

ОПЫТЫ ПРОТОНА

Газета АО «Протон-ПМ»

№ 1-2 (307) 12 февраля 2024

Растим проекты

2

Молодые инженеры определяют перспективы предприятия

«Да!» — охране труда

3

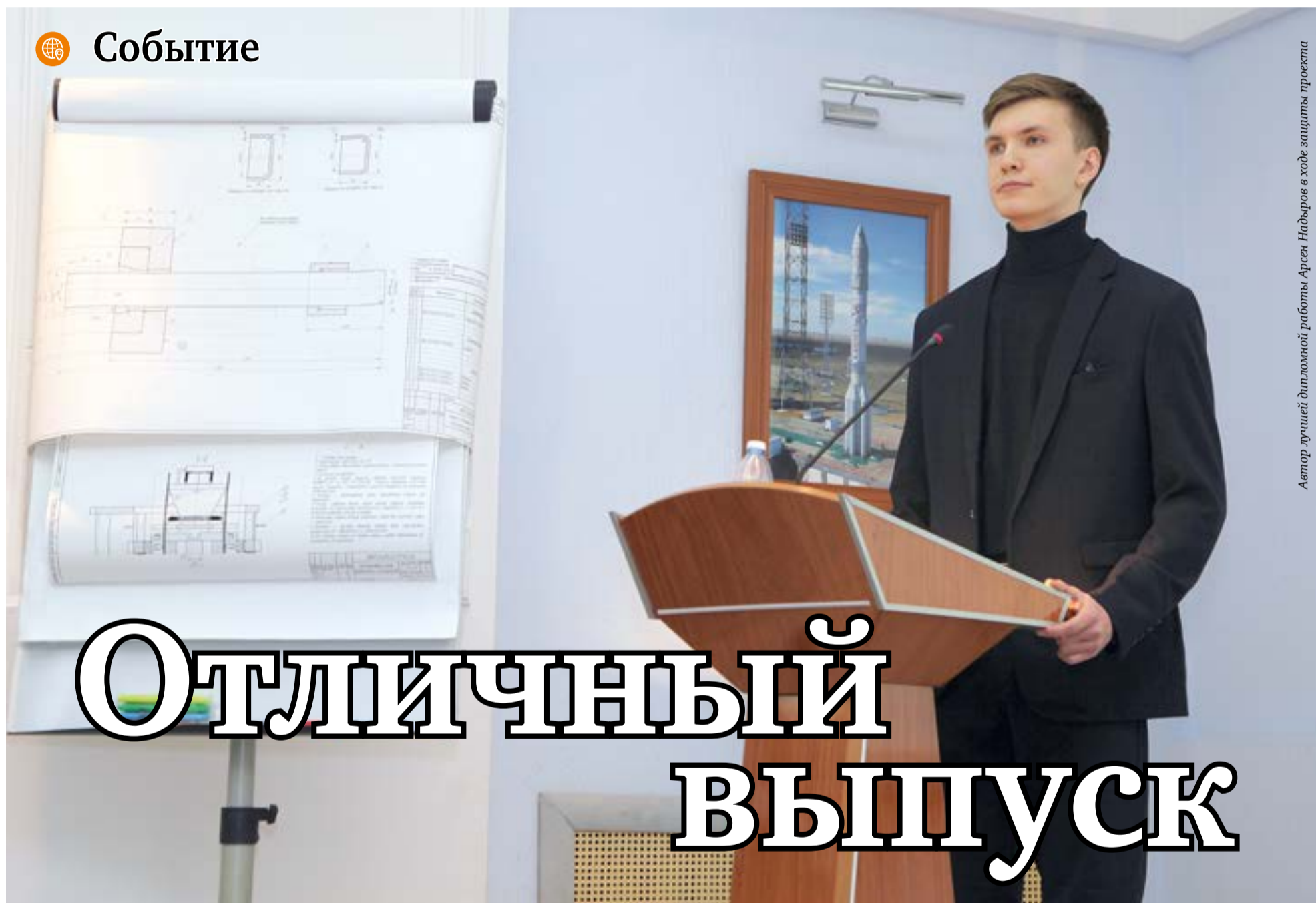
Протоновцы — о принципах безопасной работы

Без пяти век

4

Бывший контролёр Иосиф Гельштейн отметил юбилей

Событие



Автор лучшей дипломной работы Арсен Надыров в ходе защиты проекта

ОТЛИЧНЫЙ ВЫПУСК

В первый день февраля студенты-целевики «Протон-ПМ», обучающиеся на аэрокосмическом факультете Пермского Политеха, защитили дипломные работы на предприятии. Все четверо получили оценку «отлично».

Пять с половиной лет назад ребята заключили с «Протоном» целевой договор, чтобы получить специальность «проектирование ракетных и авиационных двигателей». Впервые побывали на производстве на Дне молодого первокурсника, а позже проходили здесь все виды практик. Спецпредметы на 4–5-м курсах целевики изучали на базовой кафедре, созданной на предприятии. Все получали стипендию от «Протона». И вот — долгожданный день защиты диплома.

Первым выступил инженер-конструктор конструкторского отдела технологической оснастки (КОТО) **Арсен Надыров**. Он предложил использовать проволочную наплавку при выпуске деталей и сборочных единиц жидкостных ракетных двигателей (ЖРД). Арсен разработал техпроцесс и составил рекомендации, повышающие эффективность аддитивных технологий в серийном производстве. Таким образом трудоёмкость планируется снизить более чем на треть, а затраты на мехобработку — почти на 20%. Куратором работы выступил начальник бюро компоновки и прочностных расчётов КОТО **Егор Тунгусков**.

В свою очередь **Анна Макарова** предложила оптимизировать конструкцию оснастки для производства осесимметричных деталей ЖРД. Девушка спроектировала приспособление для штамповки детали «Жиклёр», которое поможет сократить цикл изготовления почти в два раза. Выгода после внедрения составит около полумиллиона рублей. **Никита Макаров** разработал технологию и оборудование для производства многослойных силфонов. Его проект позволит снизить себестоимость изготовления гофрированных соединений в 3,2 раза.

Никита трудится инженером-конструктором на «Протоне» с четвёртого курса, Анна — с лета прошлого года. За время учёбы ребята обрели уверенность в своих силах, лучше поняли производство, стали семьёй. К защите их подготовил начальник КОТО **Алексей Вишняков** — оба выпускника работают под его руководством. Алексей помог им разобраться в теме и успешно презентовать проекты. Помимо декабрьской предзащиты, Анна и Никита Макаровы дважды выступили перед коллегами по КОТО.

Ещё один выпускник, слесарь-сборщик **Антон Ширинкин**, работает на «Протоне» с осени 2023 года. Долго искал себя: проходил практику в техбюро цехов 3 и 6, но понял: больше ему нравится работать руками. Так оказался в цехе 5. Антон разработал техническое решение, которое сохранит герметичность топливного насоса во время испытания на огнестойкость. При помощи цифровых инструментов он численно смоделировал нагрев насоса и на основе данных спроектировал термозащитный экран, снизивший температуру в критических точках с 530 до 250 градусов.

Комиссия признала лучшим проект Арсена Надырова, отметив его увлечённость аддитивными технологиями и свежий взгляд

на разработку техпроцессов. На предприятии молодой человек работает с осени прошлого года. В ноябре 2023-го он показал лучший среди протоновцев результат в быстрых шахматах, а в декабре посетил форум Роскосмоса «Команда будущего».

