



Заводская ЖИЗНЬ

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

Газета выходит с сентября 1941 года

№ 11–12 (5021–5022) среда 15 июня 2016 года

СПОРТ И ТРУД РЯДОМ ИДУТ

МЫ – ПЯТЫЕ

19–21 мая в спортивном комплексе «Сибирский нефтяник» прошла XIX Спартакиада трудящихся Омской области, посвященная 71-й годовщине Победы в Великой Отечественной войне. Среди комитетов физической культуры, куда входят первичные профорганизации области, наша команда из двадцати заявленных команд заняла пятое место. Такого высокого результата «Полет» в XXI веке не добивался ни разу. Обычно были в начале второго десятка. В чем причина успеха? Организованность, массовость, участие во всех видах программы и... красивая спортивная форма. Команда и смотрелась командой, и выступала слаженно. В зачетных видах спартакиады самое высокое место у наших гиревиков – четвертое. В незачетных видах мастера перетягивания каната стали третьими, в соревнованиях «Мама, папа, я – спортивная семья» в сво-

их возрастных группах Андреевы завоевали третье место, а Суставовы – второе.

Около пятидесяти полетовцев приняли участие в соревнованиях спартакиады – бегали, плавали, сражались в настольный теннис, волейбол, поднимали гири. Каждый из заводчан внес свою лепту в общую копилку команды. Самые активные спортсмены будут материально поощрены администрацией завода и профсоюзным комитетом.

В рамках празднования 100-летия Космического центра на московской площадке будут проведены соревнования среди команд филиалов по волейболу, настольному теннису и шахматам (шашкам). Уже приобретена форма для наших спортсменов. В конце июля свой турнир проведут волейболисты филиалов, в сентябре в Москве отправятся шахматисты и теннисисты.

Сергей ПРОКОПЬЕВ



LEAN НАСТУПАЕТ

«Полет» продолжает осваивать инструменты lean-технологий. 27 мая в конференц-зале КБ состоялось первое занятие цикла «Школы бережливого производства» (и очередное на эту тему), посвященное основам придуманной японцами системы. «Необходимо, чтобы наши специалисты как можно больше узнали о сути бережливых технологий», – пояснил корреспонденту «ЗЖ» начальник отдела развития производственной системы Р.С. Пронин, – и чтобы в полной мере уяснили, какие именно изменения происходят на предприятии. На смену отторжению должны прийти полное понимание и заинтересованность в неизбежных на сегодняшний день переменах. Предполагается постепенное вовлечение в бережливое производство все большего числа людей: на это учеба и рассчитана.

В ходе занятия Р.С. Пронин доходчиво рассказал о принципах и инструментах lean на примерах работы иностранных предприятий и некоторых российских, тех, где изменения уже пустили прочные корни. Рассказ сопровождался многочисленными слайдами и видеороликами. Последние, неоднозначные в восприятии, вызвали живую реакцию со стороны аудитории, состоявшей из представителей разных цехов и отделов. По-видимому, на это видеоприемы и были рассчитаны.

Один из слайдов открывала броская цитата: «Lean – здравый смысл под управлением дисциплины». Хотелось бы (и это

во многом зависит от нас самих), чтобы первая часть высказывания всегда работала на «Полете» по полной.

LEAN В ЛИЦАХ

А.А. Самохвалов, начальник цеха 60:

– Для меня это не первое мероприятие на тему lean-преобразований. Оно дает понимание, к чему мы стремимся и что будем улучшать. Про свой цех скажу, что перемены у нас чувствуются: больше стало контроля, повысилась исполнительская дисциплина. Я и сам занимаюсь проектом, который посвящен оптимизации производственного процесса, снижению затрат. Что касается обучения, дальнейших занятий, то здесь хотелось бы конкретных нюансов, большей углубленности в наши полетовские дела.

Л.В. Волкова, зам. начальника управления производственной кооперации:

– Вся заводская работа сейчас выстраивается по lean-технологиям. Это конструктивно, и мы свой выбор уже сделали. На подобных занятиях хотелось бы видеть побольше конкретики. Про «Тойоту» и «Сбербанк» мы уже слышали, общую теорию прочитали на портале ПО «Полет». А чисто по нашему производству? Пусть расскажут, как было и как стало, кто и на каком участке добился сегодня успехов. Ждем убедительных, всем понятных примеров из нашей среды и космической отрасли.

Галина МАКАШЕНЦ

ЭТО АКТУАЛЬНО

МОДЕРНИЗАЦИЯ ПЛЮС МОТИВАЦИЯ

Весь прошлый год «ЗЖ» информировала своих читателей о ходе создания на «Полете» специализированного цеха мехобработки и производственных ячеек. Напомним, этот проект Центра внедрялся в нескольких филиалах, и полетовцы с честью выполнили поставленные задачи. В продолжение процесса сегодня в объединении действует проект П.02-16 «Развитие участка мехобработки в цехе 14 для обеспечения коэффициента работы под нагрузкой станков не менее 50% рабочего времени».

Ожидаемый конечный результат нового проекта – организация стандартной работы производственных ячеек с сокращением подготовительно-заключительного времени в два раза. Работа ведется, как говорится, по всем фронтам. В команде проекта – А.В. Малахов (отд. 321), А.К. Авхадеев (отд. 352), Ю.Н. Ермохина (отд. 348), Е.С. Лукошко (цех 14), руководитель – менеджер по проектам С.Ю. Васильев (отд. 318). Работу в части информационных технологий курирует представитель центра В.В. Мышляев.

