и на 2016–2025 годы и в основном завершена.

Сергей ПРОКОПЬЕВ
Фото Анатолия РОГОЗИНА

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

УЧАСТКИ
ОБЪЕДИНЯЮТ УСИЛИЯ

Завод продолжает реализовывать программу мероприятий, направленных на создание бережливого производства. С 20-го по 24 марта в конференц-зале КБ «Полет» прошло очередное мероприятие по улучшению на тему «Организация на территории «Г» (корпус 12) сборочно-испытательного цеха узлов автоматики и агрегатов РН «Ангара». За его подготовку и проведение, как и прежде, отвечали сотрудники отдела развития производственной системы и проектного управления Р.С. Пронин (начальник отдела), Э.Д. Олейников и В.А. Лактионов. Рабочую группу возглавил начальник механооборудования С.В. Сычев.

«Нам предстоит не просто переехать на территорию «Г», – рассказал нашему корреспонденту Сергей Витальевич, – предстоит оптимальным образом сконцентрировать наши усилия в одном месте – там, где собирается «Ангара». Участки 1-го и 8-го цехов будут объединены на территории 47-го в отдельный специализированный цех по производству узлов автоматики в направлении 66-го и 67-го цехов. Наша задача – собрать единое оборудование, людские ресурсы. На подготовительном этапе уже формируется будущая команда нового цеха. В ходе мероприятия должным образом проявил себя заместитель начальника цеха 8 по подготовке производства В.Е. Фоминов, заместитель начальника этого цеха по сборке К.Д. Хохлов, заместитель начальника цеха 1 по сборке В.Н. Бережной, слесарь-сборщик цеха 8 Ю.П. Любушкин, электросварщик цеха 1 А.В. Непомнящий, а также слесари-испытатели цеха 8 П.А. Микряков и В.И. Самоделькин.

Новый сборочно-испытательный цех получит номер 8. Специализацией первого цеха останется механообработка.

Галина МАКАШЕНЕЦ

ЗАСЛУЖЕННЫЕ ВЕТЕРАНЫ

В.В. МАРКЕЛОВ: ВРЕМЯ НАДЕЖД

Фамилия Маркелов у многих прочно ассоциируется с КБ «Полет». В переломный период он внес в коллектив единственно правильную ноту – выдержки и уверенности, разумной оценки обстановки.

ИЗ ДОСЬЕ

При подготовке материала в наш традиционный раздел с цитатами Виктор Викторович выбрал рассказ о своем старшем коллеге по КБ «Полет» Л.В. Комаревиче. Факт показательный, потому что сам Маркелов по духу, по силе технического таланта к своему учителю очень близок. И есть в нем умение верно выстраивать отношения с людьми, так, чтобы делу был прогресс, а у исполнителей – неиссякаемое желание этому способствовать. Тоже школа Комаревича.

Виктор Викторович 47 лет отработал в КБ «Полет». В августе 1969-го был принят техником, а прекратил работу 1 марта 2016-го, немного не дотянув до своего 70-летия. В этот период он участвовал в проведении многих и многих пусков ракет, плодотворно руководил отделом эксплуатации, а потом и всем КБ, осваивал новые заказы, был занят в проекте по модернизации РН «Космос-3М», курировал работу по обеспечению запусков зарубежных космических аппаратов...

1997–2007 гг. – его десятилетие как главного конструктора и директора КБ «Полет». Нелегкое, кризисное десятилетие. Именно в это время Виктор Викторович сумел возродить многие, казалось бы, навсегда утраченные возможности, оживить разработки. Специалисты КБ героически перенесли работу без отопления и в валенках, а затем своими силами навели в помещениях КБ надлежащий порядок. В 1998 году двукратное повышение зарплаты позволило сохранить

ценные кадры, более того, помогло им выжить.

У Виктора Викторовича немало наград и заслуг, он кандидат технических наук, заслуженный испытатель космической техники и тот руководитель, который заражал своей энергией, умел брать на себя груз ответственности за судьбы коллег. А они по сей день благодарны ему и с удовольствием вспоминают то время, когда «были способны справиться с любой задачей, поехать на любой полигон, найти самый сложный дефект», не теряя при этом доверия и уважения друг к другу.