— Несмотря на волнение, защита прошла удачно, — поделился выпускник. — Комиссия указала на те аспекты, которым в будущем стоит уделить особое внимание. В планах — внедрить проект на предприятии, а также продолжить академический путь в Пермском Политехе.

На защите присутствовал декан аэрокосмического факультета Пермского Политеха **Владимир Модорский**. Он отметил большой вклад как самих выпускников, так и специалистов «Протон-ПМ» в научно-исследовательские проекты и их успешную защиту.

— В работах прослеживается новизна, есть задел для написания диссертаций, — добавляет Владимир Яковлевич. — Пермский Политех, опорный вуз ракетно-космической отрасли, приветствует свежие идеи и готов помогать выпускникам создавать инновации. Желаю ребятам сохранять задор, избегать рутины, творить и двигать аэрокосмические технологии вперёд!

Александра ДЗИКАНЮК

Новости

Новые форматы голосования на выборах Президента — 2024



Дистанционное электронное голосование (ДЭГ) — это «персональный» избирательный участок: в ноутбуке, на планшете, в смартфоне. Чтобы проголосовать онлайн: до 11 марта подайте заявление на Госуслугах (нужна подтверждённая учётная запись), в любой из дней голосования зайдите на портал ДЭГ vubogu.gov.ru и авторизуйтесь через Госуслуги, получите электронный бюллетень и сделайте свой выбор. Мобильный избиратель — ещё один способ проголосовать на любом удобном избирательном участке вне зависимости от места регистрации. Для этого подайте заявление: через Госуслуги, в МФЦ или территориальной избирательной комиссии — с 29 января по 11 марта, в любой участковой избирательной комиссии — с 6 по 11 марта.

Юрий Борисов анонсировал пуск «Ангара» с Восточного



На «Королёвских чтениях» в Бауманке 23 января гендиректор Роскосмоса **Юрий Борисов** рассказал о ключевых задачах, стоящих перед отраслью. Глава госкорпорации отметил, что в 2023 году продолжена безаварийная серия пусков российских ракет-носителей. «Сейчас в отрасли проходит конференция по качеству, где мы разбираем все предпосылки, которые могут привести к аварийным ситуациям», — объяснил он. По словам Юрия Борисова, на космодроме Восточный на 99 % выполнены работы по строительству стартового комплекса для ракеты-носителя «Ангара», в первой декаде апреля планируется осуществить пуск «Ангара-А5».

В числе призёров конкурса Минпромторга России



«Протон-ПМ» — финалист Всероссийского конкурса «Организация оборонно-промышленного комплекса высокой социально-экономической эффективности» по итогам работы в 2022 году. Конкурсная комиссия присудила предприятию второе место в номинации «Промышленность». Учитывалась динамика показателей производства и итоги работы в социальной сфере. Директор АО «Протон-ПМ» **Иван Краснов** отметил: «Это мотивирует нас и дальше повышать доходы сотрудников, создавать комфортную среду для работы и жизни протонцев и их семей, раскрывать потенциал рабочих и специалистов, которые создают перспективную ракетно-космическую технику».

Перспективы

Растим проекты

Идеи финалистов «Акселератора возможностей» — молодёжной проектной школы «Протон-ПМ» — обрели новый статус. Рассказываем о том, как предстоит воплощать инициативы и что это даст предприятию.

УМНОЕ ЛИТЬЁ

В конце 2023-го на «Протоне» открыли проект «Умное литьё», в ходе которого планируется внедрить инструменты компьютерного моделирования литейных процессов. Его автор — ведущий инженер-технолог отдела главного металлурга **Никита Трапезников**. Летом прошлого года он признан победителем акселератора и получил денежное вознаграждение.

— Проект «Умное литьё» позволит освоить инструменты анализа, помогающие прогнозировать и впоследствии оптимизировать технологические процессы литейного производства, — комментирует главный металлург и куратор проекта **Алексей Шумков**. — Так мы обеспечим требуемое качество отливок и сроки их изготовления. Вместе с работами по перевооружению литейного цеха и модификации сплавов это поможет выполнить договорные обязательства перед нашими заказчиками — предприятиями ракетно-космической и авиационной отраслей.

Проект рассчитан на три года. С его помощью металлургия «Протон-ПМ» намерены сократить дефектность отливок, уменьшить цикл их производства, снизить материальные и временные затраты на опытные работы. Сформирована команда проекта, в которую вошли сотрудники отдела главного металлурга. Возглавил её Никита Трапезников. Выбран отечественный разработчик программного обеспечения для моделирования литейных процессов.

ВИРТУАЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

В январе этого года специалисты «Протон-ПМ» приступили к созданию системы, которая позволит проводить виртуальные испытания агрегатов жидкостных ракетных двигателей (ЖРД). Реализовать это планируется за счёт математического моделирования процесса на основе методов статистической обработки данных. Эту идею предложил серебряный призёр «Акселератора возможностей», ведущий инженер-конструктор отдела автоматизированных систем управления технологическими (ОАСУТП) **Александр Паньков**.



Никита Трапезников уверен: проект «Умное литьё» повысит выход годных заготовок

— Система поможет выдавать рекомендации и прогнозировать вероятность успешных испытаний на базе полученных ранее статистических данных, — объясняет заместитель главного инженера по испытаниям и куратор проекта **Игорь Глазатов**. — Это сократит затраты на проверку и дальнейшую доработку агрегатов ЖРД. Кроме того, в ходе проекта сотрудники приобретут новые компетенции в области моделирования техпроцессов.

Проект займёт три года. За это время планируется собрать базу данных параметров узлов и результатов испытаний, разработать модель и программное обеспечение, ввести систему в опытную эксплуатацию. Реализация этих мероприятий позволит на треть снизить количество повторных испытаний деталей и сборочных единиц агрегатов ЖРД. В состав рабочей группы вошли сотрудники испытательных цехов и ОАСУТП. Возглавил её Александр Паньков.

Наталья ЛАЗУКОВА



8 февраля отмечается День российской науки. Это праздник всех, кто создаёт интеллектуальный потенциал нашей страны. В этот день, 300 лет назад, Пётр I основал Академию наук. Тогда и сейчас благодаря учёным общество идёт вперёд, развиваются технологии и производство. Именно наши гении — **Константин Циолковский, Сергей Королёв, Валентин Глушко** и многие другие — прославили на весь мир отечественную космонавтику. Желаем коллегам, причастным к научной деятельности, новых открытий и идей, которые воплощались бы в успешных проектах! Здоровья, удачи и оптимизма!

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

В фокусе — материалы

В НПО Энергомаш 18 января состоялся Совет главных технологов Госкорпорации «Роскосмос».

В пленарном заседании приняли участие докладчики и представители отраслевой научно-исследовательской организации «Композит», а также предприятий интегрированной структуры ракетного двигателестроения под управлением НПО Энергомаш — Конструкторского бюро химавтоматики (Воронеж), Научно-исследовательского института машиностроения (Нижняя Салда), ОКБ «Факел» (Калининград). «Протон-ПМ» на мероприятии представил главный металлург **Алексей Шумков**.

