

ОПСИТЫ ПРОТОНА

Газета АО «Протон-ПМ»

№ 3 (287) 8 апреля 2022

**От разработчика
к изготовителю**

3

Двигатель РД-191
своими глазами

**С девизом
по жизни**

4

Чествуем лучших
протоновцев

**Хранители
качества**

5

Шаг за шагом
к надёжности



**УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ!
ОТ ВСЕГО СЕРДЦА ПОЗДРАВЛЯЮ ВАС
С ДНЁМ КОСМОНАВТИКИ!**

Прошло более 60 лет, а мы по-прежнему с трепетом и восхищением вспоминаем первый полёт Юрия Алексеевича Гагарина. Нам повезло стать наследниками блестящих, выдающихся достижений, которых добились наши соотечественники, открывшие человечеству дорогу в космос. Сегодня мы отдаём дань уважения успеху, мужеству и смелости всех отважных покорителей космоса — учёных, конструкторов, инженеров.

Двигатель — это сердце ракеты, неотъемлемая её часть, один из самых сложных механизмов. Российские двигатели — лучшие из лучших, это признанный мировой факт, это наше конкурентное преимущество. Сегодня мы находимся на новом витке развития. Семь ведущих компаний ракетного двигателестроения России объединились в единую структуру. У нас

общие задачи, требующие слаженной командной работы. У нас новые амбициозные проекты, для которых нужны нестандартные решения. Абсолютно уверен, что вместе мы справимся, потому что на наших предприятиях работают те, кто любит своё дело, кому по плечу решение любой задачи!

В наш профессиональный праздник искренне благодарю каждого из вас за то, что ежедневно вносите свой вклад в производство самых надёжных в мире ракетных двигателей! Желаю всем сотрудникам предприятий интегрированной структуры крепкого здоровья, счастья, благополучия, новых творческих достижений и успехов в труде на благо России! С праздником!

*Генеральный директор АО «НПО Энергомаш»
Игорь Арбузов*

**ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ!
ПРИМИТЕ ИСКРЕННИЕ ПОЗДРАВЛЕНИЯ
С ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ ПРАЗДНИКОМ!**

Никто и ничто не сможет изменить историю. Легендарный полёт Юрия Гагарина навсегда останется примером смелости и самоотверженности отдельного человека, символом единства и самопожертвования целого народа. Для России 12 апреля — больше чем профессиональный праздник. Космос — это наша национальная идея, то, что объединяет поколения, определяет реальность, в которой мы живём, задаёт вектор развития страны.

Наши предшественники сделали то, что казалось невозможным. Уверен, нам под силу повторить их подвиг. Протоновцам поручено решение самых ответственных задач, и это доверие мы оправдаем. Каждый работник нашего предприятия уникален, каждый способен превзойти себя. А вместе мы — команда профессионалов, способных принимать эффек-

тивные управленческие решения, создавать качественную и надёжную продукцию. Для этого у нас есть всё: опыт и компетенции, энергия и работоспособность.

Уважаемые коллеги! В преддверии праздника благодарю вас за верность предприятию и вовлечённость в общее дело! Знаю, что сейчас приходится непросто. Но убеждён, вместе мы справимся. Желаю, чтобы вы всегда ощущали свою востребованность и гордились результатами работы! Здоровья вам и вашим близким, благополучия и уверенности в нашем завтра! Пусть День космонавтики станет точкой отсчёта новых побед, столь важных для благополучия нашей Родины!

*Директор АО «Протон-ПМ»
Иван Краснов*

Новости

Дмитрий Rogozin рассказал о позиции Роскосмоса в условиях санкций

Генеральный директор Госкорпорации «Роскосмос» **Дмитрий Rogozin** 29 марта провёл рабочую встречу с представителями экспертного сообщества. По его словам, в текущих внешнеполитических условиях госкорпорация заняла активную позицию, чтобы обеспечить безопасное развитие отрасли в условиях антироссийских санкций. В частности, прекращены программа запусков спутников OneWeb ракетами-носителями «Союз-2», поставка в США ракетных двигателей РД-181 и авторское сопровождение оставшихся двигателей РД-180, реализация совместных с Германией научных экспериментов на Международной космической станции и с Францией — программы «Союз» в Гвианском космическом центре. Кроме того, глава Роскосмоса рассказал экспертам, что программа импортозамещения для российских ракет-носителей завершена в 2019 году, а запрет на поставку в Россию электронной компонентной базы для спутников преодолевается за счёт унификации технических решений. Как отметил Дмитрий Rogozin, приоритетом для Госкорпорации в текущей обстановке становится производство космических аппаратов в интересах Минобороны РФ.

«Протон-ПМ» примет участие в испытаниях нового авиадвигателя

Специалисты предприятия выполняют для пермского завода «Машиностроитель» — входит в Корпорацию «Тактическое ракетное вооружение» — работы по изготовлению стенда для испытаний реверсивного устройства перспективного авиационного двигателя ПД-8. Изделие предназначено для пассажирских авиалайнеров Sukhoi Superjet 100 и самолётов-амфибий Бе-200. Специалисты предприятия спроектируют и смонтируют автоматизированную систему управления (АСУ), которая обеспечит измерение, отображение и регистрацию рабочих параметров, позволит управлять процессом проведения испытаний. Контракт также предусматривает обучение сотрудников завода «Машиностроитель» работе с системой автоматизации. АСУ проектируется с нуля. Создаваемый протоновцами продукт позволит регистрировать выдаваемые и принимаемые сигналы и в последующем их анализировать, а в нестандартных ситуациях обеспечить выключение стенда. Подобные системы минимизируют влияние человеческого фактора и повышают качество проведения испытаний.

Молодые активисты «Протона» реализуют экологические инициативы

«Протон-ПМ» стал партнёром социально-экологического проекта #КрышечкиДобраПермь. Активисты предлагают сотрудникам собирать заворачивающиеся крышки 2-го типа (HDPE) от пищевых продуктов, а затем сдавать их на утилизацию. Для этого изготовлен специальный контейнер в форме ракеты — в скором времени его установят у буфета около корпуса 30а. Собранные крышки передадут организаторам проекта для дальнейшей переработки. Вырученные от продажи сырья средства направят на благотворительную помощь детям-инвалидам. Металлоконструкция для сбора крышечек выполнена по чертежу молодого инженера-конструктора **Анны Сазоновой** и её коллег. «Протон-ПМ» внедряет раздельный сбор промышленного и бытового мусора, приобщает к данной практике сотрудников. Они могут раздельно сдавать макулатуру, батарейки, пластиковые бутылки и крышечки. Приветствуется отказ от одноразовой посуды, бережное отношение к канцтоварам, расходным материалам и энергоресурсам.

Перспективы

Выполнить долг

Директор «Протон-ПМ» Иван Краснов рассказал о вызовах для предприятия в условиях санкций, решениях, принимаемых для дальнейшего развития, а также показателях, по которым текущий год должен превзойти 2021-й. Руководитель ответил и на вопрос о том, что каждый из нас может сделать для завода в этих обстоятельствах.

