



■ РАВНЕНИЕ НА ЛУЧШИХ

ЛУЧШИЕ ИЗ ЛУЧШИХ

По традиции в преддверии праздника – Дня машиностроителя руководство АО «Псковский машиностроительный завод» отмечает лучших работников.

Конечно, на заводе важны все сотрудники, ведь каждый вносит значительный вклад в развитие и процветание родного предприятия. Но есть и лучшие работники, чьи успехи и профессиональное мастерство отметили и оценили руководство и коллеги. Фотографии этих сотрудников традиционно украшают Доску почета.

Вот они, гордость нашего завода:

- **МИХАЙЛОВА Татьяна Константиновна**, прессовщица уч. 19 цеха МЭД
- **ТЮТИКОВА Татьяна Владимировна**, сборщик уч. 14 цеха МЭД
- **ТУМАНОВ Сергей Геннадьевич**, слесарь уч. 14 цеха МЭД
- **УДАЛЬЦОВ Олег Анатольевич**, слесарь-ремонтник ТСС
- **САВИЦКИЙ Владимир Иванович**, испытатель эл. машин ИЦ
- **НИКИТИНА Юлия Анатольевна**, менеджер ОП
- **КРАСИКОВА Любовь Алексеевна**, контролер КПП СБ
- **ЕМЕЛЬЯНОВА Тамара Ивановна**, испытатель эл. машин и аппаратов ОТК
- **ФЕДОРОВА Татьяна Геннадьевна**, ведущий инженер ОГМетр
- **ПРОВАТОРОВА Жанна Дмитриевна**, штамповщик производства 1
- **МИХАЙЛОВ Геннадий Алексеевич**, шлифовщик производства 1
- **ДМИТРИЕВА Светлана Евгеньевна**, распределитель работ производства 1
- **ШЕВЧЕНКО Дмитрий Владимирович**, резчик холодного металла производства 1
- **ЗУДИН Вадим Сергеевич**, обмотчик эл. машин производства 1
- **ТУМАНОВА Надежда Анатольевна**, изолировщик производства 1
- **ВОЛКОВА Елена Алексеевна**, изолировщик производства 1
- **МАКСИМОВ Алексей Геннадьевич**, токарь производства 1
- **МОРОЗОВ Алексей Игоревич**, оператор ст-в с ЧПУ производства 1
- **ГЕРАСИМОВА Елена Вячеславовна**, мастер производства 1
- **ГРИГОРЬЕВ Анатолий Николаевич**, слесарь-инструментальщик цеха 4
- **МЕРКУРЬЕВ Александр Борисович**, заточник цеха 4
- **СЕРГЕЕВ Анатолий Викторович**, электромеханик по средствам автоматки ц. 17
- **БЛОХИН Сергей Николаевич**, электромеханик по средствам автоматки ц. 17
- **АЛЕКСАНДРОВА Маргарита Николаевна**, инженер-технолог ТО
- **ЕФИМОВ Сергей Александрович**, слесарь-ремонтник РМУ

■ ПОЗДРАВЛЯЕМ!



С Днем машиностроителя!

Уважаемые коллеги! Поздравляю вас с профессиональным праздником – Днем машиностроителя!

Машиностроение было и остается ключевой отраслью и основой промышленного потенциала Псковской области. Наш завод вносит весомый вклад в экономическое развитие региона.

Мы успешно осваиваем выпуск инновационной продукции, получившей признание и в России, и за рубежом. Высоких показателей, доверия клиентов и партнеров невозможно было бы достичь без высококлассных специалистов, которые работают на заводе: работники конструкторских бюро, механики и инженеры, слесари, техники и многие другие. Все вы, без сомнения, являетесь интеллектуально-техническим двигателем отрасли.

На ПЭМЗ трудятся настоящие специалисты своего дела с высоким уровнем профессионализма, большим опытом, которые в то же время готовы учиться и получать новые знания, осваивать новые технологии.

Желаю вам бережно сохранять и приумножать лучшие традиции многих поколений машиностроителей, чтобы ваш профессионализм и накопленный научно-технический потенциал позволяли и впредь не останавливаться на достигнутом, обновлять ассортимент и повышать качество выпускаемой продукции.