Председатель совета, заместитель генерального директора по научной работе АО «Композит» **Анатолий Тимофеев**, выступил с приветственным словом, где наметил работы до конца года. По его словам, планируется сформировать комплексную программу по материалам для перспективных изделий для отрасли, в том числе космических аппаратов и ракетных двигателей.

В своём выступлении заместитель генерального директора — главный конструктор АО «НПО Энергомаш» **Пётр Лёвочкин** рассказал о жидкостных ракетных двигателях разработки

и производства компании, а также других предприятий интегрированной структуры в контексте развития средств выведения на ближайшую перспективу. Кроме того, он отметил, что приоритетным направлением становится создание новых материалов и технологий, призванное повысить надёжность, снизить стоимость и улучшить технические характеристики двигательных установок.

— Сегодня мы закладываем решения, которые позволят в горизонте до 2050 года выйти на сопоставимый уровень конкуренции по возможностям средств выведения, — добавил Пётр Лёвочкин. — Для этого нам предстоит разработать ракетные двигатели, которые бы за счёт применяемых материалов и технологий были способны удержать колоссальную массу перспективных ракет-носителей.

В завершение мероприятия гости посетили демонстрационный зал, где собравшимся показали макеты всей линейки ракетных двигателей разработки и производства НПО Энергомаш, рассказали об истории предприятия и его достижениях.

По информации АО «НПО Энергомаш»



АЛЕКСЕЙ ШУМКОВ,
ГЛАВНЫЙ МЕТАЛЛУРГ
АО «ПРОТОН-ПМ»:



— По итогам Совета главных технологов мы направили в «Композит» предложения по замещению импортных материалов, применяемых в нашем гальваническом производстве

и при изготовлении литых заготовок, а также созданию новых. Совместно с отраслевыми институтами готовы разрабатывать жаропрочные сплавы или предлагать технологические приёмы, которые помогут достичь требуемых параметров ракетных двигателей. Помимо этого, объединим усилия, чтобы создать материалы, обеспечивающие технологичность изготовления камерных узлов, их прочность и эксплуатационные свойства.

МНЕНИЕ

👍 Нам по силам

Цифры воодушевляют

На «Протон-ПМ» подвели итоги рационализаторской активности сотрудников за 2023 год. Пульс инженерной мысли в подразделениях бьётся в заданном темпе.

ВЫПОЛНЯЕМ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Более 90 сотрудников предприятия в прошлом году стали авторами нововведений, ещё более 100 помогли их реализовывать. Рационализаторы разработали 85 предложений: 62 — уже внедрены в производство. По сравнению с прошлым годом количество идей снизилось почти вдвое, в то же время сумма экономии осталась на сопоставимом уровне — 55,2 млн рублей (против 60,8 млн рублей в 2022-м). Такие результаты показывают, что прорабатывать идеи стали лучше, а поощрять новаторов — больше.

За год «Протон-ПМ» выплатил авторам рацпредложений 2,6 млн рублей. Самое большое вознаграждение — более 300 тыс. рублей — получила группа сотрудников из цеха 78 во главе с инженером-технологом **Русланом Ёлоховым** (об этом предложении мы писали в «Орбитах Протона» № 7 за 2023 год). Кроме того, шесть рацпредложений принесли авторам по 100 тыс. рублей и больше, ещё пять — свыше 50 тыс. рублей.

Как отметил главный инженер **Андрей Жарков**, в прошлом году все цеха справились с заданием по рационализации. Самый высокий результат показал цех 75 — перевыполнил план в семикратном размере. Литейный цех превзошёл намеченный показатель по рацдеятельности в шесть раз, сборочный — более чем в пять.

Наибольшую разовую выгоду — 16,6 млн рублей — принесли предложения, сократившие расход энергоресурсов. На 13,5 млн рублей от плана уменьшили расход материалов. Организационные изменения сохранили предприятию 10,3 млн рублей, а полезные предложения — свыше 8 млн рублей. На 6,1 млн рублей удалось снизить трудоёмкость по изделиям



Андрей Губин, Александр Фадеев и Алексей Чубуков продолжают снижать трудоёмкость

основного производства — это в три раза больше, чем в 2022 году.

— Цифры воодушевляют, — отмечает Андрей Жарков. — Главная задача на текущий год — в полном объёме выполнить наши договорные обязательства. Для этого продолжим мотивировать сотрудников. Больше всего мы заинтересованы в идеях, призванных снизить трудоёмкость и расход материалов, повышать ритмичность выпуска продукции и обеспечивать её качество.

СНИЖАЕМ ТРУДОЁМКОСТЬ

В числе лидеров по количеству предложений за последние три года находится коллектив цеха 2. Рационализаторы планомерно снижают трудоёмкость деталей, которые изготавливаются на ключевом оборудовании. В этой работе в прошлом году отметились почти все сотрудники первого участка, но движущей силой изменений стали трое: начальник цеха **Александр Фадеев**, начальник бюро программного управления (БПУ) **Алексей Чубуков** и ведущий инженер-технолог **Андрей Губин**.

— Новый импульс рационализаторство в цехе получило в 2020 году, — рассказывает Андрей Губин. — Тогда нам удалось более чем в два раза сократить время обработки сектора коллектора ракетного двигателя. Вдохновившись, составили список самых трудоёмких позиций — всего 97 — и проработали каждую. Выделялась деталь «Крыльчатка». Заметили: применив известные методы оптимизации, повысим трудоёмкость. Бросили себе вызов!

Сперва рационализаторы смоделировали процесс в БПУ. По расчётам деталь из алюминия обрабатывалась 86 часов. Чтобы не загружать определяющее оборудование, эксперимент перенесли в Центр дуального образования (ЦДО). По-новому подошли к управляющей программе и режимам резания. Включили в техпроцесс более эффективный инструмент. Траекторию съёма материала создали вручную, прописав каждый проход фрезы как отдельный объект. Добивались максимальной производительности.

— Первый образец оказался негодным, — продолжает Андрей Губин. — Не попали в размеры, допустили шероховатость. Но нам удалось сделать макет всего за одну смену. Появилась уверенность, что удастся снизить трудоёмкость на товарной детали. С результатами пришли к Александру Фадееву и предложили изготовить крыльчатку по новой технологии уже на основном оборудовании цеха.

Рационализаторам предстояло обособовать проект в реалиях серийного производства — на это ушло полгода. К работе подключились операторы прогрессивных станков **Андрей Шаров** и **Виктор Бойков**, старший мастер **Роман Мелентьев** и контролёр **Ираида Патракова**. Командой подбирали оптимальный по стойкости и стоимости инструмент, рассматривали щадящие режимы, искали золотую середину, чтобы обеспечить необходимое качество, не потеряв в скорости.

В начале 2023 года в инженерную службу поступило рацпредложение, снижающее трудоёмкость изготовления детали «Крыльчатка» на обрабатывающих центрах на 78 % и годовой экономией почти в 2,4 млн рублей. Авторы получили почти 180 тыс. рублей вознаграждения, но главное — приобрели ценный опыт: с помощью подхода, который отработывали со специалистами БПУ и ЦДО, в цехе оптимизировали производство другой номенклатуры. За два года работ с крыльчаткой внедрились более 50 подобных предложений. Сегодня по примеру цеха 2 и другие производственные подразделения взялись снижать трудоёмкость, изменяя стратегию и подход к обработке.

Дмитрий ШАРОВ

«Да!» — охране труда

В 2023 году предприятие отработало без травм и профзаболеваний.