ЦИТАТЫ НА ЗАМЕТКУ

«Я вырос в городе Сталинске (ныне г. Новокузнецк). Отец мой после окончания Кемеровского горного техникума и службы в Красной армии всю жизнь проработал на шахтах Кузбасса – горным мастером, начальником подземного транспорта, главным диспетчером шахты. Он был интеллигентным человеком, мастером на все руки. Сам построил наш дом, играл на многих музыкальных инструментах, прекрасно рисовал, много читал и сам писал рассказы о шахтерской жизни. И, конечно, он оказал большое влияние на мое воспитание. Я окончил одиннадцатилетку с серебряной медалью, получил музыкальное образование по классу баяна, был неплохим спортсменом. Подаренный отцом конструктор стал моей главной забавой вплоть до окончания школы. Сначала я собирал игрушки по инструкции, а когда стал постарше – самостоятельно ма-

стерил движущиеся модели различных машин, катеров и лодок. После школы я поступил в Томский политех на физико-технический факультет и затем перевелся на факультет автоматических систем, поближе к военной технике. Много времени утратил... Сейчас мне 70 лет. Занимаюсь скандинавской ходьбой и плаванием, но главное увлечение – это, конечно, дача. А основная радость в жизни – мой внук Семен».

«Считаю, мне повезло не только потому, что профиль моей работы в КБ абсолютно соответствовал полученной в институте специальности (электрооборудование летательных аппаратов), но и в том, что руководителем моей преддипломной практики и дипломного проекта стал Леонард Васильевич Комаревич, начальник отдела испытаний и эксплуатации. Авторитетный специалист в области электро- и радиотехники, увлеченный математикой и теорией надежности, он был исключительно яркой личностью. Крупный, сильный, обаятельный и привлекательный человек с добрым взглядом и мягким характером, безотказный и готовый в любую минуту прийти на помощь, интеллигентный, эрудированный, с тонким чувством юмора. Родом он был с Западной Украины, образование получил в Львовском университете. В студенческие годы увлекался тяжелой атлетикой и подрабатывал в цирке гиревиком и силачом. По окончании университета был распределен в Сибирь, на завод имени К. Маркса, где в то время изготавливались приборы системы управления ракеты Р-12. Несмотря на суровый сибирский климат, Леонард Васильевич полюбил наш город и навсегда остался в Омске. С 1960 года в нашем КБ он занимался завод-



В.В. Маркелов (слева) и Л.В. Комаревич

скими испытаниями и эксплуатацией ракетной техники, полжизни проводил в командировках. Во время пусков Комаревич часто удивлял военных, когда, не заглядывая в электрические схемы и инструкции, называл индексы приборов, номера реле, которые отказывали и подлежали замене. Леонард Васильевич до тонкостей знал состояние дел по своему направлению работы, мгновенно схватывал суть вопросов и содержание документов, никогда не придирился к мелочам и смело подписывал документы, обоснованно доверяя своим специалистам. Работать с ним было легко, его любили в КБ и на производстве. Леонард Васильевич защитил сначала кандидатскую, а затем и докторскую диссертации. А когда на «Полете» началась разруха, перешел работать в технический университет, где с удовольствием передавал свои знания студентам».

Галина МАКАШЕНЕЦ

МЫ И ВЕЛИКИЕ

НЕВЕСТА КОСМОСА

6 марта этого года 80-летний юбилей отметила В.Н. Терешкова. В ходе всероссийской акции ее поздравили полетовцы Ю.Ф. Исаулов, А.В. Васькин, В.К. Алексеев, Е.А. Колодько, С.Н. Охременко. А мы подготовили интересные факты из жизни пионера космоса.

1. Валентина Терешкова – шестой космонавт СССР и десятый – мира. Она единственная женщина, слетавшая в одиночку, и первая в России военнослужащая в звании генерал-майора. В общественной деятельности депутат Госдумы Терешкова достигла космических высот. По числу наград она тоже ни в чем не уступила мужчинам. 2 марта 2017 года В. Путин вручил ей еще один орден – «За заслуги перед Отечеством» I степени.

2. В 1963 году при выборе кандидатки верх взяла политика – то, что Терешкова вышла

из рабочих и являлась освобожденным секретарем комитета ВЛКСМ комбината технических тканей «Красный перекоп». К тому времени она имела в своем активе 90 парашютных прыжков и I-й разряд по парашютному спорту. Утверждая кандидата, госкомиссия разделилась на два лагеря. Академик М. Келдыш и маршал авиации С. Руденко голосовали за опытную летчицу Валентину Пономареву. Их перевесили С. Королев, генералы Н. Каманин и Г. Тюлин (первый отвечал за подготовку космонавтов, второй

был председателем госкомиссии по запуску «Востоков»). Дублерами Терешковой ввиду особенностей женского организма стали двое – В. Пономарева и И. Соловьева, совершившая 700 парашютных прыжков.