Благодарю весь коллектив нашего завода за труд и выражаю искреннюю признательность за преданность делу, которому вы посвятили свою жизнь. Желаю крепкого здоровья, гармонии в семье, благополучия и счастья!

Генеральный директор АО «ПЭМЗ»
А. В. ЛАЗАРЕВ

Уважаемые работники Псковского машиностроительного завода!

День машиностроителя – профессиональный праздник для всех работников машиностроительной отрасли и, конечно же, для трудового коллектива ПЭМЗ, который вносит весомый вклад в укрепление промышленного потенциала Псковской области и всей России. На своем трудовом пути коллективу завода удается сохранять высокий уровень профессионализма, конкурентоспособность и динамичное развитие.

Сегодня завод является одним из крупнейших машиностроительных предприятий Псковской области. Продукция предприятия широко известна и пользуется спросом у потребителей не только в России, но и за рубежом. Этому способствуют постоянные серьезные вложения в техническое переоснащение производства, наращивание его производственных мощностей, освоение и изготовление новых видов продукции.

Уважаемые работники машиностроения, ветераны отрасли! Хочу вам пожелать успехов в работе, важность которой неоспорима в наши дни, здоровья, счастья и понимания в семье, финансового благополучия – одним словом, всего того, что составляет понятие «счастливая жизнь». С праздником вас, машиностроители!

Председатель
Совета директоров АО «ПЭМЗ»
А. А. КАЛЕДИН

■ ОТМЕТИЛИ ЗАСЛУГИ

В честь Дня машиностроителя за многолетний добросовестный труд, большой вклад в развитие электромашиностроительной промышленности Пскова и области десять работников Псковского электромашиностроительного завода удостоены Почетных грамот и Благодарственных писем от главы города Пскова:

– **БАЗАРОВ Сергей Анатольевич**, начальник цеха МЭД и общей техники

- **ПЕТРОВА Людмила Аркадьевна**, секретарь генерального директора
- **ПОТОП Константин Владимирович**, начальник РМУ
- **РОГАЧЕВ Владимир Алексеевич**, электромеханик по средствам автоматки энергоцеха
- **СТУКОВ Владимир Николаевич**, ведущий инженер-конструктор ТО
- **ГАВРИЛОВА Надежда Алексеевна**, испытатель эл. машин ОТК

- **ИВАНОВА Татьяна Николаевна**, сборщик эл. машин цеха МЭД и общей техники
- **КУЛИГИН Валентин Михайлович**, слесарь-инструментальщик цеха № 4
- **МОИСЕЕВА Светлана Владимировна**, экономист по планированию производства
- **ТРОФИМОВ Александр Геннадьевич**, обмотчик эл. машин производства № 1

■ В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ

Техпереворужение на 95 миллионов

Какие новые станки появились на заводе в этом году и какие еще придут прямоком из Америки и Кореи

О задачах плана по техническому перевооружению на заводе и о том, что из оборудования обновлять будут в первую очередь, рассказал начальник технологического бюро Константин Кузьмич Комлев.

– Основной задачей нашего плана техпереворужения, в первую очередь на этот год, является увеличение объема выпуска изделий. Объемы производства на нашем заводе постоянно растут. Если в этом году мы должны выпустить продукции на 1,7 миллиарда, то в следующем году мы должны выйти минимум на 2,7 миллиарда рублей, – говорит он. – Чтобы увеличить производительность, надо, как вы знаете, или увеличить численность сотрудников, или провести техническое перевооружение. Мы делаем ставки на техническое перевооружение. Для этого наше руководство выделяет на закупку оборудования сумму в 94 миллиона 117 тысяч рублей.

План технического перевооружения рассчитывали заранее, выделили те позиции, где не хватает мощностей, где коэффициент загрузки оборудования составляет больше единицы (при 2-сменной работе), отметил Константин Комлев. Рассчитали, какое оборудование нужно для увеличения производственных мощностей на 30%. Эти станки как раз и помогут заводу увеличить объемы выпуска изделий практически без увеличения численности рабочих. Кстати, все станки, которые заказываются, с ЧПУ (числовым программным управлением). Ведь самое актуальное в наше время на заводе – это цифровизация и стандартизация производства с помощью цифровых технологий. И под информационными технологиями подразумевается не компьютер в офисе, а станок с программным управлением.

