

## НАШЕ УСПЕХ НА УСПЕХ

Завершается кампания по формированию целевого набора ребят, поступивших в наши отраслевые вузы. В этом году, как и в прошлом, для обучения по целевому набору было выделено 20 мест в Пермском авиационном техникуме имени А. Д. Швецова и столько же – в Пермском национальном исследовательском политехническом университете, 12 из которых приходятся на аэрокосмический факультет и 8 – на механико-технологический.



19 августа в Пермском авиационном техникуме состоялась защита абитуриентов, среди них – целевики «Протон-ПМ»

Практика предоставления целевых мест абитуриентам существует на предприятии с 2008 года. Набор будущих студентов ПНИПУ происходит на конкурсных условиях по результатам ЕГЭ, а поступающих в авиатехникум – исходя из среднего балла аттестата. Отметим, что в этом году средний результат по трем ЕГЭ у будущих студентов ПНИПУ целевого набора «Протон-ПМ» составил 193,4 балла и стал значительно выше по сравнению с прошлыми годами. Так, в 2014 году средний балл был на отметке лишь 173,4 (или в среднем по 57 баллов за каждый экзамен).

Благодаря укрепившемуся плотному сотрудничеству предприятия с аэрокосмическим факультетом ПНИПУ в этом году удалось заключить договоры на целевое обучение с шестью студентами, набравшими более 200 баллов по ЕГЭ, что позволяет делать положительные прогнозы по поводу тех молодых специалистов, которые придут на предприятие после обучения.

Среди них есть молодой человек, поступивший на аэрокосмический факультет ПНИПУ с результатом 278 баллов. Выпускник пермского лица № 4 Виктор Мызын решил учиться по целевому набору нашего предприятия, так как считает, что это обеспечит ему перспективное будущее: – В работе на «Протон-ПМ» меня привлекают надежность и уверенность в завтрашнем дне. По окончании учебы у меня гарантировано будет рабочее место. Для меня это очень важно, потому что сейчас многие выпускники не могут найти работу по профессии. Помимо этого, предприятие относится к передовой отрасли, а значит, у него есть будущее. Россия – один из лидеров в освоении космоса, и эту позицию ни в коем случае нельзя терять. Я хочу работать на пользу науке, развивать космонавтику и творить научно-технический прогресс.

Действительно, обучаться по целевому набору ПАО «Протон-ПМ» – значит иметь ряд преимуществ. Во-первых, ребята получают дополнительную стипендию от предприятия при сдаче сессии на хорошо и отлично. С 1 сентября 2015 года первокурсникам ПНИПУ, набравшим более 200 баллов за ЕГЭ, стипендия будет выплачиваться в размере пяти тысяч рублей. А со следующего года планируется повысить стипендию до этого же размера всем студентам, сдавшим сессии только на отлично, и до трех тысяч рублей тем, кто имеет и хорошие оценки. Для учащихся авиатехникума стипендия составит три тысячи рублей для отличников и тысячу для хорошистов. Во-вторых, студенты-целевики получают гарантированное рабочее место после окончания учебного заведения, что является большим плюсом в условиях непростого трудоустройства инженерных и рабочих кадров по специальности.

Кроме того, на предприятии организованно проходят все производственные и дипломные практики целевиков. Причем на время практики студент именно трудоустроивается на «Протон-ПМ» и получает за продленную работу зарплату. Прохождение практики на будущем рабочем месте является большим плюсом. Это помогает быстрее освоиться на предприятии и заранее подружиться с коллективом. «Мне нравится работать на «Протон-ПМ», – поделилась с нами впечатлениями Анна Сафонова, целевик прошлогоднего выпуска ПНИПУ, ныне сотрудница конструкторского бюро технологической оснастки ПАО «Протон-ПМ». – Я не жалую о том, что выбрала целевое обучение. Учеба дала мне необходимые для работы знания».

К слову, обязательства «Протон-ПМ» на приеме выпускника на работу не заканчиваются. По условиям договора, который наше предприятие заключает с каждым целевиком, последний должен отработать на «Протон-ПМ» не менее трех лет. Задача по обеспечению комфортной адаптации молодого специалиста на рабочем месте становится нашей обязанью: только так положительное отношение каждого целевого выпускника к работодателю будет укрепляться и плавно перетекает в многолетнее плодотворное сотрудничество.

Мария Ромашова, Ирина Манько

## БЕРЕЖНО И ЭФФЕКТИВНО

В апреле этого года руководству ПАО «Протон-ПМ» был представлен проект по внедрению бережливого производства на нашем предприятии. Пилотной площадкой для его реализации был выбран участок 2 цеха 3, в котором регулярно проводятся конкурсы профмастерства. В августе закончился очередной этап – проведены исследования и определены факторы, провоцирующие издержки.