— **Иван Владимирович, с какими трудностями столкнулся «Протон-ПМ» в связи с обострением геополитической обстановки?**

— Самый главный вызов связан с ограничением доступа к оборудованию, инструменту, сырью импортного происхождения, на которых построены наши технологии. Чтобы выполнить производственную программу, мы должны найти российские и белорусские аналоги, наладить регулярные поставки. Для решения этих вопросов организовали оперативный штаб на базе экономсовета. Запас устойчивой работы предприятия по обеспечению энергоресурсами, инструментом и вспомогательными материалами есть. У нас достаточно времени для того, чтобы устранить риск, связанный с ограничением поставок, или его нивелировать.

В связи с повышением ключевой ставки до 20 % мы столкнулись с риском роста процентной нагрузки по кредитам. Наше предприятие подготовило предложения по повышению ликвидности, процента авансирования работ, предоставлению займов на льготных условиях. Мы направили их в НПО Энергомаш как головную организацию холдинга и в Роскосмос — знаю, что госкорпорация активно работает с правительством, чтобы обеспечить предприятия господдержкой. Например, ставка по кредитам, полученным под выполнение госзаказа, уже зафиксирована на уровне 10 %.

Необходимая поддержка предприятию будет оказана. Но это не значит, что нас накроет «денежным водопадом». С помощью кредита мы решаем задачи, связанные с переработкой предприятия. Потому продолжаем выполнение программы финансового оздоровления и сокращаем непроизводственные затраты. Резервы для оптимизации есть. За счёт высвободившихся денежных средств мы сможем сохранить доходность производственного персонала.

Сегодня предприятие прорабатывает разные сценарии, чтобы стабилизировать ситуацию и выполнять контрактные обязательства. Такая мера, как сокращённая рабочая неделя, может быть введена только для тех сотрудников, кто напрямую не задействован в изготовлении продукции. Задача — сохранить работоспособную команду. Считаю своей семьёй весь трёхтысячный коллектив завода и искренне беспокоюсь за будущее каждого сотрудника.

— **Что может сделать каждый работник, чтобы поддержать предприятие в это непростое время?**

— Сложившаяся геополитическая и экономическая ситуация — это вызов всей стране, народу и нашему коллективу, в частности. Хочу, чтобы протоновцы видели сегодня новые возможности для развития. Жду от сотрудников проявления инициативы. Сейчас самое время работать над производительностью труда, заниматься рационализаторством. Часто бываю в цехах и разговариваю с людьми. Вижу, что они знают, какие существуют трудности в подразделениях. Важно не замалчивать их, не проходить мимо, только тогда проблемы будут решаться.

— **Как сложившаяся ситуация повлияет на проект по организации производства на агропродной площадке?**

— Реализация проекта продолжится. Благодаря командной работе нам удалось отстоять все инвестиционные проекты предприятия. От их успешной реализации зависит экономическая эффективность и перспективы компании. Мы работаем над тем, чтобы загрузить производство заказами в том объёме, который запланировали. Сегодня в нашем портфеле три РД-191М для наземной отработки, первый лётный комплект из пяти изделий и ещё три двигателя, чтобы обеспечить возможность пусков пилотируемой ракеты «Ангара». Но на этом мы не планируем останавливаться.



Иван Краснов: «Главное — не потерять темп и наращивать объёмы»

Проектные мощности рассчитаны на годовую программу в 40 двигателей для «Ангара». Рассматриваем возможность дозагрузки новых мощностей изделиями в интересах стратегических отраслей промышленности. Наши партнёры заинтересованы в размещении дополнительных заказов и в том, чтобы весь комплекс был скорее введён в эксплуатацию. Это позволит нам наращивать объёмы производства под востребованную сегодня продукцию.

Возможно, придётся скорректировать сроки реализации социальных проектов на территории Новых Лядов, в частности по строительству жилья. Мы видим, что квадратный метр дорожает. Но, несмотря на это, работаем с Промсвязьбанком по участию в льготных ипотечных программах. Мы готовы начать строительство, но для этого нам нужно понимать, что не менее 200 человек заинтересованы в улучшении жилищных условий и готовы присоединиться к проекту.

— **С какими результатами «Протон-ПМ» завершил 2021 год? Есть ли поводы для оптимизма?**

— По сравнению с 2020-м мы на 60 % увеличили выручку предприятия: с 2 до 3,3 млрд рублей. Удалось повысить производительность труда с 620 тыс. до 1 млн 70 тыс. рублей на человека. Без потерь для производства сократили численность персонала. Так, средний размер заработной платы увеличился на 18 % и составил 48 699 рублей. Это позволило повысить конкурентоспособность «Протон-ПМ» как работодателя. Для меня это была ключевая задача, решение которой помогло снизить отток кадров и обеспечить выполнение договорных обязательств. Смогли раскатать цеха и постепенно увеличиваем объём производства. Значительно сократили цикл изготовления турбонасосного агрегата двигателя РД-191 — на 40 %. Поставили шесть ТНА в НПО Энергомаш в рамках ОКР «Амур». Выполнили обязательства перед предприятиями Пермского моторостроительного комплекса.

В прошлом году мы увеличили выручку на 60 %, в 2022-м должны превзойти этот результат. Поставили амбициозную, но выполнимую цель — изготовить продукции на 6,9 млрд рублей. Определены приоритеты: серийный выпуск агрегатов двигателя РД-191 в соответствии с закреплённой схемой кооперации, опытно-конструкторская работа по его модификации — РД-191М. Главное — не потерять темп и наращивать объёмы.

— **Какие резервы позволят «разогнать» производство до озвученных цифр?**

— На предприятии сегодня два узких места: это цех 2 и цех 78. Цеха 7, 9, 74 подтянулись. Нужно расширять станочный парк цеха 2 — с перспективой его размещения в новом корпусе 82. Планируем приобретать дополнительное оборудование за счёт привлечения льготного финансирования под 2 % годовых со стороны Фонда развития промышленности Пермского края. С учётом санкций закупить станки, которые позволили бы тиражировать имеющиеся решения, невозможно. Но, несмотря на это, мы подберём варианты, минимизирующие затраты на внедрение новых технологий. Что касается цеха 78, то там должна включиться наука. Большая номенклатура, многое находится в освоении. Для эффективной работы литейного производства необходимо, чтобы сотрудники строго соблюдали технологическую дисциплину.

Сегодня, в непростое время, для меня важно сохранить коллектив, который многие годы отдавал себя предприятию. При необходимости будем готовы обучать сотрудников новым профессиям, расширять их компетенции, переводить людей с участков работы с неполной загрузкой на места, где они будут более востребованы. Каждый руководитель должен думать о будущем коллектива, общем результате: не сторожить свою численность, а по возможности помогать соседу — от этого зависит загрузка его подразделения. Цеху 2 сегодня требуются рабочие-универсалы: токари, фрезеровщики. По цеху 78 мы пересмотрели требования к персоналу, уровень заработной платы, что помогает повышать ответственность подразделения кадрами.