Один из этапов проекта – организация системы мониторинга загрузки оборудования. Для этого внедрена специальная программа, с помощью которой можно отследить в текущий момент, на любую календарную дату время включения и выключения станка, работы его под нагрузкой, а также узнать, имелись ли аварийные остановки. Кроме того, если случится какая-то неполадка, то информация тут же поступит на пульт в ЦЗЛПС. Программа мониторинга дает возможность вычислить время, затрачиваемое на настройку и подготовку оборудования. Задача проекта – сократить это время. Один из способов достижения цели – оснащение станков дополнительным оборудованием, системой быстрой переналадки SMED. По словам Семена Васильева, предположительно в июле быстрое оснастка будет установлена для начала на двух станках. Эта оснастка

дорогостоящая, и для ее массового внедрения требуется предварительная апробация и анализ результатов использования.

Каким бы суперклассным не было оборудование, последнее слово в изготовлении продукции остается за человеком. В цехе 14 внедрена система мотивации труда, направленная на стремление работника перевыполнить задание и получить в результате достойное материальное вознаграждение. Сейчас в цехе производственные ячейки работают по индивидуальным планам. Появился соревновательный момент, возникла своего рода конкуренция, а она, как известно, двигатель прогресса. Семен Васильев отмечает: «По итогам прошлых месяцев люди поняли, что хорошо зарабатывает тот, кто больше работает и перевыполняет план. К сожалению, пока не все ячейки могут проявить себя в полном объеме ввиду того, что есть проблемы с поставкой заготовок из Усть-Катава».

Сдерживает развитие проекта загвоздка с ИРК. Дело в том, что оборудование и стеллажи для инструментальной кладовой предполагалось получить централизованно еще в прошлом году или в начале текущего, но этого не произошло. Буквально за майские праздники работники цеха 14 своими силами организовали рабочее место в ИРК, сделали из подручных материалов стеллажи, установили компьютер. Начался процесс внедрения нового принципа работы по комплектации и выдаче инстру-

мента. «С получением нового оборудования в инструментальную кладовую, – говорит руководитель проекта, – мы планируем провести lean-мероприятия с целью показать, как эта система должна работать. Успешный опыт есть у наших предшественников на РКЗ в цехе 6, и мы обязательно им воспользуемся».

Работа по развитию участка мехобработки в цехе 14 органично вписывается в рамки проекта «Снижение трудоемкости изготовления РН «Ангара» в части мехобработки к 2020 году за счет внедрения lean-технологий и перехода на станки с ЧПУ» (руководитель – Е.А. Грицина). Еже-

месячно (начиная с марта) в цехе 14 внедряются 15–20 позиций из номенклатуры цеха 21. Создается новая программа для изготовления той или иной детали на высокоточных станках 14-го цеха с применением инструмента фирмы «Sandvik». В этом процессе главная роль отводится технологам и программистам цеха. Оба вышеназванных проекта направлены на снижение себестоимости продукции, а это в конечном итоге – развитие производства, заводской инфраструктуры и рост заработной платы. Последнее, кстати, уже получает зримое подтверждение на практике в цехе 14.

Ольга КАЛИШ



Цех 14. Передовая производственная ячейка № 3 (слева направо): мастер В.А. Лактионов, инженер-технолог Н.А. Ковалева, оператор станков с ЧПУ Д.С. Сорока, контролер Т.А. Зайцева, операторы станков с ЧПУ М.А. Алексеев, М.В. Власов, А.О. Казачек, инженер-программист О.Н. Ложкина, инженер по подготовке производства Е.А. Шумский

проекты «Полета»

МЕЧТАВШАЯ О НЕБЕ

В июне этого года у военного представителя Татьяны Юрьевны Петуховой – юбилейная дата. Работники 100-го ВП МО от души желают коллеге здоровья, удачи, исполнения всех желаний!

Одно из условий достижения высокого качества производимых «Полетом» изделий – настойчивые и обоснованные требования со стороны военной приемки. Успех дела во многом определяет компетентность военпредов, чья подпись в технологических паспортах на предъявленную продукцию стоит последней.

Среди гражданских специалистов 100-го представительства есть человек уникальный, высоким достижениям по выпуску продукции, безусловно, способствующий: Татьяна Юрьевна Петухова. Она много лет отдала заводу. После окончания Омского авиатехникума в 1970-м уехала в Красноярск-26. Через год вернулась в Омск, из КБ «Полет» почти сразу попала в военную приемку. С тех пор Татьяна Юрьевна неразрывно связана с цехом главной сборки № 66, с контролем и освоением ТПК, спутников, ракет, изделий морского назначения. А в последнее время главные объекты ее внимания – «Рокот» и «Ангара».

В своем деле Петухова человек энциклопедически грамотный, неравнодушный, в высшей степени принципиальный. Она ни от каких мелочей не отмахнется, начатое всегда доведет до конца. Сослуживцам и особенно молодым коллегам – поможет, откликнется, вовремя выдаст исчерпывающую информацию.

Татьяна Юрьевна помнит и с благодарностью называет своих учителей: Н.Н. Курочкин, В.С. Щипунов, В.В. Рудников, Н.А. Мерзьянин, Г.В. Крянин – это из заказчиков. А еще в ее предлинном перечне – представители БТК 66-го цеха, цеховые слесари-сборщики и испытатели. Но список тех, кто считает ее своим наставником, еще длиннее: большинство молодых и теперь уже опытных офицеров сотой приемки набирались от нее знаний, учились грамотно подходить к своей работе.