– Я вам скажу так: ведь у нас растут не только мощности, у нас происходит и рост производства по новым изделиям. Например, мы выпускаем троллейбусный двигатель ДТА-1. Вес двигателя – 900 килограммов. Мы в том году разработали, в этом году выпустили первую партию двигателей ДТА-3 весом в 600 килограммов. Его сразу заказчики из Белоруссии установили в свои электробусы, появилась потребность в таких двигателях. Мы должны в следующем месяце выпустить 40 штук таких двигателей и далее по нарастающей. Мы посчитали, чтобы справиться с этим объемом заказов, вертикальный обрабатывающий центр должен работать в три смены – почти круглосуточно.



Начальник технологического бюро Константин Кузьмич Комлев.

Можно идти и по другому пути: вместо пазов, которые фрезерует станок, организовать сверловку вручную, посадить человек пять и они будут сверлить. Но для двигателя это выйдет хуже. Я считаю, что качество нашей продукции ухудшится, если мы перейдем на ручной труд.

СТАНКИ ИЗ ИВАНОВО И США

Что уже купили в этом году из оборудования? Например, 63-тонный гидравлический пресс для сборки пакетов сердечников, как раз была проблема в сборке сердечников. Купили английский прибор «Призма» – анализатор мощности, который имеет исключительно высокую точность и широкий частотный диапазон, что особенно важно при тестировании новых двигателей.

– Недавно привезли станок круглошлифовальный для шлифовки наших изделий, станок мы получили из Вологды в ужасном состоянии, а сейчас он прошел капитальный ремонт, – продолжает рассказ начальник технологического бюро. – Такой же, практически новый, но станок меньшей мощности мы обменяли у поставщика на станок покрупнее. Маленький не устраивал – у нас растут габариты двигателей. Станок уже на заводе. Еще прибыл на завод обрабатывающий центр MC800 из Иваново. Под него срочно монтируется фундамент.

И еще должен прийти вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ Haas из США. Американцы боялись отправлять станок без практически полной предоплаты, поэтому доставка чуть затянулась. Пока не придет станок, возможно, сотрудникам придется организовать работу в три смены.

рования наших станков – 5 микрон. Следующий участок, где будет проходить техническое перевооружение, это участок обработки шпонок, там сверлятся и фрезеруются все отверстия. Базовой деталью двигателя, конечно, является корпус, но шпнты имеют не меньшее значение, особенно в наших асинхронных двигателях. Важно, чтобы поверхности шпнта под корпус и под подшипник не били, они были обработаны с одной установки, и были соосны. В старых двигателях серии П1 эти зазоры большие. А если в новых двигателях зазоры будут большие и неравномерные, он будет работать с вибрацией, появляются шумы, двигатель выходит из строя. Для того чтобы этого не было, мы шпнты обрабатываем с одной установки. Так мы и получили качество наших двигателей, когда приобрели первый вертикальный токарный обрабатывающий центр. В плане стоит приобретение второго.

СВАРКА И ШЛИФОВКА

Как подчеркнул собеседник, обязательно приобретается и прогрессивная оснастка и инструмент ко всем станкам: резцы, фрезы, головки. Без новой оснастки на высоких скоростях работать невозможно. За счет этого и повышается производительность – здесь скорости обработки на порядок выше.

Еще один участок для перевооружения – это участок, на котором сейчас стоит «мертвое» и старое оборудование.

– У нас есть такой участок, линия шестишпиндельных станков-полуавтоматов, на которых обрабатывается разная закладная

арматура, – заметил Константин Кузьмич. – Часть из них стоит мертвым грузом. Хотим его модернизировать и туда поставить токарно-револьверный центр Haas с ЧПУ. Стоит он 9,5 миллиона рублей, еще на 1,5 миллиона – оснастка.

Как заметил Константин Кузьмич, покупаются и шлифовальные станки, чтобы расширить участок шлифовки. Вниманием не обошли и сварочный участок: в этом году уже приобрели один сварочный полуавтомат и планируется приобрести еще. У новых полуавтоматов стабильная сварочная дуга и меньше образование брызг. Сварочный участок планируется расширить за счет бывшего заготовительного участка резки металла. Там на новом участке, кстати, тоже обновления: стоят три лентопильных станка и скоро придет новый, четвертый.