— **Вы проработали в должности уже год. Поменялось ли Ваше представление о коллективе? Что Вы считаете его сильными и слабыми сторонами?**

— Общась с людьми, вижу их желание работать. Мне приятно, когда меня узнают рабочие, здороваются, жмут руку. Так я понимаю степень нашего взаимного доверия и моей близости к коллективу. Убедился в том, что пермские рабочие и специалисты — толковые, сознательные и любящие своё дело. Но есть один момент, который меня беспокоит. Зачастую протоновцу проще найти причины, почему невозможно выполнить задачу, или оправдаться, а не ответить себе на вопрос: «Что я могу сделать, чтобы её решить?» Нам всем нужно верить в себя и свои силы. Хочу, чтобы каждый, уходя с работы, радовался маленьким подвигам, которые приближают нас к общей цели.

Беседовала Наталья ЛАЗУКОВА

Интегрированная структура

От разработчика к изготовителю

В январе и марте протоновцы побывали в сборочных цехах Производственного объединения «Полёт» и НПО Энергомаш. Поездки обучающего характера призваны ускорить освоение двигателей для ракет-носителей «Ангара».

КОНТРОЛЬ

Производственное объединение «Полёт» — филиал ГКНПЦ им. М. В. Хруничева — работает в Омске. Предприятие выпускает универсальные ракетные модули (УРМ) семейства ракет-носителей «Ангара», комплектующие и конструкции «Протонов» и «Рокотов». Именно в цехе сборки УРМ, модернизированном шесть лет назад, побывали протоновцы. В январе инженеры конструкторского отдела надёжности, эксплуатации и ремонта **Алексей Белоногов** и **Иван Кузнецов** познакомились с входным контролем двигателя РД-191. Сегодня в этом процессе участвуют специалисты НПО Энергомаш. Через несколько лет уже протоновцы как представители серийного завода будут сдавать двигатель заказчику.

Алексей Белоногов уже видел двигатель РД-191 в собранном виде в цехах НПО Энергомаш и Центра Хруничева, но в очередной раз поразила сложности его конструкции и габаритам. Приёмка двух двигателей заняла у специалистов две недели. За это время они успели не только перенять опыт коллег, но и познакомиться с организацией сборки. Особенно специалисты отмечают чистоту и культуру производства. Именно это больше всего поразило и контрольного мастера цеха 5 **Анастасию Благиных** — она съездила в ПО «Полёт» в середине марта:

— В цех можно попасть только через раздевалку, где ты надеваешь спецодежду и сменную обувь. Выйти оттуда — по рабочим вопросам или в столовую — можно, только переодевшись обратно. В спецодежде по этажам никто не ходит. Сам цех отремонтирован: все коммуникации спрятаны в полу, а система кранов — в потолке. Видны только рельсовые пути, грузоподъёмные механизмы с электроприводами, большинство технологических операций автоматизировано. Посчастливилось увидеть на сборке ракету «Ангара» лёгкого класса. Такая гордость за нашу отрасль!

За три дня командировки Анастасия Благиных успела поучаствовать в наружном осмотре двигателя и понаблюдать за электротестированием.



Сборочный цех НПО Энергомаш

Рассказывает, что оно проводится в автоматическом режиме с помощью контрольного пульта. Прибор считывает показатели всех датчиков всего за семь минут, несмотря на сложность обвязки двигателя РД-191. По словам контрольного мастера, серьёзных замечаний в процессе входного контроля двигателя не возникло. А специалисты НПО Энергомаш, в частности начальник бюро технического контроля сборочного цеха **Юрий Богушев**, отвечали на все её вопросы так, что Анастасия захотелось посмотреть, как организовано сборочное производство и в Химках.

ИСПЫТАНИЯ

В середине марта в НПО Энергомаш отправились начальник техбюро цеха 5 **Александр Кириллов** и слесарь-сборщик **Сергей Катаев**.

С ними работал опытный специалист, ведущий технолог цеха сборки химкинского КБ **Николай Горелов**. В ходе трёхдневной командировки протоновцы изучили пневмоиспытания, которые проводятся на двигателе до и после контрольно-технологических испытаний, процесс консервации изделия — его отправки в товар, проверку концентрации жировых загрязнений узла охлаждения. Александр Кириллов отмечает, что РД-191 в разы сложнее: технологический процесс предусматривает проведение порядка 30 операций пневмоиспытаний.

Сегодня в техбюро сборочного цеха «Протон-ПМ» нет специалиста по испытаниям — функционал выполняет Александр как бывший ведущий технолог участка. Он постоянно находится на связи с НПО Энергомаш.

Благодарит Николая Горелова за неизменную доброжелательность и готовность помогать. Это касается и других энергомашевцев: при освоении узлов и агрегатов двигателя РД-191 командировки в Химки не редкость.

Поездка сотрудников цеха 5 открыла программу обучения протоновцев, рассчитанную на весь 2022 год. Специалистам производственной и инженерной служб предстоит освоить изготовление ряда деталей и узлов, технологии нанесения керамических покрытий, обработки под кислород и другие, проведение испытаний агрегатов двигателя, организацию огневых испытаний. В марте в Химках уже побывали ведущие инженеры-технологи цехов 3 и 7 **Андрей Опарин** и **Иван Михеенко**, а также начальник техбюро цеха 74 **Юлия Пьяных**.

Как отмечает руководитель проекта по организации изготовления РД-191 **Игорь Тимшин**, цель программы обучения — перенять культуру производства изделия, так как «Протон-ПМ» ещё не выпускал подобный тип двигателей:

— Работая на криогенных компонентах топлива, РД-191 требует принципиально других подходов, носителями которых выступают специалисты. Обучение призвано укрепить связи между сотрудниками завода-изготовителя и разработчиками. Это позволит ускорить освоение и повысить качество двигателя для ракеты-носителя «Ангара», сократить затраты на организацию его серийного производства в Перми.

Наталья ЛАЗУКОВА

РД-191

«Протон-ПМ» участвует в кооперации по созданию двигателя РД-191 и закреплён в качестве серийного изготовителя его модификации — РД-191М для ракеты-носителя тяжёлого класса «Ангара-А5М». Разработчиком двигателей выступает НПО Энергомаш.

Нам по силам

Быть востребованным

«Протон-ПМ» активно перестраивается под новые реалии, оптимизируясь для выполнения обязательств по заказам. Люди — один из главных ресурсов предприятия. Компетенции вспомогательного персонала сейчас могут оказаться более полезными на основном производстве.

В службе персонала обсуждается идея: перевести протоновцев из числа вспомогательных работников — в основные. При грамотной организации процесса такое решение поможет предприятию справляться с заказами в срок. Многие сотрудники с востребованными компетенциями трудятся в цехах 75 и 79. Там есть токари, электрики, слесари механосборочных работ, все они — вспомогательные. Начальник управления по работе с персоналом **Антон Пономарёв** уверен, что знакомство новых сотрудников с производством и технологиями занимает больше времени, чем процесс адаптации действующих вспомогательных рабочих, поэтому лучше искать основных среди своих.

— Одна и та же профессия в разных цехах может относиться как к основному, так и вспомогательному персоналу, — продолжает руководитель. — Например, токарь в цехе 74 — это основной рабочий, а в 75-м — уже вспомогательный. Нужными на производстве компетенциями обладают и другие специалисты. Так,

пространственное мышление контролёра и умение пользоваться штангенрейсмасом — основные навыки разметчика.