Т.Ю. Петухова постоянно поощряется командованием. Она умеет отстоять свою точку зрения, найти аргументы, если уверена в своей правоте. Основания этому имеются: за все время работы у Татьяны Юрьевны никогда не было рекламаций на принятую ею продукцию. Очевидно, что ракета-носитель «Космос-3М» – любимое ее «детище». Досконально изучен-



ное, в мелочах известное. Столько радости и гордости испытано при успешных пусках! Последние машины собирали после перерыва, при дефиците опытных кадров в приемке и производстве. Часто обращались к Петуховой: без нее очень трудно бы пришлось.

...Очередной пуск был с Капустина Яра. В войсковых частях тоже прошла смена кадров, тогда кругом были новые люди. При заправке ракеты случились проблемы, как оказалось, не был отжат обратный клапан. Что причина именно в клапане – выяснилось после звонка в Омск. Это Петухова вместе с коллегами удаленно, по чертежам и бумагам смогла определить, какие именно возникли сложности. Оказалась права. Пуск тогда прошел без дальнейших заминок.

Кому-то в карьере без «заминок» обойтись случается, а в жизни, наверное, никому и никогда. Дело только в том, чтобы суметь подняться, пойти дальше, ни в чем себе не изменить... Когда-то Таня мечтала о небе. В техникуме выбрала самый престижный и самый закрытый факультет – «Летательные аппараты». Записалась в аэроклуб, получила третий разряд по парашютному спорту. Риска, трудностей, ответственности она никогда не боялась, сил, времени на свою профессию не жалела.

Полагаете, почему «Космос-3М» была признана самой надежной ракетой в мире в своем классе? Да потому, что ее изготовлением и приемкой занимались высокие профессионалы. Такие, как Татьяна Юрьевна Петухова.

Галина МАКАШЕНЕЦ

ЖЕСТОКИЕ УРОКИ

За пять месяцев текущего года в объединении зарегистрировано пять несчастных случаев на производстве, в том числе два – тяжелой степени. О данных происшествиях, их причинах, последствиях и предупреждении рассказал заместитель главного инженера по охране труда, промышленной безопасности и экологии Сергей Леонидович Васюкович:

– Шестого апреля в цехе 4 велась расстыковка головного обтекателя. Слесарю-сборщику летательных аппаратов С. (фамилии и имена потерпевших не называем из этических соображений – прим. ред.) поручалось зацепить стропы за изделие, для чего использовалась стремянка. В процессе выполнения задания С. перегнулся через ограждение стремянки, которая упала вместе с находившемся на ней работником. В результате он получил сотрясение головного мозга – травму тяжелой степени тяжести. Расследование показало, что было нарушено как минимум три пункта технологического процесса. Во-первых, работы проводились не на той стремянке, что была указана в регламентирующем документе. Во-вторых, при использовании стремянки с колесиками требуется зафиксировать подвижную часть, чего работником не было сделано (это подтверждает запись камер видеонаблюдения). И, в-третьих, инструкция по безопасной работе на стремянке запрещает склоняться за пределы ее ограждения.

Буквально через месяц произошел следующий несчастный случай. Резчик на пилах D. (участок 110), почувствовав запах жженой пластмассы и увидев дым, идущий от электрощитка, попытался, как он лично объясняет происшедшее, выключить рубильник и обесточить оборудование. В этот момент раздался хлопок, произошла вспышка, в результате которой D. получил ожоги рук и лица 1-й и 2-й степени. Казалось бы, из добрых побуждений действовал человек и получил такие серьезные травмы, которых можно было избежать. В инструкции по охране труда ясно написано, что проводить манипуляции на электроустановках, в распределительных щитках разрешается только электротехперсоналу с определенной формой допуска.

В обоих случаях мы видим серьезные нарушения работниками условий безопасного труда. Кроме того, работы проводились без контроля со стороны мастера. А на участке 110 мастером даже не был проведен повторный инструктаж работника. Мы вновь говорим о необходимости трехступенчатого контроля, где основой основ является мастер. За все происходящее в цехе отвечает начальник. И его задача стимулировать и контролировать работу мастеров по части охраны труда. В свою очередь сотрудники отдела 368 продолжают проведение проверок состояния охраны труда в заводских подразделениях. По факту выявленных нарушений выносятся предписания, а также будут выписываться приказы о наказании ответственных лиц. Хочется обратить внимание руководителей каждого структурного подразделения на то, что на них возложена обязанность сохранения жизни и здоровья работников в процессе их трудовой деятельности.

Также в мае произошел третий несчастный случай. Молодой рабочий N. (отдел 14), ученик, выполнял, казалось бы, совершенно простую операцию – опломбировку прибора. На данный вид работы даже не предусмотрена инструкция по охране труда. В процессе протягивания плоскогубцами проволоки через пломбу инструмент сорвался, и N. получил тяжелую травму глаза. Причиной этого происшествия является собственная неосторожность N. Народная мудрость гласит: «Береженого – Бог бережет». Давайте же вдумчиво относиться к тому, что и как мы делаем, чтобы не получать от жизни жестоких уроков. Желаю всем заводчанам, всем работникам цехов, отделов, участков нашего предприятия возвращаться с работы домой живыми и здоровыми!

Записала Ольга КАЛИШ

СТАТИСТИКА ПРЕДУПРЕЖДАЕТ

По данным Гострудинспекции Омской области за 2015 год в Омске зафиксировано 205 несчастных случаев на производстве. Из них: 4 – групповых, 130 – тяжелых, 69 – со смертельным исходом. По общероссийской статистике в числе получаемых на производстве травм преобладают повреждения опорно-двигательного аппарата работников (33%), черепно-мозговые травмы (13%), повреждения кожи и мягких тканей (10%).