– И еще хочу сказать, что техпереворужение повысит не только объемы производства, но и качество. А это очень важно для конкурентного преимущества наших изделий. Это все касается общемашиностроительных процессов. Правда, есть у нас и специальные процессы: пропитка, обмоточно-изолирующие работы, которые делают пока вручную. Они поддаются автоматизации, но это очень дорого и затратное оборудование, и пока на него мы ставки не делаем. Но в будущем, несомненно, и эти участки будут автоматизированы. И первая «ласточка» в этом направлении – это станок для формовки лобовых частей статоров АТД-10. Нам его поставят наши соседи СП «Альянс».



■ ПЕРСПЕКТИВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ

С чего начинается бережливое производство

В прошлом номере мы начали освещать тему бережливого производства и рассказали о поездке специалистов заводов «Транс-Альфа» и ПЭМЗ на производство «КамАЗ» в Набережных Челнах

Начальник ОИТ Александр Тимохин, который побывал на предприятиях «КамАЗ», рассказал об основных потерях и инструментах бережливого производства.

ПОТЕРИ 7+1

Одним из важных принципов бережливого производства является сокращение потерь. Как вы помните, потерь семь:

- 1. Перепроизводство** – это когда мы делаем что-то больше, чем необходимо клиенту.
- 2. Лишние движения.** Когда человек совершает много лишних движений, например, переходя от одного станка к другому, от одного склада к другому, которые либо бессмысленны, либо вызывают повышенную травмоопасность.
- 3. Ненужная транспортировка,** когда изделия перевозятся с одного склада на другой.
- 4. Излишние запасы.** Если готовая продукция или материалы хранятся больше, чем необходимо на данный момент.
- 5. Избыточная обработка.** Здесь имеется в виду, если мы берем какой-то двигатель и продаем заказчику, ему не важно, как двигатель выглядит внутри. А мы тем не менее обрабатываем, например, внутреннюю поверхность, хотя заказчику это не нужно.
- 6. Ожидание.** Например, чтобы выполнить какое-то действие, необходимо перенастроить оборудование. Это время человек может сидеть на стуле и ждать, пока переналадчик все сделает.
- 7. Переделка или брак.**

Смотря на эти потери, нельзя говорить, что они неизменны. Сейчас к этим потерям добавляют еще одну. Это потери на нереализованный потенциал работников. Например, есть такая компания «3M Copralu». Эта компания первая придумала и стала производить скотч – липкую прозрачную ленту. Они же изобрели флигчарт – офисный мольберт, где мы пишем маркером и переворачиваем листы. Изобрели сухую воду – жидкость, которая не портит материалы: ею можно потушить пожар, но она не намочит бумаги и не зальет технику, в нее можно спокойно опустить смартфон, вытащить – и он будет работать. В этой компании в договоре у каждого топ-менеджера прописано, что через пять лет определенный процент прибыли компании должен приносить продукт, которого сейчас нет на рынке. Таким образом, топ-менеджер, который отвечает за развитие компании, приносит определенные инновации и реализует творческий



потенциал работников, которые предлагают свои идеи и проявляют инициативу. То есть не он сам должен создать новый продукт, а его команда. Еще один пример – Google. В этой компании основная прибыль (около 90 %) приходит от проектов, которые были разработаны в пятницу. В пятницу в Google никто не работает, этот день отводится под проекты «для себя»: человеку интересна какая-то тема и он ее развивает, даже если эта тема не относится к компании. Таким образом люди реализуют свой потенциал, у них есть возможность делать что-то новое и интересное. Потом эти проекты перерастают во что-то большее. И это относится к восьмому виду потерь, когда необходимо учитывать потенциал работников и давать ему раскрыться.

ИНСТРУМЕНТЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

Но даже определив, что такое бережливое производство и от каких потерь избавляться, встает закономерный вопрос: как с этим работать? Что делать? Есть инструменты бережливого производства. Это практики или механизмы, которые можно использовать, чтобы внедрять бережливое производство. Это TPM, визуализация, принцип «точно вовремя», поток создания ценностей (картирование), встроенное качество, система 5С, кайдзен, канбан. **•Total Productive Maintenance (TPM)** – это всеобщее обслуживание оборудования. То есть обслуживать оборудование должны все сотрудники, которые на нем работают, и уметь быстро исправить неполадку. **Визуальный менеджмент.** Он представляет собой такое распо-

ложение деталей, инструментов, производственных операций, сведений об эффективности работы, при котором они будут четко видны. Мы видели на «КамАЗе», что на каждом участке производства, в каждом кабинете находятся информационные стенды, где в виде графиков и диаграмм работники отмечают объемы выполненной работы, ставят цели, указывают проблемы и их решение. На каждом столе в каждом кабинете у них стоит табличка, чтобы было видно, кто сидит за этим столом. Папки стоят по одной линии, чтобы их не перепутали местами.

- Принцип «Точно вовремя».** Это способ сокращения продолжительности производственного цикла, он предполагает предоставление услуг, материалов и прочих ресурсов только тогда, когда они нужны. Например, на «КамАЗе» поставщики привозят материалы не на склад, а прямо на производственную линию, и материалы сразу же поступают на сборку. Получается, они прямо в линию встраивают процесс доставки материалов.
- Картинирование.** Это процесс создания простой графической схемы, наглядно изображающей информационные и материальные потоки, которые требуются для предоставления услуг или продукции конечным пользователям. Картинирование позволяет сразу выявить узкие участки и по результатам его анализа определить непроизводительные операции и затраты. На основании этого разрабатывается план улучшения. Делается это так: выбирается какой-то процесс, например, составление из ожидания перевозки заготовки, получения заготовки, обработки, заказа компонентов для обработки, обработки, хранения, обработки 2, сборки, подготовки документов и отгрузки. Этот



процесс изображают схематически, сверху размечают те процессы, которые не добавляют ценности для заказчика. Например, это ожидание, перевозка заготовки, заказ компонентов, хранение, перевозка – заказчику эти процессы не нужны, они лишь «задерживают» получение заказа на руки. И все эти моменты, которые составляют потерю, анализируются, описываются, и делается список, как это исправить. Когда эти проблемы-потери исправляются, то оказывается, что та же самая работа выполняется за меньший промежуток времени и с меньшими затратами. Например, на «КамАЗе» линия, которая делала 30 тысяч машин, стала делать 60 тысяч машин, после того как они проанализировали весь процесс и начали внедрять бережливое производство. Картинирование на «КамАЗе» представлено в виде схем и в электронном виде, и на стенах в виде плакатов.

5С. Эта система предполагает эффективное распределение и организацию рабочего пространства. 5С – это сортировка, соблюдение порядка, содержание в чистоте, стандартизация и совершенствование. И бережливое производство начинается с этого. Прежде всего, производственные участки делают ревизию какого-нибудь эталонного участка, который первый вступает в бережливое производство. На участке избавляются от всего ненужного и оставляют самое необходимое. Потом контролируют соблюдение порядка – убирают каждую вещь на свое место. Например, мы на предприятиях «КамАЗ» видели, что на производственных участках все вещи разложены по своим местам, подписаны и на каждом участке есть фотография, как вещи там должны лежать. Чтобы вновь приходящий сотрудник (а там их 38 тысяч человек!) мог быстро сориентироваться, где что находится и лежит. Содержание рабочего места в чистоте приводит к тому, что меньше возникает травмоопасных ситуаций: никто не поскользнется, не зацепится, не упадет, и в целом