Хотя трудностей при адаптации кадровых рабочих не избежать: в любом случае человеку потребуется дополнительное обучение или, по крайней мере, поддержка наставника на первое время. Служба персонала готова индивидуально подходить к каждому запросу и сопровождать процесс вхождения работника в новую должность.

Отдел кадров сформировал перечень основных профессий, востребованных на производстве. Среди них есть как более высокооплачиваемые и технологичные, требующие освоения специального оборудования, так и менее слож-

ные, но предполагающие оплату ниже среднего по предприятию, а иногда и труд во вредных условиях. Возможности для трудоустройства есть, например, в литейном цехе. Развита мелкая моторика — попробуйте себя в качестве модельщика, сноровка и хороший глазомер — подойдёт работа опилошником или обрубщиком. Обучение этим профессиям проходит прямо в цехе.

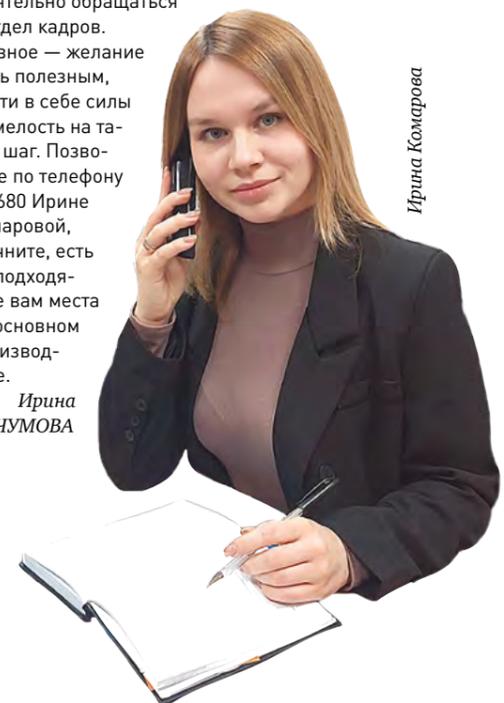
— Плюс такого подхода — человека готовят под конкретные задачи, то есть дают только нужные вводные, ничего лишнего, — комментирует ведущий специалист по кадрам **Ирина Комарова**. — Но есть и более длительное обучение на всегда необходимых производству токарей-универсалов, операторов-наладчиков

станков с программным управлением и слесарей механосборочных работ. Мы бесплатно готовим рабочих с такими профессиями в Центре дуального образования предприятия. А если уже есть корочки, то освежаем навыки.

Пройдя переподготовку, человек обретает возможность освоить востребованную профессию и повысить заработок, получив более высокий разряд. Продолжив работать на «Протон-ПМ», сотрудник обеспечит себе стабильный доход и социальные гарантии, продолжит трудовой стаж и сохранит связь с родным коллективом. Протоновцы, желающие попробовать себя в новой профессии, могут самостоятельно обратиться

в отдел кадров. Главное — желание быть полезным, найти в себе силы и смелость на такой шаг. Позвоните по телефону 79-680 Ирине Комаровой, уточните, есть ли подходящие вам места на основном производстве.

Ирина КУЧУМОВА



Ирина Комарова

Служба персонала готова индивидуально подходить к каждому запросу и сопровождать процесс вхождения работника в новую должность

С праздником!

С девизом по жизни

В преддверии Дня космонавтики традиционно чествуем протоновцев, преданных делу. Рассказываем о жизненных принципах тех, кто в этом году удостоен ведомственных наград — благодарностей Госкорпорации «Роскосмос».

ХРАНИТЬ ВЕРНОСТЬ

В октябре начальник цеха 9 **Николай Сорокин** отметит 44 года работы на предприятии. Его путь на заводе начался в 1978-м, в цехе сборки ракетных двигателей. Там он освоил профессию слесаря-испытателя. Менее чем за год повысил разряд со второго ученического до шестого! Помог наставник — испытатель **Михаил Поспелов**. Организационные навыки и умение общаться с людьми Николай Сорокин приобрёл как комсорг цеха 5. Но управленческий потенциал реализовал именно в девятом, куда перешёл в середине 1980-х. Со сменного мастера участка окончательной сборки и испытаний дорос до старшего, затем стал заместителем начальника цеха по производству, а в 2020-м возглавил цех. Родной девятый он знает досконально.

Нашему герою всегда везло на людей, с которых можно брать пример. Это и начальник цеха 5 **Иван Яковлевич Быков**, и **Юрий Александрович Шевляков**, руководивший цехом 9. С особой теплотой Николай Николаевич вспоминает первого директора «Протона» **Владимира Сатюкова** — около года тот возглавлял цех 9. Владимир Александрович приметил молодого Сорокина, когда тот ещё был комсоргом: «Деревенский, шустрый, симпатичный». А позже оградил Николая от командировки в Чернобыль и помог молодой семье мастера переехать из малосемейки в собственную трёхшку.

Николай Сорокин признаётся, что у него никогда не было желания уйти с завода, даже в непростые 1990-е. В любые времена сохраняя уверенность, что предприятие справится. Иначе не позвал бы сюда своих детей. Дочь Юлия работает экономистом, а сын Александр — ведущим инженером по сопровождению системы SAP. Жена Николая Николаевича, Евдокия Васильевна, трудилась распределителем работ в корпусе 30а. Совсем скоро стаж династии перешагнёт вековой рубеж! Коллеги отмечают, что таких людей, как супруги Сорокины, сейчас дефицит — массовики-затейники, душа любой компании.

Сохранять позитивный настрой Николаю Николаевичу помогает спорт — он присутствовал в его жизни ещё с комсомольской юности. Лыжные гонки, футбол, хоккей, турслёты — сейчас этого меньше, но про ежедневную зарядку наш герой не забывает. Ещё одно увлечение — огород. Родом из села Зелёный городок Горьковской (сегодня — Нижегородской) области, с детства работал на земле. И сейчас Николай Сорокин неизменно собирает хороший урожай, делает заготовки. Говорит, что так отдыхает. Да и для здоровья полезно, что подтверждает его отец Николай Прокопьевич. В свои 93 он по-прежнему активен и каждый год с радостью встречает сына, когда тот приезжает на малую родину.

Наград у Николая Николаевича немало, теперь добавится и благодарность Роскосмоса. К знакам отличия наш герой относится спокойно. Считает, что главное для начальника цеха — выполнять производственный план.

ИДТИ ЗА МЕЧТОЙ

Токарь цеха 2 **Олег Попов** вот уже 22 года стремится к вершине мастерства и, по мнению коллег, очень к ней близок. Родился он в Очёрском районе. В раннем возрасте остался без родителей и воспитывался в интернате, где впервые познакомился с профессией токаря. Там он увлёкся и авиамоделированием. Окончив среднюю школу, Олег вместе с одноклассниками поехал в областной центр. Распределили их на завод имени Свердлова. Вспоминает, как наивно они, 17-летние ребята, ждали, что на перроне их

встретят заводчане. А ещё о том, как быстро закончились 20 рублей, которые выдали при отъезде на карманные расходы. Оголодавшим парням пришлось питаться недозрелыми яблоками с мичуринских садов. Хорошо, что, устроившись на предприятие, они получили место в общежитии и подъёмные до первой зарплаты.