Поинтересовались у протонцев, которые отличились в области охраны труда, что каждый способен сделать для безопасной работы.

ЕЛЕНА ГОРБУНОВА, инспектор по работе с персоналом цеха 3:

— Техника безопасности — первое, с чем знакомит новых сотрудников. В отделе кадров все проходят вводный инструктаж, но это не значит, что, придя в подразделение, рабочий проинформирован обо всех рисках на производстве. Каждому новенькому даю изучить документ по специфике условий труда и карту профессиональных рисков, прошу тщательно прочитать инструкции

по охране труда, демонстрирую индивидуальные средства защиты, которые должны находиться на рабочем месте. Наш цех — маленький завод. Применяется множество технологических процессов, для каждого — свои требования по охране труда. Уверена, безопасность человека в первую очередь зависит от него самого. Все рабочие обязаны выполнять базовые требования: работать в спецодежде, использовать защитные очки и беруши, соблюдать порядок на своём месте, сообщать непосредственному руководителю о неисправностях оборудования.

ВЯЧЕСЛАВ ДЕДОВ, заместитель начальника цеха 74 по техчасти:

— Важно быть внимательным к людям и месту, где работаешь, — это должно стать общим для всех принципом. Каждому сотруднику, а не только уполномоченному по охране труда стоит обращать внимание на отклонения в работе оборудования и механизмов, недостаточность освещения, загромождение путей эвакуации, не использовать самодельный или сломанный инструмент. Любое нарушение инструкции может привести к травме. Что-то увидел — сообщи мастеру, сделай замечание коллеге. Так и предотвращаются случаи с трагическими последствиями.

Не зря говорят: «Повторение — мать учения». Даже опытный работник со временем может забыть или перепутать порядок действий в той или иной ситуации. Чтобы освежить знания, необходимо проводить инструктажи: обучаем сотрудников с помощью актуальной редакции, в которой содержатся требования нормативно-правовых актов. Это и есть путь к нулевому травматизму.

ВАЛЕНТИНА ПИЩАЛЬНИКОВА, начальник техбюро цеха 79:

— Участвую во второй ступени контроля безопасности труда в цехе. Проверяем освещение на участках, исправность кран-балок, лестниц и другого вспомогательного оборудования, следим, соблюдаются ли правила пожарной безопасности. Кроме того, участвую в комиссиях по проверке знаний охраны труда. Обучаю сотрудников предприятия работе с сосудами под избыточным давлением и объясняю, как разгружать, транспортировать и эксплуатировать газовые баллоны. Наш цех ремонтирует и обслуживает всё оборудование.

От состояния станка зависит не только качество изделия, но и защищённость человека, который на нём работает. Участки цеха 79 распределены по всей территории предприятия — проконтролировать, выполнены ли все требования, — наша обязанность. Зачастую сотрудники цеха привлекаются и к особо опасным работам, например, к ремонтам на высоте или транспортировке габаритных грузов. В этом случае техбюро составляет план, в котором прописываются требования и действия — выполняя их человек избежит ошибки или травмы.

АЛЕКСЕЙ ЛАПТЕВ, начальник участка цеха 48:

— Цех 48 — гальванический: мы работаем с вредностью. Широко распространены техпроцессы, в которых применяются агрессивные реагенты. Есть опасность получить ожог или удар электрическим током. В связи с этим инструкции по охране труда содержат в себе большой объём информации, и моя задача как начальника участка — донести её понимание до каждого. Вместе с руководителем подразделения и специалистами еженедельно осматриваем помещения. Если вижу нарушения, довожу до ответственного, при необходимости подсказываю, как правильно и быстро устранить замечания. Всех сотрудников знаю лично, поэтому могу обратиться и попросить исправить — обычно проблема решается быстро. Важно соблюдать правила охраны труда не только на производстве, но и в быту, на отдыхе, занимаясь спортом. Главная задача любого руководителя — в том, чтобы человек приходил на смену готовым к работе, а домой, к семье, возвращался здоровым.

Дмитрий ШАРОВ

ИТОГИ — 2023

Лучшими подразделения по безопасности труда признаны цеха 3, 5 и 79. Значительный вклад в создание на «Протон-ПМ» здоровых условий труда также внесли инспекторы по работе с персоналом **Юлия Кобякова** (цех 6) и **Юлия Гладкова** (корпус 30А), заместитель начальника цеха 78 **Альберт Некрасов** и ведущий специалист по энергетике **Олег Новиков** цеха 79, начальник отдела железнодорожного транспорта **Сергей Шадрин**.

Юбилей

ПО ДОРОГЕ К ИМЕНИННИКУ

Пятница, обед. С поздравительным адресом и подарками от руководства предприятия едем к **Иосифу Гельштейну**. Бывшие коллеги вспоминают время, которое подарило возможность с ним поработать. Ведущий инженер по сертификации и стандартизации **Елена Кочегина** пришла в ТБ ОТК (так назывался ОМКСС) в 1995-м. Иосиф Лазаревич тогда руководил службой качества, а спустя четыре года перевелся на позицию заместителя. Так они стали трудиться в одном кабинете. Елена Кочегина делится: наш герой общался с ними, специалистами, на равных, умел сплотить и организовать коллектив, впечатлял своей начитанностью и чувством юмора.

— Иосиф Лазаревич находил подход ко всем: вышестоящим руководителям и рядовым работникам, — отмечает Елена Геннадьевна. — «Останься прост, беседуя с царями, будь честен, говоря с толпой», — эти строки про него. Все начальники БТК вспоминают Иосифа Лазаревича как строгого, но справедливого руководителя. Хороший оратор, он на всех совещаниях выступал без бумажки. Тепло к нему относиться. Каждый год мы с коллегами стараемся навестить его в день рождения, а если не получается, созваниваемся. Знаете, он и сегодня переживает за тех, с кем работал, болеет душой.

Третий этаж «сталинки» на тихом Компресе. Только успеваем сесть за праздничный стол, Иосиф Лазаревич спрашивает: «Как дети? Чем занимаются?» И тут же, обращаясь к ведущему инженеру **Наталии Патрушевой**: «А помнишь, как мы тебя замуж выдавали?» Разливает чай жена Татьяна Леонидовна, угощает тортом племянник Станислав. Каждые пять минут звонит телефон: поздравляют со всех концов бывшего Союза. Две младшие сестры Иосифа Лазаревича живут в Кишинёве. Молодёжь, которая рядом, тянется к дяде Йосе, с ним всегда интересно. Стас просит: «Расскажи, как работал в военные годы».

— Делал гильзы запала гранат РГД 33 на револьверном станке, — начинает вспоминать Иосиф Лазаревич. — Изделие небольшого размера из меди или бронзы, судя по цвету. Нас было пятеро, ребят от 14 лет и старше: чтобы сделать гильзу запала, требовалось именно пять переходов. Работали ежедневно по восемь часов. Трудно представить, сколько мы их изготовили. Граната эта кому-то принесла смерть, а кому-то подарила жизнь. Так пролетело полтора года, а в конце 1944-го снова пошёл в школу...

Без пяти век

В день 95-летия, 26 января, Иосиф Гельштейн встретил нас дома. Прожив без пяти век и проработав на предприятии более половины жизни, Иосиф Лазаревич в деталях помнит страницы своей биографии. Это неудивительно: для человека, который более 30 лет возглавлял службу качества, мелочей не бывает.