все визуально понятно и доступно. Четвертый шаг – стандартизация – это описание процессов, которые происходят на этом рабочем месте, что где должно лежать и быть. Чтобы человек не задумывался и выполнял все в рамках правил. Совершенствование состоит в том, что бережливое производство идет снизу вверх. От рабочего, который стремится к тому, чтобы проблемы не умалчивались, а наоборот, решались. **Кайдзен** – это философия непрерывных улучшений. Компания, следующая философии кайдзен, стремится в своей работе постоянно совершенствовать бизнес-процессы и привносить что-то новое. **Канбан** – это система карточек или обозначений, позволяющая поддерживать определенное количество деталей, узлов, незавершенной и готовой продукции путем визуальных сигналов. На заводе «КамАЗ» есть такие досочки, зеленые и желтые, которые они вешают на свои ящички. Допустим, человеку нужно просверлить отверстие в пяти заготовках. А в ящичке у него остается последняя заготовка. Тогда работник выставляет карточку, сигнализирующую для логиста, что сейчас его заготовки закончатся и нужны следующие пять. Логист видит желтую карточку и быстро подвозит нужные материалы, меняет карточку на зеленую. И у рабочего не стоит 100 заготовок, а именно столько, сколько нужно на данный момент. Такая система хороша тем, что здесь меньше брака: заготовки, которые лежат без употребления, могут потеряться, повредиться – это приводит к браку и переделкам. При создании производства крупными партиями большая часть материалов в производственном процессе проводит 95 % времени в ожидании либо в виде запасов. Запасы замедляют скорость процессов, а медленные процессы склонны к потерям. И любые потери взвинчивают цены. Что остается добавить? Предприятию «КамАЗ» действительно удалось достичь больших результатов в процессе внедрения бережливого производства. Более того, сейчас сотрудники «КамАЗ» сами проводят обучение для других предприятий, делятся знаниями и опытом.

■ ЖИЗНЬ ЗАВОДА

ПЭМЗ на крупнейшей выставке в Москве

Показали продукцию завода, пообщались с иностранными коллегами и походили по «Иволге»

Сотрудники ПЭМЗ с 28 по 30 августа были на международной выставке в столице «PRO//Движение. Экспо». Здесь крупнейшие компании-производители подвижного состава, как российские, так и зарубежные, продемонстрировали новейшие образцы железнодорожной техники в рамках статистической и динамической экспозиций.

ПРОШЛО ГЛАДКО

О том, как проходила выставка, рассказал руководитель ОИТ Александр Тимохин, посетивший Экспо:

– Было представлено большое количество компаний, связанных с РДЛ. Они поставляют комплектующие, крепления, сервисы для железной дороги, но также производят и другие виды продукции – как и ПЭМЗ.

Были и небольшие проблемы, которые надо было решать на месте:

– Пришлось вначале немного

повозиться с самой расстановкой экспонатов, потому что нам привезли тяговый электродвигатель для «Иволги», а он весит 700 килограммов, и не захотели его разгружать на пол, так как сказали, что пол может выдержать нагрузку только в 400 килограммов. Пришлось решать эту проблему, чтобы нам постелили специальную фанеру и уже на нее поставили двигатель. Зато все остальное время выставки прошло гладко.

ПЭМЗ представил экспозицию с баннером, электронным экраном и двумя видами продукции: это двигатель для «Иволги» ДТЭ-1У1 и генератор ГВ08.

Как заметил Александр Тимохин, на выставке приходилось много общаться с представителями различных компаний, как русских, так и зарубежных. Участники проявляли интерес к продукции предприятия – и те организации, с которыми ПЭМЗ уже сотрудничает, и потенциальные коллеги. Это такие организации, как «Фирма ТВЕМА», эстонский Железнодорожный концерн Skinest Rail, Петербургская компания НПО «Промтрансизделия», «Волга-РемМаш», «Хенкель Рус», американская компания «3М». Была

на выставке и CRRC Corporation Limited – китайская корпорация, крупнейший в мире производитель железнодорожного транспорта, занимающий около половины мирового рынка.

– В ходе выставки мы отвечали на вопросы, обменивались визитками, записывали информацию, которая интересовала людей. И сами посетили другие павильоны на этой выставке, общались с разными компаниями.

ДВИГАЕМ ПОЕЗДА

Александр Тимохину тоже задавали самые разные вопросы: о поставках щеток для электродвигателей, о возможности заново выпускать двигатели старых модификаций, выпускает ли ПЭМЗ двигатели для стеклоочистителей и так далее. Например, компания «Хенкель Рус», делающая изоляцию для поглощения шума и вибраций, предложила инженерам с ПЭМЗ приехать в Германию на практику, а заодно наладить поставки своих изоляционных материалов для наших изделий.

Конкурентная борьба за потенциальных клиентов разворачивалась прямо на выставке, когда



«сталкивались» фирмы-конкуренты из Китая и, например, Европы. Одни предлагают более дешевый товар, вторые акцентируют внимание на качестве и имени.