Олега приняли учеником токаря в цех 47. Работал он на револьверном станке, успел познакомиться со старыми полуавтоматами. Первым наставником стала **Людмила Ивановна Беркоз** — опытный токарь и доброжелательный человек. Потом Олега призвали в армию — служил он связистом в инженерных войсках. Один из старших офицеров, узнав о нелёгкой судьбе юноши и его профессии, направил в цех работать на станке.

В разгар перестройки Олег с супругой перебрался в деревню. В сложные 1990-е пришлось вернуться. Устроился на завод имени Калинина, где проработал пять лет. Зарплату на промышленных предприятиях задерживали, люди переходили с завода на завод — туда, где стабильнее. Так, Олег Павлович успел потрудиться на «Старе» и в приборостроительной компании. Всё это время он продолжал заниматься авиамоделным спортом. На соревнованиях познакомился с заместителем главного технолога «Протона» **Анатолием Сергеевичем Николаевым** — он и пригласил нашего героя на предприятие. Так, в 1997-м Олег Попов стал протоновцем.

За два десятка лет деталями, изготовленными Олегом Павловичем, оснащены многие ракетные двигатели, которые не раз вывели на орбиту космос. Сегодня он, как и все сотрудники цеха, осваивает новую номенклатуру. Внимательно относится к станку, технологии, инструменту. Считает, что даже самый мелкий просчёт недопустим и может привести к большим потерям предприятия. Не забывает Олег Павлович и о своём давнем увлечении радиоуправляемыми планерами: в свободное время участвует в соревнованиях.

ДЕЛАТЬ НА ОТЛИЧНО

В 1978 году старший контрольный мастер цеха 78 **Татьяна Прядка** окончила Городское профессионально-техническое училище № 1 (сегодня — Пермский техникум промышленных и информационных технологий). По распределению попала в литейный 12-й цех завода имени Свердлова. Здесь ей поручили заниматься контролем качества лопаток авиадвигателей. Татьяна Леонидовна легко адаптировалась. А всё благодаря грамотным наставникам, умевшим доступно объяснять нюансы литейного дела: на что смотреть в первую очередь, чем руководствоваться. Коллектив бюро технического контроля насчитывал тогда более 30 человек. На «Протон» пришла в середине 1990-х: участок стального литья передали из 12-го в цех 78. Татьяна Леонидовна продолжила работать контролёром, а затем стала старшим контрольным мастером. В этой должности она трудится уже 26-й год.

Начальник бюро технического контроля цеха 78 **Татьяна Тютина** считает её своей правой рукой: «Всегда с полуслова понимает поставленные задачи и выполняет их в срок, организует своевременный и качественный контроль продукции, отлично ориентируется в номенклатуре

цеха, является авторитетом в решении сложных технических вопросов». К тому же Татьяна Прядка — мастер I класса и подтверждает это звание уже много лет подряд. Она уверена, что полученная награда — общая заслуга: «Отвечаю за результат, к которому причастны рабочие, технологи и контролёры цеха, очень им благодарна!» В коллективе участка сложились тёплые, дружеские отношения. Сотрудники помогают друг другу справляться с возрастающей производственной нагрузкой. Татьяна Леонидовна считает, что её здоровье и настроение всецело зависит от рабочей атмосферы, ведь большую часть дня она проводит на участке.

Заводскую традицию поддерживает младшая дочь **Евгения Коростелёва**. Она окончила авиатехникум, пермский политех и тоже работает в цехе 78 контрольным мастером. Случается, что и дома мама с дочерью обсуждают новости предприятия. На праздники из Оренбургской области приезжает старшая дочка Ольга с семьёй. Татьяна Прядка — увлечённый садовод и любимая бабушка. С внучкой Вероникой, живущей в Перми, проводит выходные, а Андрея и Анастасию, детей Ольги, с нетерпением ждёт на каникулы.

ВИДЕТЬ ВОЗМОЖНОСТИ

Корректировщик ванн цеха 48 **Дамир Бузиков** родился и продолжает жить в частном секторе Верхней Курьи. Связал жизнь с машиностроением благодаря профориентации.

Чаще всего старшеклассников школы № 52 возили на Мотовилихинские заводы. Ребят впечатлял вид механообрабатывающих станков, а юного Дамира — читающий книгу оператор. «Робот за тебя всю работу делает!» — подметил подросток и нацелился на обучение в ссузе.

Куда поступать, одноклассники думали вместе: выбрали между авиатехникумом и колледжем им. Славянова. Выбор пал на второй. «И к дому ближе, и поступить проще», — советовали знакомые. В итоге будущий выпускник специальности «эксплуатация станков с программным управлением» писал дипломный проект на уже знакомых Мотовилихинских заводах. Нужно было усовершенствовать техпроцесс обработки детали, чтобы изготавливать её стало выгоднее. Получив в 1990-м квалификацию и отдав долг Родине, Дамир устроился в сталеплавильный цех Мотовилихи. На стыке веков — в 2000-м — научно-технический прогресс добрался до сталеваров. Шесть марленовских печей заменила одна электродуговая, потому почти всех сократили. «Не беда, попробую себя на новом месте», — подбадривал себя неунывающий рабочий.

За восемь лет наш герой научился изготавливать оптические линзы на Суксунском оптико-механическом заводе, освоил тонкости литья в плавильном цехе «Металлист-ПМ». Кризис 2008-го заставил Дамира Бузикова пойти в гальванику. «Я будто попал в новый мир», — вспоминает он первое время работы на «Протоне». Совершенно незнакомые техпроцессы легко поддались пылливому уму и ловким рукам рабочего. Сам цех 48 довольно компактный: всё как на ладони. Знакомся с подразделением, наш герой успел понаблюдать за работой коллег. Ему приглянулась интересная профессия травильщика. И на пенсию раньше выходят, и отпуск дольше.

Коллеги отзываются о Дамире Бузикове как о грамотном, инициативном, доброжелательном и рачительном человеке.

В прошлом году, проработав 12 лет в опасных для здоровья условиях, он вышел на пенсию, но продолжает профессиональный путь на предприятии. Уже почти год — в качестве корректировщика ванн. Здесь тоже происходят контакты с вредными кислотами и солями, но есть свой положительный момент — относительный график. Удобно добираться до дома. Главным плюсом работы на заводе Дамир Минсафович считает стабильный доход: «Никогда не сомневался и не переживал по этому поводу».

РАБОТАТЬ НА СОВЕСТЬ

Инженер по производству и качеству **Юрий Германович Смаглий** посвятил заводу почти 40 лет. Его «вотчина» — цех 2, где рождается сердце ракетного двигателя — турбонасосный агрегат. И хотя по работе наш герой имеет дело исключительно с техникой, признаётся, что в душе — гуманитарий. В прошлом его творческий потенциал воплощался в статьях и зарисовках, которые публиковали в газетах «Звезда» и «Вечерняя Пермь». Сегодня не пишет. Говорит, это забирает много энергии: каждую ситуацию приходится пережить, пропустить через себя.