3. Старт прошел на Байконуре не с гагаринской, а с дублирующей площадки 16 июня 1963 г. в 2 часа ночи по московскому времени. Интересно, что в канун старта девушки побывали у парикмахера и... поменяли цвет волос. Но фотографии пионеров космоса уже ждали своей публикации: руководители полета схватились за голову! Всем троим пришлось срочно «смыть красоту».

4. В космосе 26-летняя В. Терешкова пробыла 2 дня, 22 часа и 50 минут. За это время она совершила 48 витков вокруг Земли, преодолев 2 миллиона километров. Полет оказался изматывающим: сложно было находиться в тяжелом скафандре, который давил и сковывал движения. Валентину мучило, возникли трудности с выполнением задания по ручной ориентации корабля, что сильно обеспокоило Королева. В один из важных моментов Терешкова уснула, и только пребывавшему на орбите (в другом корабле) Валерию Быковскому удалось пробудить напарницу... В 50-летнюю годовщину своего полета она призналась, что работу бортовой системы «Востока-6» при-

шло корректировать. А сработавшей автоматика согласно заданной ошибке, вместо посадки Терешкова оказалась бы на более высокой орбите. Это означало верную гибель космонавта.

5. Терешковой не очень-то повезло с посадкой в Алтайском крае. Внизу было озеро, а управлять тяжелым парашютом, который раскрылся на высоте 4 км, Валентина не могла. Из-за сильного ветра озеро она все-таки перелетела, «постояла» на голове и получила хороший синяк прямо на носу. На земле, когда отлегло от сердца, Терешкова нарушила чистоту эксперимента. Она стала пить молоко и есть пищу, принесенную колхозниками. А свои космические тубики пустила в качестве сувениров.

6. Неожиданно для многих Валентина вышла замуж за космонавта Андрияна Николаева (в космосе он был первым долгожителем и ему впервые разрешили отвязаться от кресла, чтобы пуститься в «свободное плавание»). Говорят, сосватал космонавтов сам Никита Хрущев. Однако на самом деле взаимная симпатия возникла гораздо раньше – на этапе подготовки к полетам. Совместная жизнь длилась 8 лет, но официально брак был расторгнут только в 1982 году, когда дочери Елене исполнилось 18. Причина развода, который потрясло общество не меньше свадьбы, банальна: не сошлись характерами. Позднее Терешкова вышла замуж за Ю.Г. Шапошникову, генерала-майора медицинской службы, директора Центрального института травматологии и ортопедии.



Этот брак оказался счастливым.

7. За Валентиной Владимировной огромное число добрых дел. Благодаря ее участию в Ярославле открылся университет, были построены новое здание техникума, речной вокзал, планетарий... В родном городе к ней ходили, как к Московской Матроне. Рассказывали, что девочку дома укусила за палец крыса. И мама с дочкой поехали к Терешковой – показать, в каких условиях живут. Вскоре семье дали новую квартиру.

...После возвращения из полета Валентина Терешкова попросила отыскать могилу отца, погибшего на финской войне. Братское захоронение было найдено при личном участии маршала Д. Язова в конце восьмидесятых – к величайшей радости первой покорительницы космоса.

Галина МАКАШЕНЕЦ



ДАЧНАЯ БЕСЕДКА

ЦВЕТОЧНАЯ КОРОЛЕВА

Розы весьма популярны у заводских дачников. И на «Повете» они цветочные долгожители. Эти любимцы полетовских цветоводов Т.П. Ершовой и Т.И. Шелковой по сути своей – привереды, требующие заботы и внимания. Зато сколько радости доставляет долгожданное, обильное и длительное розовое цветение! В нашей «Беседке» расскажем о некоторых практических приемах ухода за розовыми кустами.

Посадка. Весна – лучшее время для посадки роз. Саженцы продают в контейнерах или с оголенными корнями. Последние лучше хранить во влажном песке, в земле, только не в воде. Но в нее стоит погрузить посадочный материал за несколько часов до посадки. Предварительно куст надо внимательно осмотреть, удалить поврежденные побеги, обрезать корни. Важно правильно выбрать место посадки. Здесь основные условия – солнечный свет, защита от холодного ветра, простор и подходящая почва. Розы не выносят близкого залегания грунтовых вод, в этом случае им обязательно нужен дренаж. Только что высаженные кусты требуют обильного полива и небольшого окуливания.

Черенки. Полнолюбившие сорта можно размножать черенками, лучший срок – с конца июня до начала августа. Черенки следует брать с боковых однолетних побегов в стадии бутонизации, причем розовые ку-

сты перед этим нельзя кормить азотом. Побеги с двумя-тремя почками отрезают под углом 45° непосредственно под нижней почкой. Верхний срез делают на 5 мм выше почки. Для сокращения испарения нижний лист убирают совсем, остальные обрезают наполовину. Перед посадкой в крупнозернистый песок (или в смесь песка с торфом) черенки обрабатывают стимуляторами роста, в завершение сооружают пленочное укрытие.