– Это был мой первый опыт участия в выставке «PRO//Движение.Экспо», – заметил Александр Тимохин. – Сама выставка была одной из крупнейших в своей отрасли. Например, мне довелось пообщаться с китайцами, японцами, немцами. В целом понравился процесс взаимодействия, когда ты можешь рассказать людям о своей компании и выслушать их пожелания, узнать что-то новое. Это развитие, а значит, и опыт. Сразу же появились мысли, что можно изменить и усовершенствовать, сделать лучше.

Выставочная экспозиция салона «PRO//Движение.Экспо» располагалась на территории Экспериментального железнодорожного кольца ОАО «ВНИИЖТ» и заняла площадь 20 000 квадратных метров, на которой было

представлено около 100 образцов техники, состоялась отраслевая конференция, а также тематические развлечения для гостей.

– Можно было вживую увидеть экспонаты, тот же самый поезд «Иволга», походить по нему, зайти внутрь, увидеть наши изделия в поездах и локомотивах, где они стоят – это здорово! Ты понимаешь, что вот они движутся, ходят, а ты и твой завод это делает. Что ПЭМЗ движет индустрию РЖД вперед, в прямом смысле заставляет двигаться поезда.

Самое главное, что железнодорожная индустрия сейчас переживает период расцвета, когда требуется все больше новых поездов и комплектующих к ним. А значит, сотрудники ПЭМЗ обеспечены заказами – и дальше будут заставлять двигаться новые поезда. Поэтому организация такой выставки достижений в области железнодорожного машиностроения, как и возможность обменяться опытом, как никогда актуальна для отрасли.

■ СОБЫТИЕ

ТехИнноПром-2019

Сотрудники завода побывали на международной выставке «ТехИнноПром» и посмотрели, как бережливое производство внедряется у соседей

22-я Международная выставка технологий и инноваций в промышленности «ТехИнноПром» проводилась под патронажем правительства Республики Беларусь с 17 по 20 сентября.

Выставка была включена в программу Белорусского промышленно-инвестиционного форума – 2019, который проводится ежегодно с 1997 года. Данная выставка была полностью финансирована в рамках программы по развитию экспорта (национального проекта) и организована при содействии Российского экспортного центра и Центра поддержки экспорта Псковской области.

На этой выставке была представлена Псковская область благодаря областному Центру поддержки эк-

спорта, который пригласил ведущие предприятия области, в том числе Псковский машиностроительный завод. Там побывали наши сотрудники: заместитель директора по экономике Михаил Пахомов, конструктор Иван Саханков и конструктор Андрей Никифоров.

Своими впечатлениями от выставки поделился Иван Саханков: – Выставка проходила на футбольном манеже. Манеж разделен на секции, где каждое предприятие (или область/регион) представляло свою продукцию. У нас была оформлена экспозиция Псковской области. Псковский машиностроительный завод представил интерактивную презентацию и буклеты. Также на выставке были многие производственные предприятия и фирмы Белоруссии (такие как «БелАЗ»), России, стран СНГ. А Минский подшипниковый завод даже пригласил нас к себе в го-

сти на производство, чтобы мы оценили качество их продукции.

Как заметил Иван, несколько предприятий были заинтересованы в сотрудничестве с нашим заводом, а другие предлагали стать нашими поставщиками расходных материалов.

Другой участник поездки Андрей Никифоров рассказал, что помимо выставки проходили также совещания, конференции и дискуссии:

– Рассказывали про японско-белорусское и славацко-белорусское взаимодействие. На выставке была презентация белорусской компании «ИнКата» – это международное конструкторское бюро, которое анализирует и воплощает идеи других людей или компаний. Нам понравилась презентация этой компании, и мы решили посетить производство. Кстати, у них большой опыт в бережливом производстве, которое они применяют и совершенствуют на практике. Производство соответствует всем современным стандартам, они внедряют передовые системы контроля и управления.

Как заметил Андрей, цель выставки – продвижение инновационного промышленного оборудо-



вания, продукции и технологий отечественных и зарубежных компаний на региональные и международные рынки; укрепление деловых контактов и обмен опытом.

А сотрудничество нашего завода с Российским экспортным

центром и Центром поддержки экспорта Псковской области позволит ПЭМЗу провести маркетинговые исследования и проанализировать рынки сбыта, а также принять участие в международных профильных выставках.