Иосиф Гельштейн в день юбилея с коллегами: Наталией Патрушевой и Еленой Кочегининой

ЗВЕЗДА 2-ГО ПРОИЗВОДСТВА

В свой юбилей Иосиф Гельштейн получил поздравительные письма от президента России **Владимира Путина** и губернатора Пермского края **Дмитрия Махонина**. Уже традиция — утренний звонок директора-организатора «Протона» **Владимира Сатюкова**: всегда поздравляет одним из первых. Схож их заводской путь, вместе они создавали предприятие. В прошлом году, 26 декабря, Владимир Александрович отметил

75-летие, спустя ровно месяц свой юбилей празднует Иосиф Лазаревич. Родился Иосиф Гельштейн в 1929 году в Сибири, после войны семья переехала в Молдавию, где он и окончил школу. В 1954-м получил красный диплом Харьковского авиационного института, что дало возможность выбрать место распределения. Завод имени Сталина у студентов котировался выше всего — здесь, в цехе 43, с должности сменного мастера и начался его пермский период.

В 1960 году Иосиф Гельштейн перешёл на производство ракетных двигателей. Руководил механообработывающим цехом 2. Организовал девятый: занимался приёмом, собирал группы, возил их в подмосковные Химки учиться и держать экзамен, составлял штатное расписание. Работой этой занимался несколько месяцев. А затем заместитель главного инженера по спецпроизводству **Сергей Сигаев** предложил ему возглавить цех 8, который изготавливал камеры сгорания и числился в отстающих. Гельштейн считает: настоящим инженером — с точки зрения знания техники и организационных навыков — стал именно там.

— Цех 8 — практически завод в заводе, трудились там больше тысячи человек, — уточняет наш герой. — Механическая и термообработка, сварка, пайка, гидравлические испытания, окончателная сборка камер сгорания — всё сосредоточили в одном цехе. Сначала подразделение не сходило с языка на любых собраниях, в газете. Где плохо — там обязательно цех 8. Революций не устраивал, просто начал работать. Люди подтянулись, цех пришёл в движение. Через 4–5 месяцев про нас перестали говорить: камеры сдаём, сборку не задерживаем. А через год втроём — с председателем цехкома и секретарём партийной организации — мы оказались на заводской Доске почёта.

Начальником цеха 8 Иосиф Гельштейн проработал пять лет, а в 1967-м стал главным контролёром. Рассказывает: в этой должности кругозор стал значительно шире. Побывал на многих заводах-изготовителях ракетно-космической техники. Вспоминает коллектив, которым руководил. Что такое контроль? Это в основном женщины. Иосиф Лазаревич уверен, работать с ними легче, чем с мужчинами: они исполнительные, но и спросить умеют. «Женщина — это огромная сила на производстве», — считает наш герой. И сейчас на «Протоне» следуют его подходу: почти все начальники БТК — девушки. Со своим коллективом Иосиф Лазаревич растался только в 2002 году, когда ему было 73.

Провожая нас, Иосиф Лазаревич признаётся, что от встреч с коллегами молодеет. Бодрость ему помогает сохранять и физкультура. Демонстрирует, как занимается на тренажёре. Такие любимые им пешие прогулки на свежем воздухе на зиму пришлось отложить. По-прежнему следит и за заводскими событиями: каждый месяц хорошая знакомая, бывший старший контрольный мастер цеха 5 **Татьяна Глушкова**, приносит ему газету «Орбиты Протона». Многие ушли, поколения сменились, но Иосиф Гельштейн всё так же интересуется жизнью родного предприятия.

Наталья ЛАЗУКОВА

Мастер-класс

Делает выбор

Старший мастер первого участка цеха 3 Елена Подрез трудится на производстве ракетных двигателей с 1986-го. В этом году она отметит двадцатилетие работы в должности.

ПЕДАГОГ ИЛИ КОНТРОЛЁР

Елена Владимировна приехала в Пермь в 1986 году из небольшого посёлка Омсукчан Магаданской области. В столице Прикамья, в техникуме советской торговли, когда-то училась мама Валентина Егоровна, жили здесь и родственники. 17-летняя девушка хотела поступить в педагогический институт. Однако документы в вуз не приняли — их неправильно оформили в школе. Ехать обратно долго и дорого, поэтому Елена решила остаться в Перми до следующего года.

Чтобы обеспечить себя, Елена устроилась в цех 3 завода имени Свердлова. На выбор девушке предложили несколько вакансий, из которых она, недолго думая, выбрала контролёра. Вспоминает: было любопытно попробовать свои силы в этой профессии. Интересная и ответственная работа быстро захватила девушку, и через год мечты о карьере учителя ушли на второй план. Повлияло и то, что контролёрам на производстве ракетных двигателей платили не меньше, чем опытному слесарю.

ТЕХНОЛОГ ИЛИ МАСТЕР

Через два года Елена поняла: чтобы реализовать себя на заводе, надо получить техническое образование. Без отрыва от производства четыре года училась в Пермском авиационном техникуме. В 1992 году получила диплом техника-технолога по специальности «организация производства». Учёба многое дала будущему мастеру. Познавая тонкости инженерной профессии, тут же применяла их на практике.

В то время Елена Подрез как раз перешла из службы качества на производство. Стала трудиться машинистом моечных машин — таким образом вырабатывала вредность. На бензо-промывке и покраске наша героиня трудилась под руководством опытного мастера **Нины Пивоваровой**. Именно Нина Николаевна стала для нашей героини наставником и показала, что значит быть хорошим мастером.

В феврале 2001-го **Владимир Третьяков**, в то время — начальник цеха 3, оптимизировал работу подразделения и сосредоточил все вспомогательные процессы на одном участке. Возглавить его предложили Елене Подрез, которая

лучше других знала нюансы каждой специальности. Руководитель поставил задачу — обеспечить взаимозаменяемость сотрудников, чтобы, к примеру, травильщик мог встать на промывку. Переучить старожилы и подобрать новый персонал предстояло мастеру. Через год участок укомплектовали, а коллектив справлялся с производственным заданием.

ПОСТОЯНСТВО ИЛИ РОСТ

В 2003 году на первом участке цеха освоилась должность старшего мастера. Долго искали новую кандидатуру и остановились на Елене Подрез. Однако она не спешила покидать родной восьмой участок: устоявшийся дружный коллектив, привычная и понятная работа. Владимир Третьяков настаивал и добился своего, но пошёл на уступку — дал мастеру выработать вредность. Ещё год Елена Владимировна справлялась с двойной нагрузкой — вела оба участка, а в декабре 2004-го окончательно перешла на первый.

Сейчас под руководством старшего мастера Елены Подрез работают 11 основных рабочих и два мастера. Коллектив преимущественно мужской, но это не мешает Елене Владимировне эффективно управлять

участком. Здесь выпускают почти половину товарной продукции цеха 3, а через умелые руки слесарей-сборщиков проходит вся номенклатура подразделения. Команда сплочённая, состав участка не меняется уже несколько лет. Наша героиня отмечает, что самоцелью это никогда не было, но получилось. Сотрудники доверяют руководителю и уверены в завтрашнем дне.