Обрезка. Полетовские цветоводы, следуя общему правилу, обрезают розы осенью, а весной проводят санитарную обрезку. Но можно делать это и в самом начале роста, при набухании почек в верхней части побегов.

В последнее время все большую популярность приобретает упрощенный способ обрезки роз: куст обрезают горизонтально на половину высоты, оставшиеся после этого слабые и тонкие побеги не трогают, мертвые ветви вырезают до основания. В итоге кусты цветут несколько



не хуже, чем подвергнутые традиционному способу обрезки.

Зимовка. Сибирские розы укрывают в октябре, когда температура опускается максимум до минус 7°. Первым делом удаляют все листья, затем окуливают растения сухой почвой (как вариант – смесью торфа, компоста и перегноя). Наши Ершова и Шелкова все трудоемкие операции проводят постепенно, при этом в укрытии используют доступные материалы из отходов заводского производства. Обрезанные веточки осторожно связывают и обертывают промасленной бумагой. После второго этапа обвязки (на этот раз поверх бумаги) устанавливают временные укрытия – металлические емкости из-под краски. Напоследок в ход идут сухие опилки. А естественным укрытием розовых кустов служит снежный сугроб.

Галина МАКАШЕНЕЦ

ОГНЮ – НЕТ!

ГОД БЕЗ ПОЖАРОВ

В 2016 году на территории ПО «Полет» пожаров и возгораний не допущено. И это главное.

Проведена работа по поддержанию первичных средств пожаротушения в исправном техническом состоянии. Заключен договор на техническое обслуживание и перезарядку огнетушителей, по которому большая часть требующих перезарядки огнетушителей перезаряжена. Сети наружного противопожарного водоснабжения поддерживались в исправном состоянии. В зимнее время своевременно производилась очистка подъездов к гидрантам. Проведен ремонт пожарных гидрантов № 11, 34, 37, 38, 49. Восстановлены указатели пожарных гидрантов № 4, 18, 34, 37, 45, 52.

В период подготовки предприятия к весенне-летнему и осенне-зимнему пожароопасным периодам в зданиях с массовым пребыванием людей проведено 26 практических тренировок по эвакуации персонала при пожаре (результат положительный). Эвакуация проводится в большинстве случаев путем голосового оповещения. Объекты с массовым пребыванием людей все еще не оборудованы системой оповещения и управления эвакуацией людей при пожаре.

Предписанием государствен-

ного пожарного надзора к 1 сентября 2016 года предложено устранить 45 нарушений. Проведенная внеплановая проверка показала, что все предлагаемые мероприятия выполнены.

На территории «Г» на 29,8% произошел рост выявленных нарушений противопожарного режима. Зафиксировано 1176 нарушений (2015 г. – 825). Большинство носят режимный характер. Так, из 1176 нарушений 865 (73,6%) устранены на месте или в течение рабочей смены. С отрицательной стороны проявил себя руководитель участка № 110 Ю.А. Долингер. Сроки устранения нарушений им не соблюдаются. По результатам работы в 2016 г. необходимо отметить хорошую работу цехов 24, 20, 15 – все замечания они устраняли в срок. На территории «О» выявлено 942 нарушения, что на 10% меньше, чем в 2015 г. (1056).

В 2016 г. среди подразделений территории «О» наилучших показателей добились в цехе № 37 – у них 20 нарушений требований пожарной безопасности. Наибольшее количество нарушений в цехе 27 – 82.

А.С. ВДОВИНЫХ,
ст. инженер ГПП СПСК
№ 2 ФГКУ
«Специальное управление
ФПС № 51 МЧС России»

12+

Адрес издателя, редакции:
644021, г. Омск, ул. Богдана
Хмельницкого, 226
Сайт «Полета»: www.polyot.su

Главный редактор С.Н. Прокопьев, т. 39-73-70
Над выпуском работали: О.М. Калиш,
Г.А. Макашенец, Т.М. Олейник
Тел.: 39-74-37, 7-55-10

Верстка, корректура, печать ООО «Омскбланкиздат»
644007, г. Омск, ул. Орджоникидзе, 34, тел. 212-111
Заказ № 281499, тираж 999 экз. Подписано в печать 05.04.2017 г.
в 16.00 час., по графику в 16.00 час.
Распространяется бесплатно.

ЗОЛОТОЙ ТИРАЖ
+7 3812 211 111 / WWW.ZTOMSK.RU