Родился Юрий Смаглий в 1958 году на Алтае, а пермяком стал в семь лет, когда его отец получил распределение в военное представительство на завод имени Свердлова. Окончив школу, Юрий не прошёл по конкурсу в политехнический институт. Устроился слесарем-сборщиком в цех 22 моторостроительного завода им. Свердлова. Ему удалось поучаствовать в предсерийной и первой серийной сборке легендарного Д-30Ф6 — реактивного двигателя для самолёта МиГ-31.

Проработав год, всё же поступил в политех на машиностроительный факультет (сегодня — аэрокосмический) на специальность «ракетные двигатели». Учёба давалась легко. Дипломный проект писал в цехе 9. После успешной защиты начальник производства **Вячеслав Владимирович Андреев** отправил молодого специалиста в цех 2, на участок сборки турбонасосного агрегата. **Николай Артамонович Кузнецов**, работавший там сменным мастером, научил Юрия основам производственной культуры. А начальник второго участка **Николай Николаевич Патрушев** показал, что должен делать мастер, какова его роль на производстве. Сам Юрий Германович говорит, что сначала работал «на страх» — вдруг не оправдает ожидания, а потом «на совесть», когда осознал возложенную на него ответственность.

Однажды Юрию Германовичу захотелось надеть деловой костюм, обзавестись кабинетом, рабочим телефоном, и он перешёл в планово-диспетчерский отдел первого производства. Хватило года, чтобы понять, что это не его история. В цехе, по мнению Юрия Смаглия, отношения прямые, честные, нет интриг, разговоров за спиной.

Весь дальнейший трудовой путь нашего героя связан со вторым участком цеха 2, где он работал сменным, а затем и старшим мастером. Гордится, что участвовал в производстве двигателей для ракеты «Протон-М», выведшей на орбиту модули Международной космической станции. Два года назад он решил уступить место молодым и перейти на более размеренную работу, но в душе и сегодня остаётся производственным мастером.

Ирина КУЧУМОВА, Наталья ЛАЗУКОВА, Дмитрий ШАПОВ



Николай Сорокин



Татьяна Прядка



Олег Попов



Дамир Бузиков



Юрий Смаглий

Традиции

Хранители качества

Более 15 лет на «Протон-ПМ» присваивается звание «Отличник качества». Эти люди выступают носителями лучших традиций предприятия, день за днём улучшая надёжность выпускаемой продукции. Рассказываем о том, как протоновцы — каждый на своём месте и сообща — работают над качеством ракетно-космической техники.

ОТ ИДЕИ К ТЕХПРОЦЕССУ

Даже серийное производство порой преподносит неожиданные сюрпризы. С ними должны справляться технологи. Если повторяются несоответствия, именно они выявляют и исправляют ошибку.

Анастасия Бутакова, работающая в техбюро отдела главного металлурга цеха 3, утверждает, что технолог — скорее склад ума, нежели профессия, ведь основная работа происходит в голове. Специалист пришла на предприятие в 2009-м, до этого работала на Мотовилихинских заводах. На Анастасии лежит большая личная ответственность, ведь получится ли на выходе годная деталь, иногда зависит от одной строчки в технологии.

— Главная задача — обеспечить выпуск продукции надлежащего качества на имеющемся оборудовании и с минимальными затратами, — поясняет Анастасия суть профессии. — Для этого надо уметь пользоваться нормативной и конструкторской документацией, знать своё направление со всех ракурсов. Ошибки и недоработки практически невозможно исправить на последующих этапах.

Специалисты техбюро воплощают в жизнь задумки конструкторов, доводя их до совершенства и обеспечивая технологичность изделия. Анастасия отмечает, что поиск лучшего инженерного решения — творческий процесс, зависит он от опыта и изобретательности специалиста, его научно-технического остроумия. Математическое и программное моделирование, макетирование и виртуальные испытания

открывают новые возможности для отработки техпроцессов.

ОТ ИНСТРУКЦИИ К ВОПЛОЩЕНИЮ

Александр Краснопёров — единственный оператор-наладчик лазерной установки на заводе.

На «Протон-ПМ» пришёл в 2014 году. До этого работал на листогибочном и обрубном оборудовании с программным управлением на предприятиях города. Но будущее заготовительного производства видел в лазерной резке, которая позволяет более точно и быстро раскраивать листовую металл. — На предприятие меня пригласили под конкретную задачу — вне-

дрить такую установку и продолжить работать на ней в качестве оператора, — рассказывает Александр. — О том, что это уникальная компетенция, и не задумывался. Хотя пермские предприятия, где есть оборудование такого уровня, можно пересчитать по пальцам одной руки.

Так Александр стал первооткрывателем специальности, основы работы закладывал в процессе освоения оборудования. За это время понял: без прочной связи технолога и рабочего обеспечить качество достаточно сложно, и поэтому очень благодарен за профессиональный подход ведущему технологу цеха 74 **Альберту Валиахметову**.

На работу установки влияет любая мелочь — даже пыль. Александр тщательно следит за чистотой рабочего пространства, проверяет оборудование, вовремя устраняет неполадки. Признётся, что даже тотальный контроль не всегда помогает избежать отступлений от режимов обработки: «Нужно всегда быть начеку».

ОТ ДЕТАЛИ К ИЗДЕЛИЮ

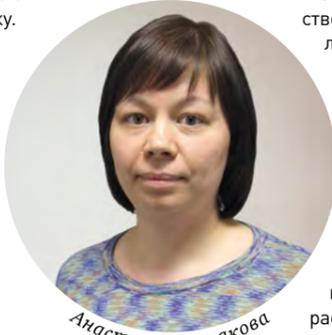
За полвека в цехе 6 сложилась уникальная экосистема, главное её отличие — высочайший уровень контроля, ведь испытатели подводят итог работе всего предприятия. Попадая в цех, молодые сотрудники мыслят категориями качества, так и случилось с испытателем жидкостных ракетных двигателей **Александром Воробьёвым**.

В 2004 году он пришёл на четвёртый участок, где работает по сей день. Уверен, каждый из его коллег достоин звания «Отличник качества». В этом году оно присвоено ему, но заработано всем коллективом цеха.

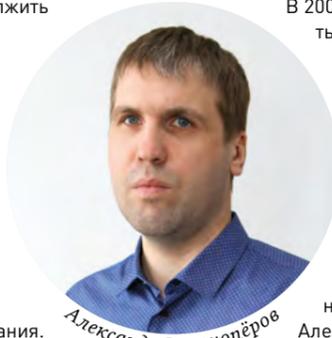
— Уровень контроля на участке запредельный, все мы прекрасно понимаем, какая ответственность лежит на каждом из нас, — говорит Александр Воробьёв. — Потому максимально внимательно относимся к выполнению всех операций. Если в чём-то не уверен, лучше проверь дважды. Так нас учили наши наставники, а мы, в свою очередь, учим молодых сотрудников.

Преемственность поколений, технологий, мастерства формирует традиции качества, ставшие визитной карточкой предприятия. Поздравляем отличников качества с полученным званием, желаем не останавливаться на достигнутом и продолжать совершенствоваться, вдохновляя коллег!