КНУТ ИЛИ ПРЯНИК

Елена Подрез убеждена: неудача подчинённого — промах руководителя. Если участок плохо работает, то именно старший мастер делает что-то не так. Его миссия — создать условия для плодотворной работы коллектива. Свой стиль управления Елена Владимировна описывает как обоснованный авторитаризм: задача, поставленная перед участком, должна быть выполнена. Добиваются этого всем коллективом.

Если требуется, руководитель подключает всех. Сама способна выполнить практически любую операцию на участке.

Главный принцип работы Елены Подрез — видеть в сотруднике человека с присущим только ему характером и темпераментом, интересами и потребностями.

Считает, что, управляя участком, следует защищать подчинённых от бюрократии, других мастеров и заказчиков, решать организационные вопросы, создавать рабочую атмосферу в коллективе. «В ответе за всё», — подчёркивает наша героиня. Благодаря такому подходу Елена Подрез — одна из немногих старших мастеров предприятия, которые столь долго и успешно управляют своим участком.

Дмитрий ШАРОВ



Елена Подрез

 Люди

Руководитель и человек

10 февраля исполнилось 105 лет со дня рождения Бориса Изгагина. Девять лет Борис Георгиевич возглавлял 2-е производство (сегодня — «Протон-ПМ»), 13 — руководил всем моторостроительным заводом имени Свердлова. Без перерывов проработал на предприятии 65 лет. Рассказываем интересные факты из жизни легендарного руководителя и человека.

ТЕОРИЯ НА ТРИ, ПРАКТИКА НА ПЯТЬ

С 1947 по 1953 год **Борис Изгагин** учился на заочном факультете Уральского политехнического института имени Кирова по специальности «технология машиностроения». Получить высшее образование старший технолог цеха решил по совету директора **Анатолия Солдатова**. Выдающийся руководитель, уже работавший в Москве, первым — телеграммой — поздравил выпускника Изгагина с получением диплома советского инженера. В выписке из зачётной ведомости среди оценок «отлично» и «хорошо» выделяется единственная «посредственно» — за учение о резании и режущий инструмент. Тем символичнее, что в 1959-м Бориса Георгиевича назначают заместителем главного инженера по подготовке производства — по сути руководителем большого инструментального завода — будто «исправлять» отметку. Много специального инструмента и оснастки требовало созданное за год до этого производство ракетных двигателей. Всего завод тогда выпускал десять (!) видов изделий. Справился Борис Георгиевич на отлично: начали реконструировать инструментальные цеха, организовали новый — для заточки инструмента, наладили производство универсальных приспособлений, упорядочили планирование.

СЕЛЬСКИЙ КОЛОРИТ

В советское время каждое предприятие курировало определённый район. Завод имени Свердлова шествовал над Еловским. И это были не просто слова: Борис Георгиевич, будучи директором предприятия, лично участвовал в сельхозработках. Есть фотографии, где он в резиновых сапогах косит траву, копает картошку. С работой этой был знаком с детства: в семье — корова, для которой заготавливали сено. Покос воспринимали как праздник, выходили все — от мала до велика. Борис умело орудовал своей острой лёгкой литовкой. В Музее истории пермского моторостроения сохранился поздравительный адрес: в день 60-летия Изгагина еловчане благодарят директора «за заботу и помощь, которую оказывает многотысячный коллектив завода в дальнейшем подъёме сельскохозяйственного производства подшефного района».

ВТОРОЕ ПО НОМЕРУ, ПЕРВОЕ ПО ОБЪЁМУ

В 1967-м, через три года, как Борис Изгагин возглавил 2-е производство, выпуск жидкостных ракетных двигателей удвоился. А к середине 1970-х именовавшееся вторым оно стало первым по своему значению: объёмы изготовления космической техники достигли 55 % от портфеля заказов всего моторостроительного завода. Как добились таких результа-

тов? В 1962 году начали осваивать двигатель РД-253 для «Протонов» — дело шло непросто. Только в 1964-м разработчик внёс в конструкцию порядка десяти тысяч изменений. Сложные и специфичные изделия требовали нового подхода к управлению. Тогда и решили выделить цеха ракетных двигателей в самостоятельную структуру — 2-е производство. Первым руководителем стал Борис Георгиевич. Под его руководством коллектив освоил сразу три новых ракетных двигателя: помимо установок **Валентина Глушко**, способных поднимать 20-тонные спутники, два изделия для боевых ракет. Контролировали завод министерские чины. Борис Изгагин всего себя отдал этому делу: продукцию отгрузили точно в срок, задание государственной важности выполнили.

ЛЫЖИ ОБЪЕДИНЯЮТ

Рассказывают, что однажды Борис Георгиевич на лыжах добрался из Перми до родного Чусового. Вся жизнь он не расставался со спортом. Лыжные прогулки, к слову, стали одним из элементов корпоративной культуры 2-го производства. В зимнее время его руководители — человек двадцать — ездили на лыжную базу. Все с нетерпением ждали этого момента. Большое количество традиций, которыми сегодня живёт «Протон», создавалось именно при Борисе Изгагине. Вместе отдыхали, коллектив жил одной семьёй.

ВАЖНЫЕ ДРУЗЬЯ

Комната в общежитии авиационного техникума свела вместе двух Борисов: Изгагина и Коноплёва. Подружились. Вместе занимались спортом: стрельбой и штыковым боем. Один — прикипел к производству, другой — реализовался на партийной работе. В начале 1970-х **Борис Коноплёв** стал первым секретарём Пермского обкома КПСС. «Дружба остаётся, я и сейчас часто звоню Борису Всеволодовичу, рассказываю о своих делах и не стесняюсь спрашивать совета», — делился в одном из интервью начала 2000-х Борис Георгиевич. Дружеские отношения связывали Бориса Изгагина и с **Сергеем Сигаевым** — его предшественником на посту руководителя производства ракетных двигателей. Вместе они получали высшее образование, почти в одно время стали директорами, а потом и генеральными. Борис Изгагин возглавил в 1973-м завод имени Свердлова, Сергей Сигаев — в 1975-м производственное объединение «Искра».

ДИРЕКТОР — ЛЮДЯМ

В 2010 году пенсионер Борис Изгагин стал лауреатом Строгановской премии в номинации «За честь и достоинство». На часть денежных средств Борис Георгиевич приобрёл для ветеранов Пермского геронтопсихиатрического центра



Жизненное кредо Бориса Изгагина — «За добро отплатится добром»

холодильники. Вновь последовал своему жизненному кредо: «За добро отплатится добром». И так было всегда. Во время директорства Изгагина завод строил по 30–40 тысяч квадратных метров жилья в год. Подведомственными были 45 детских садов, школы, пионерские лагеря, стадион, плавательный бассейн, лыжная база. При нём ввели в эксплуатацию больничный городок — медсанчасть № 1, лучший в городе по оснащённости. Работники завода освобождались от работы и проходили там профилактические обследования. Трижды Борис Георгиевич избирался в Верховный Совет РФ, ежемесячно принимал людей — старался по возможности помочь.

ПОЕЗДКИ ЗА ГРАНИЦУ

«Зато вы, наверное, весь мир объехали?» — справедливо спросили как-то Изгагина в интервью. «Я же по первой форме секретности иду, — честно ответил он. — Мы были засекречены. У нас ездил конструктор **Павел Соловьёв**, но он в официальных документах как инженер шёл. А я был в Болгарии и в Чехословакии — по туристической путёвке». В Музее истории пермского моторостроения хранится одна-единственная, ещё чёрно-белая, фотография из этих поездок: конец 1970-х, Борис Георгиевич — на фоне курортных достопримечательностей Карловых Вар.