ГОРЯЧИЙ УЧАСТОК ЭНЕРГЕТИКОВ

О прошедшей зиме отдаленно напоминает лишь сбившийся в «сугробчики» тополиный пух. А у энергетиков уже идет подготовка к следующему отопительному сезону. О буднях заводской энергослужбы рассказал ее руководитель С.В. Савичев.

– Сергей Викторович, в этом году раньше обычного завершён отопительный сезон. Как он прошел?

– Мы пережили этот сложный период безаварийно, тем не менее зима далась нам непросто. Так, в декабре произошел порыв трубы теплотрассы по улице Свободы. Компания, отвечающая за распределение тепла на этом участке, долго не могла найти место аварии. Люди стали жаловаться на холод в квартирах. Это событие получило общегородской резонанс, а для котельной территории «О» вылилось в дополнительную нагрузку по подготовке горячей воды для подпитки системы теплоснабжения. По-прежнему остаются проблемы с оплатой наших услуг по поставке тепла и горячей воды населению. Копятся долги «из-за забора», вследствие чего они возникают у «Полета» перед поставщиком газа. В условиях более чем скромного финансирования погашение жилищным задолженностей по платежам

оказало бы значительную поддержку подготовке завода к следующему отопительному сезону.

– Подразделения службы главного энергетика задействованы в перемещении цехов и отделов. Тяжело ли справляться с дополнительной нагрузкой?

– Это большая напряженная работа, но мы не испытываем по этому поводу какого-то надрыва, с поставленными задачами справляемся. Главная забота для нас – все-таки подготовка к зиме, а в условиях ужатога финансирования и продолжительности процедур заключения договоров и закупки материалов на душе неспокойно: успеть бы сделать все необходимое. В числе крупных и наиболее затратных задач – ремонт дымовых труб на территории «Г». Мы с нетерпением ждем, когда заработает целевая программа по реконструкции и техпереворужению, предполагающая замену паровых котлов. Работа на устаревшем оборудовании обходится дорого, а сейчас вся страна держит курс на экономии.

– Как обстоит дело с экономией энергоресурсов на «Полете»?

– Нами постоянно проводятся рейды по подразделениям. Наиболее частое нарушение – нерациональное использование электроосвещения. Причем в число нарушителей периодически попадают одни и те же цеха. Когда же дойдет до сознания людей, что надо экономить? Нет хозяйского подхода к этому вопросу!

По-прежнему большой расход электроэнергии за счет выходных и работы в выходные дни. Но, как показывает ежедневный контроль по каждой нитке, по каждому фидеру наблюдается тенденция к снижению расхода. Это происходит в том числе за счет использования нового оборудования. На территории «Г» установлены два современных автоматических винтовых компрессора, обеспечивающих производственные процессы воздухом низкого давления. Такой же компрессор в скором времени будет установлен в корпусе 17 территории «О», что обеспечит автономную работу цехов, расположенных в этом корпусе.

По программе энергосбережения в обоих заводских котельных в ближайшие сроки будут установлены конденсаторные уста-

новки компенсации реактивной мощности. Ведется работа по замене осветительных приборов на менее энергоемкие. Будем устанавливать светодиодные лампы уличного освещения, правда, пока в небольшом количестве, чтобы для начала просчитать экономический эффект. Вопросов предстоит решить много, надо претворить эти решения в жизнь. Но, повторюсь, самый горячий участок и в прямом, и в переносном смысле – это наши котельные и подготовка их к отопительному сезону.

– Сергей Викторович, спасибо за беседу. Уверена, что служба главного энергетика, как всегда,

с честью выполнит стоящие перед ней задачи, а заводчане и в следующую зиму будут трудиться в комфортных условиях.

– Мы просто не имеем права на другой результат. Наши работники осознают возложенную на них ответственность и трудятся добросовестно. В многочисленном списке передовиков службы – сварщик Ю.К. Алексеев и слесарь А.А. Душек (цех 12), электромонтеры А.П. Морозов и В.Э. Гер (цех 15), начальник техбюро И.Н. Яковлева и оператор котельной А.А. Куликовский (цех 65), многие другие полетовцы.

Беседовала Ольга КАЛИШ



Заметный вклад в работу службы главного энергетика вносят сотрудники отдела № 308 инженер-энергетик 1-й категории В.А. Хоруженко (слева), ведущий специалист планово-экономического бюро Л.И. Кошлякова, начальник теплотрассы А.В. Низенко

ДВЕ ВЕРШИНЫ – ДВА ВОСХОЖДЕНИЯ

Заводские рационализаторы и изобретатели – тема необъятная. В этой работе можно выделить два пика: период войны (как бы странно это ни звучало применительно к возрожденному заводу) и 70–80-е годы прошлого века. Каждый из этих периодов подарил заводу яркие имена и великие достижения.

ПИК, ЗАДАННЫЙ ВОЙНОЙ

Движение рационализаторов и изобретателей возникло сразу после эвакуации. Точнее, оно «переехало» в Омск из столицы вместе с коллективами эвакуированных московских предприятий. Приказом от 16 сентября 1941 года директор завода № 166 А.В. Ляпидевский назначил В.Г. Кузьмина начальником отдела изобретательства, М.П. Провоторовский занял эту должность на территории «Б» (которая позже стала заводом им. К. Маркса). Начальникам цехов и отделов было предписано выделить уполномоченных по изобретательству «в условиях лучшей мобилизации изобретателей и рационализаторов на решение стоящих перед заводом задач». Отличившиеся отмечались в приказах, для них была введена специальная система поощрения. Ветераны помнят, что конструктор 4-го отдела Г.И. Громыхалин за удачное предложение был награжден отрезом ткани на костюм.