Дмитрий ШАРОВ



Анастасия Бутакова



Александр Краснопёров



Александр Воробьёв



ОТЛИЧНИК КАЧЕСТВА

В 2022 году почётное звание «Отличник качества» присвоено шести сотрудникам предприятия: слесарю механосборочных работ цеха 2 **Вячеславу Балуеву**, инженеру-технологу цеха 3 **Анастасии Бутаковой**, контролёру цеха 5 **Яне Дурновцевой**, испытателю жидкостных ракетных двигателей цеха 6 **Александру Воробьёву**, слесарю-испытателю цеха 9 **Владимиру Варзакову**, оператору-наладчику лазерных установок цеха 74 **Александру Краснопёрову** и ведущему специалисту отдела главного технолога **Жанне Маркитантовой**.

Мастер-класс

Искать решения

Старший мастер цеха 16 **Василий Трефилов** не первый год подтверждает свою классность. Присвоение звания для сотрудника — это знак уважения его заслуг перед предприятием.

ОБРАЗОВАНИЕ

Василий Трефилов — инженер по образованию — окончил в 1980 году Пушкинское высшее командное училище радиоэлектроники в Ленинграде. Ещё в молодости он выбрал профессию — служить Родине. Вместе с семьёй объездил весь восток страны. В Пермь вернулся в звании майора уже после распада СССР — в 1992 году. Годы профессиональной подготовки воспитали в **Василии Игоревиче** чувство долга, ответственность, стремление искать решения для полного выполнения поставленной задачи. Выйдя на пенсию, наш герой искал гражданское призвание. Супруга Елена к тому моменту уже несколько лет работала на «Металлист-ПМ». От знакомых узнала, что на соседнем «Протоне» есть вакансии в цехе 16, и предложила мужу-инженеру попробовать себя. В 2004 году **Василия Игоревича** приняли испытателем двигателей.

ВХОЖДЕНИЕ В ДОЛЖНОСТЬ

Работе на стенде обучали старший мастер **Игорь Виноградов** и испытатель **Олег Аккуратов** — они по сей день продолжают трудиться

на третьем участке. Отметив организованность, компетентность и добросовестное отношение **Василия Игоревича** к выполняемым обязанностям, руководство цеха уже через год предложило «новенькому» занять должность старшего мастера участка 6 — вверило в его руки один из стендов гидроспытаний. Более высокая ответственность не испугала, тем более что нужным компетенциям его обучали лучшие из лучших — начальник цеха 16 **Сергей Костылев** и его заместитель по производству **Сергей Трофимов**. Первым делом старший мастер познакомился с коллективом, а только потом — с оборудованием, спецификой работы. На но-



Василий Трефилов

вом стенде испытывались совершенно другие узлы, применялись незнакомые техпроцессы, стандарты и нормативная документация. Благо, что все нюансы знали испытатели стенда.

На их опыт и компетенции мастер полагался как в первое время, так и на протяжении последующих лет руководства стендом. Принимая сложные решения, **Василий Игоревич** советуется с опытнейшими испытателями **Алексеем Коцагой** и **Алексеем Боротовым**, контрольным мастером **Ириной Пирютиной** и техсоветом участка.

ТИПИЧНЫЙ ДЕНЬ

В начале смены **Василий Трефилов** раздаёт задание, заполняет журналы, проверяет наличие оснастки, необходимость проведения регламентных работ. Труд добросовестного старшего мастера не заметен, потому что все задачи выполняются без сучка и задоринки. Настоящие сложности и нервотрепка начинаются, когда выходит из строя оборудование. Больше всего мастера беспокоит нарушение движения товара: если стенд встал, значит ежедневно

накапливается объём работ, всё больше участков не могут приступить к выполнению задания. Потому **Василий Игоревич** всегда следит за наличием запасных частей для стенда и его исправностью.

ГЛАВНЫЕ КАЧЕСТВА

Только профессионализма — знаний и уважения к своей работе — недостаточно. Мастеру первого класса важно уметь находить общий язык с рабочими участка: от этого зависит не только качество, но и трудовая дисциплина. В армии приказы командующего выполняются беспрекословно, а на предприятии надо договариваться и искать подход. Хотя и спрашивать с подчинённых тоже надо уметь. Не менее важным качеством наш герой считает готовность прислушиваться к мнению коллег. «Не надо стесняться показаться некомпетентным: советуйтесь, занимайтесь самообразованием», — уверен **Василий Трефилов**.

Ирина КУЧУМОВА



МАСТЕР I/II

Звание мастеров первого и второго класса присваивается и подтверждается ежегодно. Среди его обладателей — производственные и контрольные мастера, начальники участков, выполняющие в срок план с необходимым уровнем качества. Классные мастера получают материальное поощрение.

Финграм

КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МОБИЛЬНЫМ БАНКОМ ПСБ

Новая реальность требует адаптации как от граждан, так и от бизнеса. Среди первых «прокачку» начали банки, ряд которых затронули западные санкции.

Так, ПСБ смог обеспечить удобный доступ к своим мобильному и интернет-банкам со смартфонов, в том числе на базе iOS. Напомним, некоторое время назад мобильное приложение ПСБ в таких телефонах перестало работать из-за введённых в отношении банка санкций.

Но банк оперативно отреагировал на ситуацию и адаптировал интернет-банк для мобильных устройств на платформе iOS. Теперь розничные клиенты могут создать ярлык веб-версии интернет-банка на домашнем экране телефона и использовать его как приложение. Он сохраняет для клиентов с iPhone привычный комфорт и скорость. Ежедневные финансовые операции, доступные в мобильном приложении, можно в несколько кликов совершать теперь в интернет-банке.

Для этого нужно открыть ссылку на интернет-банк <https://ib2.psbank.ru/login/> в браузере Safari, нажать на значок «Поделиться», выбрать «Добавить на экран домой». Иконка интернет-банка ПСБ автоматически появится на экране смартфона.

Пользователи могут войти в интернет-банк с помощью логина и пароля или при использовании номера карты, счета и кода из СМС.

Клиентам с телефонами на платформе Android, установившим приложение ПСБ до введения санкций, по-прежнему доступен полный функционал мобильного банка. Также владельцы смартфонов Android могут скачать мобильное приложение ПСБ через магазин AppGallery <https://appgallery.huawei.com/app/C102409911>.

Пластиковые карты ПСБ работают без каких бы то ни было ограничений в любых торговых точках на территории России. Банк рекомендует пользоваться ими, пока ограничен доступ к платёжным сервисам ApplePay и GooglePay. При этом возможна оплата через Samsung Pay для ранее привязанных карт «Мир», также работает и привязка новых карт к устройствам, но могут появиться ограничения.

Зарплатные карты для сотрудников «Протон-ПМ» — это карты ПСБ платёжной системы «Мир». Их владельцы могут осуществлять бесконтактную оплату по картам «Мир» на базе приложения MiPay на мобильной операционной системе Android.

Банк подчёркивает, что платежи в интернете по картам Visa, Mastercard и «Мир» проходят, как и раньше. Однако покупки в зарубежных интернет-магазинах могут быть ограничены.

Пополнить карты банка и снять с них средства можно во всех офисах и банкоматах ПСБ. В штатном режиме в России и за рубежом работают интернет-банк и официальный сайт.

По другим вопросам можно обратиться к персональным менеджерам на предприятии: Марина 8 (963) 017-21-66 / Андрей 8 (982) 240-53-92.