С ФИЛЬМОМ ПО ЖИЗНИ

Через всю сознательную жизнь Борис Изгагин пронёс любовь к фильму «Весна на Заречной улице», в котором запечатлена судьба целого поколения советских граждан. В формате незатейливой любовной истории поётся ода умению преодолевать трудности, расти над собой и над обстоятельствами, честности в человеческих отношениях — всё, что помогало Борису Георгиевичу в его жизненной истории. Мальчишка из многодетной семьи, которому через многое пришлось пройти, достиг вершин профессии и человеческого признания. Шутка ли — 65 лет трудового стажа на одном заводе: работать Борис Георгиевич начал ещё в довоенном 1939 году, а на заслуженный отдых ушёл уже в XXI веке, в 2004-м. «Я не хочу судьбу иную, — мог сказать словами любимой песни Борис Георгиевич. — Мне ни за что не поменять ту заводскую проходную, что в люди вывела меня».

Благодарим за помощь в подготовке материала директора Музея истории пермского моторостроения **Валерию Гаврилову**. В статье использована информация из очерков **Татьяны Силиной**, а также публикации газеты «Новый компаньон», корпоративных изданий «Пермские моторы» и «Орбиты Протона».

Наталья ЛАЗУКОВА

 Финграм

КЛЮЧЕВАЯ СТАВКА И ВАШИ СБЕРЕЖЕНИЯ

На последнем в 2023 году плановом заседании совета директоров Банк России повысил ключевую ставку до 16 %. Разбираемся с экспертами ПСБ, как это отразится на ваших сбережениях.

ПОДНЯТЬ ДОХОДНОСТЬ

Ключевая ставка — один из важнейших рычагов воздействия Банка России на накопления граждан. Ставки по вкладам изменяются пропорционально этому показателю. Рост ключевой ставки стимулирует кредитные организации повышать проценты по депозитам для населения.

ОПРЕДЕЛИТЬСЯ С ЦЕЛЯМИ

Чтобы защитить накопления от инфляции, открывайте вклад на длительный срок. По таким банковским продуктам процентные ставки традиционно более высоки. Обычно подобные вклады нельзя пополнить, как и снять с них часть средств.

Создать финансовую подушку безопасности поможет вклад с пополнением и снятием или накопительный счёт. В этом случае средства будут доступны в любое время.

Если вы хотите за короткое время накопить нужную сумму на отпуск, учёбу, дорогостоящую покупку и другие цели, также будет полезен вклад с пополнением.

Деньги нужны к точному времени? Открывайте срочный вклад на фиксированный период или оформляйте накопительный счёт на неопределённый срок.

ЗАФИКСИРОВАТЬ СТАВКУ

Помните, процентная ставка по вкладу фиксируется на весь срок его действия и не изменяется в одностороннем порядке, а по накопительным счетам может пересматриваться банком как в сторону повышения, так и в сторону снижения. Это зависит от уровня ключевой ставки, инфляции и иных факторов.

ПСБ предлагает оформить вклад «Сильная ставка»* на выгодных условиях — с максимальной доходностью до 15,2 % годовых.

Больше о вкладах в ПСБ



За подробностями обращайтесь к ответственным сотрудникам ПСБ:

Марина +7 (922) 642-22-35,
Андрей +7 (912) 887-80-17,
Оксана +7 (982) 482-37-86.

*Ставка 15,2 % годовых по вкладу «Сильная ставка» действует при размещении вклада на сумму от 3 млн руб. на срок 181 день. При этом указанная ставка применяется на сумму, рассчитанную как разница между совокупной суммой денежных средств, находившихся на текущих счетах клиента (в т. ч. накопительных и к которым выпущены банковские карты), депозитных счетах, открытых в банке на момент открытия вклада, с учётом денежных средств, используемых для внесения на банковский вклад «Сильная ставка», и совокупной суммой максимального остатка денежных средств на указанных счетах клиента на начало операционного дня, находившегося на таких счетах в течение 3 месяцев, предшествующих дате открытия вклада (за исключением 7 календарных дней до даты открытия вклада). Открыть вклад можно в офисах банка, в мобильном и интернет-банке. Минимальная гарантированная ставка — 7,2 % годовых. Подробную информацию можно узнать на сайте psbank.ru, по телефону 8 800 333 78 90 (круглосуточно, звонок по России бесплатный) или в офисах банка. Не является публичной офертой. Информация актуальна на момент публикации.

ПАО «Промсвязьбанк»
Генеральная лицензия Банка России № 3251

18 февраля Спортивный. Семейный. Твой!
Приглашаем протоновцев на зимний праздник!
В программе: лыжные гонки, весёлые игры, мастер-классы, тёплая беседка, дартс и многое другое.
с 10:00 до 15:00, лыжная база «Динамо» (Самаркандская, 2).



Качество жизни

Мама рядом

В преддверии Дня защитника Отечества мы пообщались с активистами Новых Лядов. Они создают маскировочные сети, шьют одежду и готовят питание для участников СВО.



Лидер волонтеров Новых Лядов Наталья Кириченко

В сентябре 2022 года сына жителей Новых Лядов, сотрудников цеха 75 **Сергея и Наталью Кириченко**, мобилизовали. Ребят подготовили в учебном центре и отправили в зону боевых действий. Связь с сыном оборвалась почти на месяц. Только в январе раздался телефонный звонок, и родители услышали

родной голос. Сергей и Наталья узнали, что батальон их сына попал под обстрел, остался без амуниции и припасов. Стали искать способы, как помочь ребятам. Тогда у Натальи Кириченко даже появился позывной «Мама». Бойцов они с супругом называют детьми — там все свои.

В поисках помощи Наталья познакомилась с пермским активистом движения «Шьём для наших» **Элиной Патыковой**. Девушка внесла большой вклад в первую отправку: собрала несколько мешков с кофтами, нижним бельём и шерстяными носками. Передать бойцам 50 коробок с припасами помогла руководитель Гуманитарного центра Прикамья **Ксения Котова**. А в январе 2023-го супруги Кириченко создали в социальной сети «ВКонтакте» сообщество активистов «#МЫВМЕСТЕ». Инициативу поддержали жители Новых Лядов, посёлка Сыльва, микрорайона Новобродовский. Сегодня в сообществе более 600 активных участников. Помощь поступает от пермяков и жителей других регионов.

— Первая машина с продовольствием попала под обстрел, одного волонтера ранило, — рассказывает Наталья. — Только с третьего раза наши ребята забрали ценный груз. Когда сын отправил мне видеоотчёт, увидела, что его рука забинтована. На вопрос, что случилось, сухо ответил: «Порезался». Уже в апреле, придя в отпуск, он признался: получил осколочное ранение. Находясь дома, ходил на встречи с детьми — трижды в нашу Техно-школу, в футбольный и бойцовский клубы. Там общался с ребятами, отвечал на вопросы о фронтовых буднях.