3 июня 1942 года вышло «Положение о кружках изобретателей цехов и отделов ЦКИ». За кружками закреплялся круг задач по организации технических консультаций и лекций, созданию темника важных задач, подбору справочной литературы и т.д. 21 мая 1942 года прошла общезаводская конференция на тему «Что требует приказ наркома обороны тов. Сталина от изобретателей и рационализаторов».

А приказ требовал увеличения выпуска продукции за счет быстрого отлаживания производства, повышения эффективности работы. Тормозом здесь был острейший дефицит материалов. Рационализаторы искали (и небезуспешно), как сэкономить, что пустить на замену дефицита. На определенных позициях дюраль заменяли резиной, бронзу – сталью, кожу – брезентом, железо – деревом...

Особую ценность представляли собой предложения и усовершенствования, помогавшие летчикам выживать в бою. Одно из них при одобрении глав-

ного конструктора А.Н. Туполева внес рабочий 4-го цеха Михаил Громов. Жизнь стрелка-радиста из экипажа Ту-2 зависела от того, насколько быстро в экстренной ситуации он сможет покинуть самолет. Первоначально конструкция открытия-закрытия люка была на тросах, и часто (когда стрелок второпях рывком открывал люк) трос съезжал со своего места, попадая между проушиной и роликом. В результате человек погибал вместе с самолетом. Громов предложил сделать в кабине рельсы с плавающими направляющими роликами. При такой замене трос заходил в гнезда автоматически, люк открывался без проблем. Сколько жизней спас толковый парнишка Миша Громов – сказать трудно. Но и одного случая достаточно, чтобы с восхищением рассказать об этом нашим читателям.

РАСЦВЕТ В ПОРУ ЗАСТОЯ

В 70–80-е годы рационализаторская работа на «Полете» отличалась упорядоченностью и особым масштабом. В соревновании на лучшую постановку этой работы (по полугодиям) принимали участие до полутора тысячи человек. В течение ряда лет использованных в производстве предложений было за тысячу, изобретений – за сотню. Соревнование проводилось по подразделениям (цеха, отделы), а также среди уполномоченных по рационализации и изобретательству; за звание «Лучший изобретатель объединения»; за лучшее предложение по экономии сырья и ресурсов. Помимо индивидуальных лидеров, премиями отмечались авторские коллективы, творческие бригады. В постановке рационализаторской и изобретательской работы «Полет» был в тройке лучших по министерству. «Заводская жизнь» регулярно выпускает тематическую страничку «Новатор», где находили место

передовой опыт и конструктивная критика отстающих.

В заводской структуре был отдел, обстоятельно занимавшийся этой темой, – патентный (начальники Н.П. Борисенко, В.В. Василевич). Отдел технической информации (Б.В. Щелоков, Л.И. Наричина) поднимал на более высокий уровень знания новаторов. В последний входили техническая библиотека с двумя филиалами, библиотека секретных изданий, техкабинет, фото- и кинолаборатория. При завкоме работал совет ВОИР во главе с А.Е. Кашириным, затем А.М. Никишевым.

В числе заводских рационализаторов, безусловно, были свои звезды. Среди них мастер цеха 41 А.Д. Алисов – звезда первой величины. Практически все свои предложения Андрей Дмитриевич внедрял силами своей мастерской. И единственный из заводчан получил звание «Заслуженный рационализатор РСФСР». Позже звание «Заслуженный изобретатель России» были удостоены те, кто отдал «Полету» часть своей профессиональной жизни: А.Н. Тарасов (на заводе – зам. главного металлурга, кандидат технических наук), А.А. Герасименко (представитель заказчика, в дальнейшем – академик, доктор наук). Лучшими изобретателями министерства стали начальник КБ 15-го отдела Г.П. Макухин, токарь-расточник 1-го цеха В.И. Котельников; лучшими рационализаторами министерства – инженер отдела 21 А.С. Човпило, ведущий специалист ЦТЛ Ю.П. Токарев, начальник КБ отдела 15 Р.З. Салахеев.

Много нового было придумано по модернизации и перепрофилированию станков, различного оборудования. К примеру, в цехе 67 для заказа «06» (транспортно-пусковые контейнеры) был внедрен «самодельный» станок для отбортовки днищ, что позволило, не снимая деталь, с большой точностью выполнять несколько операций. В 60-м цехе усовершенствовали сборку санок. Для их изготовления стали использовать полуавтоматические сборочные линии. Оригинальная клепальная установка позволила снять руч-



Технолог цеха 22 Л.А. Приходько была среди лучших рационализаторов завода, не раз побеждала в индивидуальном соревновании и приводила к победе свой цех в качестве уполномоченного по рационализации. Лидия Андреевна разработала специальную рецептуру клея ПВА, который существенно снизил объем отходов при изготовлении мебели

ной труд женщин и значительно притормозить текучку кадров.

Завод выпускал различные антенны наземной космической и телевизионной связи. Для обработки рамы одной из таких антенн был приспособлен станок цеха 24. Способ наладить производство искали довольно долго, настолько, что директор завода Я.В. Колупаев пообещал «озолотить» результативного придумщика. Не озолотил, но личным участием дело с мертвой точки сдвинул.