Скачать мобильное приложение
для Android



На правах рекламы

Молодая смена

Методом проб

В середине марта «Протон-ПМ» организовал профессиональные пробы для учеников 8–9-х классов Техно-школы им. Виктора Савиных.

Мероприятие проводится уже в седьмой раз, в этом году в нём участвовали почти 170 ребят. Они познакомились с работой инженера-технолога, метролога, логиста, лаборанта химанализа — всего с девятью профессиями, востребованными на предприятии. Помогали им в этом сотрудники «Протона». Каждый из них при содействии отдела развития персонала разработал авторскую методику проведения пробы. Так, контрольный мастер корпуса 30а **Ольга Турова** предложила учащимся попробовать в деле мерительные инструменты. Специалист рассказала о знаниях и личных качествах, необходимых, чтобы стать успешным в профессии, сориентиро-



Ученицы 8-го класса Кристина Зенченко и Тамара Ермолаева попробовали себя в качестве метрологов

вала ребят по уровню зарплат и востребованности контролёров на рынке труда.

Такое общение позволяет увидеть за профессией живого человека. Ученица 8-го «А» **Мария Пикулева** отмечает, что узнавать о том или ином профессиональном направлении интереснее, общаясь с работником предприятия, чем читать об этом в интернете. После встречи с Ольгой Туровой она поняла, что контролёр — сложная, ответственная, но очень интересная работа. Профорientационные мероприятия помогают молодёжи утвердиться в своём выборе. **Александра Кравченко** завершает обучение в пермском авиатехникуме по специальности «Управление качеством про-

дукции, процессов и услуг», сейчас проходит практику в бюро технического контроля цеха 78. Будущая выпускница жалеет, что в её школе профпробы не проводились:

— Когда выбирала профессию, не было такого количества информации, как у нынешних школьников. Потому мы сомневались: хотелось одновременно получить востребованную специальность и реализовать свои желания. Мне повезло, семья помогла верно определиться. Сейчас я готовлюсь к защите диплома и трудоустройству.

На выбор профессионального вектора часто влияют любимые школьные предметы. К примеру, проба по специальности «электромонтёр», которую проводил испытатель-электрик цеха 6 **Андрей Максимов**, предполагала наличие у слушателей интереса к физике и математике. Он объяснил детям принцип работы электрической цепи в жилом помещении, отмечая полезность своих навыков не только на производстве, но и в быту. Андрей уверен, что практический подход к изучению школьных предметов вызывает больший интерес, чем теория. К тому же помогает понять, как ребёнок потом сможет применить полученные знания.

Ещё одной неожиданностью для детей стала творческая сторона профессии электрика. Девятиклассник **Сергей Кожевников** говорит, что ему нравится что-то проектировать, изобретать, поэтому особенно школьника впечатлило, как Андрей Максимов из подручных материалов собрал умный ночник.

Результатом профпроб становится уверенный ответ школьника, например, на вопрос: «Хочу ли я быть метрологом?» Сопоставив услышанное и увиденное с собственными увлечениями, видением будущего, дети учатся делать осознанный выбор, а на предприятии трудоустраиваются любители своего дела.

Дмитрий ШАРОВ

Технополис

Быстрее в будущее

Сегодня в РЖД активно обсуждается вопрос включения Новых Лядов в городскую агломерацию, чтобы повысить транспортную доступность территории. Такую задачу поставил перед Минтрансом региона губернатор Дмитрий Махонин.

ГОЛОСОВАНИЕ НОГАМИ

В марте этого года Пермская пригородная компания (ППК) в качестве эксперимента снизила стоимость проезда на электропоезде до Новых Лядов в три раза. Как сообщает первый заместитель генерального директора ППК **Анатолий Медведев**, спеццена в 32 рубля доступна пермякам только при покупке билета через приложение «РЖД Пассажирам». Если приобретать его в салоне электропоезда или пригородной кассе, тариф на проезд составит 103 рубля.

С помощью мобильного приложения руководство компании снизило стоимость проезда до уровня городского транспорта, она стала даже на рубль дешевле. Результаты эксперимента порадовали: пассажирке, добравшейся до Новых Лядов на электричке, стало в шесть раз больше. В марте такой возможностью воспользовались более 180 человек. Положительная динамика станет хорошим аргументом для Министерства транспорта Пермского края, чтобы включить микрорайон в городскую агломерацию. Таким образом стоимость проезда будет зафиксирована на уровне 32 рублей. Решено продолжить эксперимент в апреле.

ЛАСТОЧКА МОЯ

Преимущество электричек перед автотранспортом — их беспрецедентная безопасность, а также комфорт и экологичность. Наряду с обычными электропоездами пермякам доступны «Ласточки» — инновационный подвиж-

ной состав, впервые продемонстрированный на Олимпийских играх в Сочи. В Прикамье они появились в 2018-м, а в феврале этого года на ней проехал двухмиллионный пассажир. Эти электропоезда двигаются бесшумно и плавно, салон оборудован климат-контролем, лампами обеззараживания воздуха, розетками, а также специальными местами для маломобильных граждан.

— Электропоезда успешно конкурируют с автобусами и такси, — поясняет заместитель начальника Свердловской железной дороги **Дмитрий Онисько**. — Мы прикладываем все усилия для того, чтобы увеличить количество пассажиров и вместе с тем оказывать услуги на высшем уровне. Сейчас наша задача — максимально сократить время в дороге. Благодаря ремонту путей и вводу современных электропоездов маршрут Пермь — Чусовская стал быстрее на 60 минут. Он занимает 2,5 часа,



© Пресс-служба СвЖД

но мы хотим уложиться ровно в два, причём без сокращения количества остановок. Кстати, путь от станции «Пермь-II» до Новых Лядов занимает 45 минут.

ПАСПОРТ ПЛАТФОРМЫ

В начале года железнодорожная станция «38 км» получила понятное и приятное для местных жителей название «Новые Ляды». А 30 марта на железнодорожной станции состоялась встреча местных жителей с руководством РЖД, Пермской пригородной компании, Минтранса, «Протон-ПМ» и администрацией микрорайона. Прибывшая на «Ласточке» делегация оценила состояние железнодорожной инфраструктуры. В ходе беседы представители компании-перевозчика отметили заинтересованность новояльцев в услугах электропоездов.

Особенно порадовали конструктивные предложения по изменению расписания. Жители выразили желание участвовать в разработке концепции остановочного комплекса. В ближайшие пару лет на пермских железных дорогах планируется переоборудовать 49 платформ. Одной из первых обновится станция Новых Лядов. Разработка концепции и ремонт комплекса намечен на май этого года.

Купить билет на «Ласточку» до Новых Лядов за 32 рубля можно через приложение «РЖД Пассажирам». Установите его на смартфоне, зарегистрируйтесь, указав данные паспорта. Добавьте пассажиров. Выберите станции отправления и назначения, дату и нажмите «Найти поезд». Подберите подходящий вариант, укажите пассажира, нажмите «Оплатить». Билет будет доступен во вкладке «Мои билеты» — так его можно предъявить кассиру-контролёру со штрихкодом с защитной голограммой.

Ирина КУЧУМОВА

Расписание электропоезда
«Ласточка»