С февраля прошлого года активисты начали плести маскировочные сети — каждый день в Доме спорта собираются более 20 человек. Делают по пять–шесть штук в неделю, а за всё время сплели свыше пяти тысяч квадратных метров полотна! Курирует мастерич ветеран цеха 75 **Ольга Костарева**, её супруг **Николай** сварил для бойцов пять печей-буржук. Ещё сетями занимаются **Сергей и Антонина Ершовы**: протоновец на дому готовит основу, а его супруга влетает ленты спанбонда и создаёт маскировочные костюмы «Леший» для разведчиков. Сын Ершовых тоже защищает Родину в ходе СВО.

Летом 2023 года ветеран цеха 75 **Ольга Задыр** изготовила более двух тысяч индивидуальных чайных наборов: сушила лимоны, упаковывала их в пакеты с заваркой, сахаром и записками с тёплыми словами от близких. В конце летней поры и начале осени активисты

отправляли бойцам готовое питание собственного производства: кашу, мясные консервы, соленья, сушёные ягоды и фрукты. В минувшие новогодние каникулы под рассказы о блокаде Ленинграда Наталья Кириченко с дочкой — ученицей четвёртого класса — по просьбе ребят с фронта сделали маскхалат для разведчиков. Остальные пять костюмов изготовили активисты движения. Ещё одна сотрудница цеха 75 **Татьяна Юшкова** готовит сухие пайки, делает окопные свечи и розжиг.

— Однажды произошёл удивительный случай, — вспоминает Наталья. — Сын позвонил и сказал, что у них закончился кофе. В это же время ребята открывали очередную посылку от нас. Развернули сеть, и к их ногам выкатилась банка кофе — бойцы удивились! Такие простые радости поднимают им и нам настроение. Они чувствуют поддержку из дома и уверенно продвигаются вперёд.

К помощи фронту присоединился молодой активист «Протона», инженер-конструктор КБИ цеха 6 **Григорий Доткин**. Вместе с волонтерами он отправляет мирным жителям Донбасса и бойцам в зону СВО необходимые для жизни вещи: одеяла, обогреватели, аптечки.

— Сегодня каждый третий житель Мариуполя нуждается в гуманитарной помощи, — отмечает Григорий. — На миссии по доставке полезного груза выезжают сами волонтеры, и скоро состоится уже 13-й рейс. Мы не завершим боевые действия в один день, но всеми силами постараемся сгладить их последствия. Верю, что как можно больше людей присоединится к такому важному делу.

Наше предприятие активно помогает участникам СВО: работает с благотворительным фондом «Добровольцы Донбасса», ассоциацией спортивных, патриотических и ветеранских организаций «Щит и Меч», пермским танковым батальоном «Молот» и воинскими частями. В прошлом году ребятам передали свыше 200 единиц одежды, бронжилеты и более 20 видов специального обмундирования, включая противоосколочные и антирикошетные пакеты. Чтобы обеспечить позиции электроэнергией, на фронт отправили дизельные генераторы.

Александра ДЗИКАНЮК

Молодая смена

Расширили границы

Союз молодёжи «Протон-ПМ» подвёл итоги работы за год. Встреча с участием директора прошла 31 января и собрала более 30 активистов организации. Трансляцию мероприятия посмотрели все желающие.

Председатель Союза молодёжи **Ирина Кучумова** рассказала, какие направления работы развивались в прошлом году. Молодые сотрудники «Протона» активно включились в научно-техническую деятельность: предложили проекты в ходе «Акселератора возможностей», выступили на конференциях ведущих вузов страны и предприятий Роскосмоса. Спортивный актив организации защитил честь предприятия в 15 городских, краевых и отраслевых мероприятиях. Заводская молодёжь участвовала в качестве экспертов и экскурсоводов в профориентации, провела профпробы для учеников Техно-школы и экспресс-стажировки для студентов — участников федерального проекта «Больше, чем работа».

— Занимаясь с подрастающим поколением, мы, молодые сотрудники, ломаем стереотипы о заводе, — поделился на встрече ведущий инженер-технолог цеха 2 **Андрей Губин**. — На примере наших сотрудников показываем, что работа на современном производстве интересна и престижна,

хорошо оплачивается и приносит пользу стране. С позиции взрослых стараемся направить ребят в правильное русло, в ответ они дают нам свежий взгляд на привычные вещи. Так помогаем друг другу развиваться.

В ходе выступления Ирина Кучумова отметила, что в 2023 году организация расширила взаимодействие с молодёжными сообществами других предприятий, отрасли

и Пермского края, благодаря чему молодые протоновцы получили возможность присоединиться ко многим активностям. По словам лидера молодёжного движения «Протона», за год более 100 представителей заводской молодёжи участвовали в спортивных, творческих и научно-технических событиях. На встрече молодые активисты поделились своими впечатлениями. Так, слесарь КИПиА цеха 75 **Вячеслав**

Колегов, один из лидеров спортивного движения, поблагодарил за шанс участвовать в отраслевом форуме «Команда будущего» — для него это был полезный опыт. А ведущий инженер-конструктор ОАСУТП **Александр Паньков** отчитался за поездку в Железнодорожск на научно-техническую конференцию спутникоустойчивой компании «РЕШЕТНЁВ». Молодой протоновец представил там опыт по автоматизации техпроцессов и занял 3-е место.

Победители конкурса талантов «Звёзды Протона» — инженер-технолог цеха 3 **Андрей Акинфиев** и контролёр цеха 2 **Анастасия Береснева** — рассказали об увлечении вокалом. Профсоюз предприятия поддержал ребят и предложил присоединиться к мероприятиям Пермского крайсовета. Так, Настя участвовала в форуме «Свежий ветер», а Андрей — в фестивале творчества, где взял спецприз.

Инженеры-технологи **Татьяна Данилова** (техбюро сварки) и **Эвелина Патракова** (цех 9) рассказали о Днях технического творчества — отраслевое мероприятие прошло 25–26 января

этого года на Воткинском заводе. Там девушки почерпнули много новых идей. Побывали с экскурсией в информационно-выставочном центре предприятия, участвовали в круглом столе, на котором обсудили с коллегами научно-техническую, социальную и спортивную активность молодых специалистов, проявили себя в деловой игре «Выработка инструментов молодёжной политики».

— В 2024 году опробуем новые форматы мероприятий, — обозначила перспективы Ирина Кучумова. — В их числе — научно-производственные семинары, на которых молодёжь поделится успешными наработками. В ходе конкурса «Лучший молодой специалист» предложим технологию корпоративных микрорганов для расширения идей сотрудников, отметим руководителей, наиболее заинтересованных в адаптации молодёжи. Продолжим работу с профсоюзом — уже сформировали новый состав комиссии по работе с молодёжью. К 90-летию Пермского моторостроительного комплекса планируем провести конференцию с комсомольскими активистами завода имени Свердлова: обсудим практики советских времен, лучшие — возродим.

Во встрече принял участие директор АО «Протон-ПМ» **Иван Краснов**. По его словам, именно заинтересованная молодёжь двигает вперёд предприятие и ракетно-космическую отрасль. Обратившись к активистам, руководитель отметил, что средний возраст наших сотрудников сегодня — 43 года:

— Это оптимальный показатель, который говорит, что соблюден баланс молодости и опыта, при этом сохраняется важная доля любого завода преемственность. Наша молодёжь успешно перенимает традиции прошлых поколений, идёт в ногу со временем. Это настоящая команда, способная решать сложные задачи и вовлекать в молодёжное движение новых активных участников. Желаю успехов в работе!

Наталья ЛАЗУКОВА