### Как избежать издержек?

Бережливое производство, также известное во всем мире как Lean production, – это глобальный подход к управлению предприятием с целью повышения качества конечного продукта и снижения издержек. Бережливое производство предполагает вовлечение каждого сотрудника в процесс оптимизации бизнеса и максимальную ориентацию на потребителя. Например, клиенту совершенно не нужно, чтобы готовый продукт или его детали долго лежали на складе. Однако при традиционной системе управления складские издержки, а также все расходы, связанные с переездом, браком, перекладываются именно на покупателя, так как включаются в стоимость готового продукта.

Вот и на «Протон-ПМ» мы хотим реализовать новый управленческий подход, уже успешный доказать свою эффективность. Наша проектная группа состоит из представителей отдела планирования, главного технолога, производственных служб и службы контроля. Полученный на выбранном цеховом участке опыт станет неким заданием для последующего поступательного расширения производственной системы всего предприятия.

### В паре с Деталью

Вначале, конечно, было много недопонимания со стороны рабочих: наши действия воспринимались как лишняя перепроверка их действий.

Зачастую люди сопротивляются нововведениям, так как это изменяет привычный ритм их труда. Но впоследствии нами была проведена разъяснительная работа, и градус напряжения снизился.

В течение июля и августа мы исследовали участок: выбрали одну деталь (ею стала М496-210 «Корпус») и вместе с ней прошли весь технологический путь, определив его проблемные моменты. Деталь довольно трудоемкая, весь цикл производства занимает более месяца и затрачивает многие технологические операции.

Наиболее существенной проблемой из всех выявленных я бы назвал отсутствие должного порядка на некоторых рабочих местах, связанное с недостатком площадей. Беспорядок приводит к непроизводительным действиям – потере времени на поиски необходимого инструмента, оснастки, заготовки или готовой детали, а в это время продукция не выпускается, деталь стоит и ждет. Также есть проблемы в сферах планирования, обеспечения оборудования, контроля качества.

На сегодняшний день перед нами стоит задача выработать и согласовать с руководством мероприятия для устранения потерь. Как ни странно, 80 % идей нам подают именно рабочие – люди, которые находятся ближе всего к производству и техпроцессам. Они, как никто другой, знают производственные нюансы и могут внести свои предложения по повышению эффективности.

### Шаг за шагом

В данный момент разрабатывается новая производственная схема движения изученной детали с учетом технологий бережливого производства. По нашим предварительным оценкам, обновленная схема позволит в два раза увеличить производительность труда. Такой значительный рост обычно достигается благодаря техническому переоснащению, а мы стараемся добиться этого результата именно за счет оптимально обустроенных

рабочих участков. Внедрить и опробовать разрабатываемую схему можно будет уже в четвертом квартале этого года.

Думаю, следует начать с введения порядка – внедрения на участке элементов системы 5С (простой инструмент, приумяченный, кстати, еще в СССР Алексеем Гастевым, тогда он назывался «Научная организация труда»), суть которой заключается в обеспечении быстрой доступности необходимого инструмента и максимальной функциональности рабочего места. Далее есть идея переконфигурировать расположенные оборудование на участке с целью минимизации перемещения как деталей и заготовок, так и людей.

Следующий шаг: внедрение системы всеобщего обслуживания оборудования, в рамках которой можно формировать и вести статистику поломок и планировать время, если станок выйдет из строя, чтобы в этот период операции на нем уже не проводились, а ремонтная служба выполняла свою работу, не мешая производству. В рамках этого этапа хотелось бы проработать регламенты по соблюдению чистоты и порядка на рабочих местах.

Затем нужно рассмотреть с планированием. Это самая кропотливая работа, но и эффект от нее ощутимый. Здесь необходимо сформировать производственные циклы таким образом, чтобы одновременно на одну операцию не приходилось сразу несколько наименований позиций, определить размер оптимальной партии, чтобы не было перепроизводства. Есть достаточное количество идей и более прикладного характера, например, перевод прогрессивные программные станки, чтобы разгрузить устаревшее оборудование и рассмотреть вопрос о его утилизации.

Подвести итоги можно будет уже в конце года, а пока нам еще предстоит большая работа.

Михаил Силин,  
руководитель проекта  
«Бережливое производство»



Выборанный в качестве пилотного участок 2 цеха 3 вот уже много лет является площадкой для проведения конкурсов профмастерства

Основателем концепции бережливого производства считается Тайити Оно, создававший производственную систему в Toyota в 1950-е годы. Американские специалисты изучили эту систему и адаптировали ее под наименованием Lean production. Сначала ее применяли в автомобилестроении, а затем адаптировали к условиям производств, торговли, сферы услуг и др. В основе концепции лежит идея оптимизации процессов путем их ранжирования по признакам, которые мешают созданию добавленной ценности готовой продукции. Выделяют до восьми видов таких процессов: перепроизводство, долгое ожидание, лишняя транспортировка, излишняя обработка, избыток запасов, лишние движения рабочих, дефекты, инвентаризация человеческого фактора. Последовательное уменьшение этих негативных процессов позволяет приблизить идеальную производствa и уровень издержек к минимуму и, как следствие, снизить себестоимость готового продукта.