Наряду со сложнейшими проектами (такими, как гибкая производственная система в 1-м цехе, которая выдвигалась на Государственную премию СССР) были примеры простейших эффективных решений. Так, в цехе 67 надо было выставить шпангоуты очень большого размера, а инструмента для измерения не нашлось. Начальник КБ отдела 31 В.Д. Мальшев предложил применить... корыто с водой, а отсчет вести от поверхности воды. С задачей справились в кратчайшие сроки.

За многие годы рационализаторы сэкономили заводу целые горы металла, счет идет на тысячи тонн. Подсчитано: рационализация давала десять рублей прибыли на один рубль затрат. Такой эффективности сегодня может позавидовать даже нелегальный бизнес.

Галина МАКАШЕНЕЦ



В постперестроечные времена (2008 г.) звание «Заслуженный изобретатель Российской Федерации» получили заместитель начальника КБ «Полет» – руководитель проектного направления, доктор технических наук, профессор В.Н. Блинов (на снимке он справа) и начальник бюро научно-технической информации и патентов КБ «Полет» Ю.Н. Сеченов

БЕСПОКОЙНЫЕ СЕРДЦА

ПРОСМАТРИВАЯ ФОТОАРХИВ

В становлении завода № 166 немалую роль сыграла комсомольская организация предприятия. Продолжай она здравствовать – в 2016 году ей, как и «Полету», исполнилось бы 75. В заводском комсомоле, безусловно, были свои видные деятели, такие как...

...СИТНИКОВА

Первым по счету секретарем объединенного комитета комсомола эвакуированных в наш город авиазаводов стала Агния Федоровна Ситникова, комсомольский лидер Московского опытного завода № 156. Под ее началом было свыше тысячи комсомольцев, прибывших из столицы, а также омская молодежь.

Умная, простая и обаятельная – такой предстает Агния Ситникова в воспоминаниях ветеранов. Главным ее качеством было умение объединять людей. Здесь Агнии пригодился педагогический опыт: пять лет она проработала пионервожатой в детских коллективах столицы. В 1939-м Ситникова устроилась на опытный ту-полеватский завод по приобретенной ранее конструкторской специальности. Затем началась ее успешная общественная карьера.

Ситникова была отличным организатором. В Омске, помимо основной работы, она внесла заметный вклад в создание Молотовского (Октябрьского) городского района и с апреля 1942 года стала первым секретарем Молотовского РК ВЛКСМ. В 1944-м болезнь

и неустойчивость личной жизни вынудили Агнию Федоровну вернуться в Москву на завод № 156. В столице жили ее родители.

28 сентября 1941 года в «Омской правде» было опубликовано обращение комсомольцев завода № 166 к молодежи и всем трудящимся Омской области о сборе средств на строительство авиаэскадрильи «Омский комсомолец»: «...Пусть боевые машины, построенные в Омске, помогают нашим доблестным летчикам уничтожать гитлеровских псов с воздуха!» В списке подписавших это обращение фамилия Ситниковой стояла первой.

...ПУШКИН

С ноября 1941 года по сентябрь 1944-го заводским комсомольским лидером был общительный и работоспособный Евдоким Иванович Пушкин. Вместе с заводом № 156 он был эвакуирован в Омск, где поначалу работал бухгалтером транспортного отдела № 18. Осенью 1941-го Пушкин был избран секретарем комитета комсомола и комсоргом ЦК ВЛКСМ на заводе № 166. Потом на эти должности он дважды успешно переизбирался.

Конечно, главным делом комсомола была мобилизация сил на сверхударную работу. Первые флажки «двухсотников» появились у комсомольцев в канун 24-й годовщины Октября, в лидерах был 21-й цех. Широко развернулось движение комсомольско-молодежных бригад, в том числе «фронтных», выполнявших нормы на 200 и более процентов. Появились «тысячники» (движение за выполнение 500 и 1000 нормочасов). Все это в значительной степени обеспечивалось идеологической и организационной работой Пушкина и его команды.

Заводской комитет комсомола оказывал шефскую помощь госпиталю на Втором взвозе (прежнее название ул. Гагарина). 38 комсомольцев распределили между собой дежурства в ночное время. Еще десять агитаторов проводили политические беседы, читку газет, помогали раненым писать письма домой. В госпиталь передавалось по 50 экземпляров заводской многотиражной газеты.

Первая же военная зима обнажила острейшую проблему с одеждой и обувью. В цехе 31 комсомолец Б.И. Кулабухов организовал изготовление клееных резиновых сапог, при ЖКО стали производить резиновые ботинки на деревянной подошве. Впрочем, на приобретение таких ботинок требовалась бумага с шестью (!) подписями.

В 1942-43 гг. по инициативе комитета комсомола были изготовлены две передвижные ремонтные мастерские на автомобильном ходу. Их передали в подшефный заводу полк «Нормандия-Неман». В 1944 году французам в помощь ушли еще две такие «летучки». Но их изготов-



С января 1959-го по ноябрь 1961 года заводскую комсомольскую организацию возглавлял И.Т. Сурков (на фото он в центре). Иван Тимофеевич был одиннадцатым по счету лидером заводских комсомольцев, одним из самых ярких в общем ряду

ление проводилось без ведома директора и парткома. Именно это стало главным поводом перевода Пушкина на другую работу. В декабре 1944 года Омский обком комсомола направил Евдокима Ивановича в ЦК ВЛКСМ, где он возглавил финансовый отдел – один из самых сложных участков текущей работы.

В октябре 1943 года группа комсомольцев, передовиков производства завода № 166 была награждена Почетными грамотами ЦК ВЛКСМ. В их числе были Е.И. Пушкин и А.Ф. Ситникова.

Галина МАКАШЕНЕЦ

ЛЕГКО ЛИ НА «ПОЛЕТЕ» БЫТЬ МОЛОДЫМ?

Наш завод трудно назвать молодежным предприятием. Сегодня здесь работают 625 человек до 30 лет и, берем шире, – 1072 человека до 35 лет. Соответственно это 16,7 и 28,7% от общей численности. По-прежнему на повестке дня – смена поколений, закрепление молодых кадров. В канун Дня молодежи мы возвращаемся к актуальной для заводского коллектива теме. Предоставляем слово молодым полетовцам.

Роман Олейников, инженер-конструктор отдела 321:

– На «Полете» я работаю восьмой год, пришел почти сразу после учебы в ОмГТУ («Машиностроительный институт»). Работа устраивает, она разная: случается «затишье», когда идет рутинная, а бывают интересные, сложные, творческие задачи, когда приходится принимать нестандартные решения, осваивать неизведанное. При этом углубляешься, усиленно изучаешь вопрос и радуешься, если он в конечном итоге находит свою правильную реализацию. И по зарплате у нас в последнее время есть небольшие подвиги, что весьма обнадеживает.



выступить на хорошем уровне. Для этого я мог бы сам ребятам из команды подтянуть, но тренироваться нам негде. Играем в обед где придется, постоянного места для тренировок (как у волейболистов, которые тренируются в авиационном колледже) у нас, к сожалению, нет. А команда должна быть единым целым, только в этом случае она может рассчитывать на серьезный успех.

Александр Малый, инженер-конструктор КБ:

– В ОмГТУ я поступил по целевому направлению от «Полета».

После третьего курса одновременно учился и работал в КБ. В июле будет три года, как я здесь. Конструкторская работа нравится, особенно когда дело касается новых разработок. Погружаешься в кучу бумаг и, варясь во всем этом, создаешь новые узлы и агрегаты... В дальнейшем на всех этапах мы производством сопровождаем: постоянно контактируем с заводскими цехами и службами. Надо сказать, это очень хорошие ощущения, когда видишь все в металле!



После школы выпускники попадают в водоворот событий. Многие хотят идти на завод: о нем такое представление, что, если ты там работаешь, у тебя по локоть руки в мазуте. Но время теперь другое, дела обстоят совершенно не так. Конечно, проще сидеть где-нибудь в «Ашане», раскладывая по полкам товар и по большому счету ни за что не отвечать... А здесь – ответственность

другого уровня. Но ты привыкаешь к этой ответственности, к определенному графику и к тому, что необходимо постоянно развиваться, получать новые знания.

Думаю, что закреплению молодых кадров на заводе мешает сравнительно низкий уровень зарплаты. Почему на специальных курсах, связанных с нефтепереработкой, такой сумасшедший конкурс? Да потому, что никто не хочет содержать семью на три копейки. Вот когда заводская зарплата будет сравнима с зарплатами тех же нефтяников, у выпускников вузов и ссузов будет совершенно другое отношение к заводу и отрасли в целом. Появится конкуренция, все будет дорожить своим местом.

Другая проблема – это то, что вчерашним выпускникам вузов приходится усиленно «внедряться» в производство, изучать многочисленные документы, узнавать структуру и размещение заводских подразделений... По моим подсчетам, на это уходит около полугода.

Привести молодого человека в «производственный тонус» может хороший наставник. А еще многое зависит от собственного интереса и желания овладеть азами и крючками новой работы. Мне в этом смысле повезло: с удовольствием занимаюсь своей профессией, именно тем, чему учился в вузе. Любимым делом.

Захар Стоматов, правильный вручную цеха 60:

– Моя профессия уходит корнями в медницкое ремесло, насчитывающее тысячелетнюю историю. Работа тонкая и тяжелая одновременно, требующая физической выносливости, терпения, аккуратности. Практически случайно выбрал для себя эту специальность, два года назад приехал на «Полет», и ни разу не пожа-



лел. Попал в хороший коллектив, к грамотному наставнику Николаю Бурабаеву. Сейчас работаю самостоятельно, постоянно повышая знания и нарабатывая навыки, потому что в профессии правильщика нет предела совершенству. Недавно непосредственно в цехе освоил азы второй специальности – фрезеровщика. Теперь при необходимости могу работать и на станке.

В последнее время многое поменялось на «Полете», ужесточились требования к дисциплине. Например, сейчас лето, в цехе жарко, а на улице на несколько минут воздухом подышать не выйдешь – попадешь в черный список. Очень сложно оформить какое-то время за свой счет. Я ни в коем случае не против порядка, не сторонник прогулов, опозданий и других грубых нарушений. Но в остальном должен быть дифференцированный подход.

Еще молодежь волнует такой момент. На заводском портале размещается разного рода информация: приказы, распоряжения, обзоры СМИ, газеты «Полета» и Центра и другое. К сожалению, у рабочих в цехах нет возможности знакомиться с содержанием полетовского портала, они зачастую не знают, что происходит в космической отрасли в целом, в других филиалах ГКНПЦ, какие изменения осуществляются на нашем заводе. Считаю, чтобы быть патриотом своего предприятия и участвовать в его развитии, надо быть хорошо информированным.

Признаюсь, скучновато на «Полете». Отработал – и домой. Я занимаюсь рукопашным боем и самбо, мог бы выступать за свой цех или даже за «Полет» в каких-то соревнованиях. Наверняка в объединении есть масса молодых людей с разнообразными талантами, но нет у них возможности проявить себя в заводской среде.

Светлана Охременко, менеджер проекта, отдел 353:

– На вопрос ответу философски, как сказал царь Соломон:

«И это пройдет». Пройдет и молодость, и сопряженные с этим возрастом сложности. Старшему поколению тоже по-своему нелегко. Поэтому надо относиться ко всему происходящему проще и помнить, что часто только кажется лучше там, где нас нет.

По образованию я учитель, окончила Омский педагогический университет. Специализация – физика, технология. В 2011-м пришла на «Полет», была ведущим специалистом в УПК. Преподавательские знания мне все-таки пригодились после пяти лет работы на заводе: я обучаю людей работать в программе СИМ. Вообще я занимаюсь этим проектом с 1 июня прошлого года. Внедрение программы идет непросто. Много сделано за истекший год, но еще больше предстоит сделать. Программа в принципе несложная, с понятным интерфейсом. Трудность в том, чтобы вложить в нее наши процессы и показать людям, научить, как делать ту же самую работу, но в системе.

Говорят, что у среднестатистического россиянина нет жизненного плана на период после 60 лет. Дом построил, дерево посадил, сына вырастил, а дальше – не знает, что делать. Поэтому, пока молодой, надо придумывать себе идею, чтобы жизнь была не просто долгой, но еще и интересной до последних дней отведенного тебе срока. Молодежь по природе своей не должна быть аморфной. Двигайтесь, ищите себя! Чтобы какие-то увлечения были помимо работы, интересные встречи, общение... У нас в Омске достаточно доступных в финансовом смысле мест для досуга, множество клубов разной направленности: исторические, танцевальные, спортивные... Хотелось бы видеть там больше молодежи, в том числе заводской.



ДИНАМИКА ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ

Апрель 2016-го войдет в заводскую статистику как месяц трезвости – ни одного задержанного под воздействием «зеленого змия». По признанию работников бюро табельного учета и дисциплины подобного на их памяти не было. Что греха таить – любит народ российский употребить, и даже работа для некоторых не помеха. Причем в их числе практически все категории работников завода.

Справедливости ради надо отметить, что количество задержанных в нетрезвом виде значительно снизилось. Так, за 2014 год было 82 нарушителя по этой статье, в 2015 их задержано 65, за 5 месяцев текущего года – 6. Кто-то может подлить ложку дегтя, дескать, народу на «Полете» побавилось, опять же охранная – пока не отточен и глаз не наметан. Другое мнение: снижение показателя – результат работы по укреплению трудовой дисциплины, когда за любителя выпить на рабочем месте рублем отвечает его руководитель, а нарушитель и вовсе покидает стены завода. В 2015 году более 20 подразделений попали в неблагоприятную статистику, а вот цеха 10, 37, 65 твердо стояли на трезвой основе и продолжают держать марку.

Наравне с пьянством на рабочем месте грубым нарушением трудовой дисциплины являются прогулы. Не исключено, что многие из них возникают именно по причине пагубной привычки. Здесь тоже статистика в поло-

жительной динамике. В 2014 году зафиксировано 547 прогулов, их допустили 135 человек, в 2015-м – 390 (78 работников), за 5 месяцев текущего года – 30 (20 полетовцев).

Ольга КАЛИШ



Количество работников, совершивших нарушения трудовой дисциплины за январь–май 2013–2016 годов

СКАЖЕМ ПОЖАРУ – НЕТ!

В период с 6 апреля по 20 мая в целях обеспечения пожарной безопасности предприятия в весенне-летний пожароопасный период в цехах и отделах были проведены комплексные проверки противопожарного режима.

Как показали результаты проверок, не все руководители подразделений уделяют должное внимание вопросам пожарной безопасности. Часть нарушений противопожарного режима ими не были своевременно выявлены и устранены. Наибольшее количество нарушений относится к содержанию первичных средств пожаротушения и эвакуационных путей и выходов.

По результатам проверки наиболее ответственными в области пожарной безопасности показали себя цеха 38, 9, 10 (тер. «О»); цеха 47, 65 (тер. «Г»). Наибольшее количество нарушений требований пожарной безопасности выявлено в цехах 14, 8, 27, на участке 110 (тер. «О»), участок 110 (тер. «Г»).

В рамках проверок проведены практические тренировки по эвакуации работников на объектах с массовым пребыванием людей. Тренировкам дана удовлетворительная оценка. Но остается нерешенным вопрос оповещения работников о пожаре, требуется установка систем оповещения и управления эвакуацией людей.

В очередной раз проверка показала, что как внутренние, так и наружные сети противопожарного водоснабжения находятся в ветхом состоянии и требуют замены.

Всем нам следует помнить: строгое соблюдение требований пожарной безопасности является надежной гарантией от возможного возникновения пожара.

А.С. Вдовиных, ст. инженер ГПП СПСЧ № 2, Ж.С. Иванов, ст. инструктор профилактики ГПП СПСЧ № 1

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.
Фото А.И. Рогозина.
Тел.: 39-74-37, 7-55-10

Верстка, корректура, печать ООО «Омскбланкиздат» 644007, г. Омск, ул. Орджоникидзе, 34, тел. 212-111.
Заказ № 268727, тираж 999 экз. Подписано в печать 10.06.2016 г. в 16.00 час., по графику в 16.00 час.
Распространяется бесплатно.

ЗОЛОТОЙ ТИРАЖ®
+7 3812 212 111 / WWW.ZTOMSK.RU