



## Один день из жизни компании

МЫ ПРОДОЛЖАЕМ СЕРИЮ ФОТОРЕПОРТАЖЕЙ О ЖИЗНИ НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ. НА ЭТОТ РАЗ В ФОКУСЕ ОБЪЕКТИВА – ЛЕСНАЯ БИРЖА И ЕЕ ДРУЖНЫЙ КОЛЛЕКТИВ.

НА СТР. 2–3

## День молодого сотрудника – приходи, будет интересно!

УЧАСТНИКИ «СОЮЗА АКТИВНОЙ МОЛОДЕЖИ» НЕ ПЕРЕСТАЮТ УДИВЛЯТЬ НАС НОВЫМИ И ИНТЕРЕСНЫМИ МЕРОПРИЯТИЯМИ, КОТОРЫЕ ОНИ САМИ ПРИДУМЫВАЮТ И ОРГАНИЗУЮТ. ВПЕРЕДИ НАС ЖДЕТ ЕЩЕ ОДНО – ДЕНЬ МОЛОДОГО СОТРУДНИКА.

НА СТР. 3



ПЦБК

# БУМАЖНИК №8

## Вместе к успеху!

Информационный вестник. Ноябрь, 2014

## Знай свой продукт: из истории бумаги и гофрокартона

В ЭТОМ ВЫПУСКЕ ГАЗЕТЫ МЫ ОТКРЫВАЕМ ЦИКЛ СТАТЕЙ, ПОСВЯЩЕННЫЙ ПРОИЗВОДСТВУ БУМАГИ, КАРТОНА И ГОФРОУПАКОВКИ, КОТОРАЯ ЯВЛЯЕТСЯ ПЛОДОМ НАШЕГО С ВАМИ ТРУДА. МЫ РАССКАЖЕМ О ТОМ, КАК ПОЯВИЛАСЬ УПАКОВКА ИЗ БУМАГИ И КАРТОНА, ПОДЕЛИМСЯ НЕКОТОРЫМИ ИНТЕРЕСНЫМИ ФАКТАМИ, РАССКАЖЕМ, ПОЧЕМУ УПАКОВКА ИЗ БУМАГИ И СЕГОДНЯ ЯВЛЯЕТСЯ САМЫМ ВОСТРЕБОВАННЫМ ПРОДУКТОМ, НЕСМОТРИ НА СОВРЕМЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ТЕХНОЛОГИИ, ВОЗЬМЕМ ОТЗЫВЫ У КЛИЕНТОВ О НАШЕМ ПРОДУКТЕ И МНОГОЕ ДРУГОЕ.

**К**ак сохранить продукты своего труда? Этот вопрос всегда волновал «человека разумного». Достойный ответ был найден приблизительно шесть тысячелетий назад. Им оказалась упаковка — простой и одновременно необходимый человечеству продукт. Первыми и основными материалами для изготовления упаковки были глина и стекло. Упаковка из бумаги по сравнению с ними — совсем молодое изобретение.

### Упаковочная бумага и гофрокартон

Упаковка из бумаги появилась лишь в конце XVII века. До этого она использовалась крайне редко, так как изготавливалась вручную и являлась предметом роскоши. Например, в Германии в конце XVI века лавочники стали упаковывать свой товар в бумажные кулечки, сложенные из книжных страничек. Дело в том, что немецкие издатели были весьма рациональными и обычно не переплетали книги, пока на них не находился покупатель, а страницы непроданных книг по сходной цене сбывались лавочникам.

Удешевлению бумаги поспособствовал бумажный станок, придуманный в эпоху Великой французской революции Луи Робером, а также станок для изготовления рулонной бумаги, запатентованный в Англии в 1807 году.

### Новый этап развития бумажной упаковки

Появление гофрированного картона было связано с необходимостью создания не просто упаковочного материала — он должен был обеспечивать защиту товара от механических воздействий.

В 1871 году американец Альберт Джонсон предложил использовать для упаковки стеклянных колб и бутылок гофрированную бумагу. Спустя три года был запатентован двухслойный гофрокартон. Владелец патента стал американец Оливер Лонг, предложивший приклеивать к гофрированному картону плоский слой бумаги.

А в 1881 году в США была выпущена первая машина с механическим приводом для изготовления двухслойного гофрокартона и сматывания его в рулоны. Год спустя американский подданный Роберт Томпсон запатентовал трехслойный гофрокартон.

В 1916 году появилась пятислойная, а в 1953 году — семислойная версии материала. С течением времени изменялись виды и размеры гофров.

И в наши дни рынок постоянно диктует все новые и новые требования к гофроупаковке.

### Появление коробки из картона

Первые коробки из картона появились уже



в конце XVIII — начале XIX века. Картонные заготовки вырезались и складывались вручную. Готовые коробки, как правило, имели круглую или овальную форму, потому что этот гибкий материал легче было изогнуть, чем сложить и придать ему квадратную форму. Заказывали такие коробки ювелиры, аптекари и производители конфет. Однако коробки, поставляемые заказчику в собранном виде, занимали на складах место, предназначенное для готовой продукции. Проблему со складированием готовой упаковки отчасти удалось решить, когда в 1850 году появилась первая складная коробка. Проект был не слишком удачен, так как продавцу приходилось самому делать коробку из заготовки, непосредственно в присутствии покупателя, сгибая картон вокруг деревянной формы.

Первая по-настоящему удобная складная коробка была изобретена в 1879 году Робертом Гейром, владельцем бруклинской типографии, специализировавшейся на печати на пакетах. Однажды в его типографии случилась неполадка — металлическая линейка

.....  
**Сегодня на ПЦБК благодаря современному оборудованию производится 80 000 гофроящиков/час.**  
.....

печатного станка стала делать ровные прорезы в пакетах. Это навело Гейра на мысль, что отточенные штампы можно использовать для вырубки картонных коробок, а тупые — для бигования картона с целью обеспечения ровного сгиба. В результате Гейр совместил печатный процесс с технологией производства коробок, что позволило ему производить до 7500 коробок в час.

**Вместо послесловия**  
Безусловно, самые совершенные «упаковочные проекты» созданы природой. Сочную мякоть апельсина она защитила твердой кожурой, зародыш новой жизни надежно спрятала в скорлупе. «Человеку упаковывающему» предстоит еще многому научиться у матушки-природы. Так что — продолжение следует...

Пресс-служба

## Колонка руководителя

### Проведение аудитов на ПЦБК

В ОКТЯБРЕ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО ДВАЖДЫ ПОСЕТИЛИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ КОМПАНИЙ-КЛИЕНТОВ С ЦЕЛЬЮ ОЦЕНКИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ.

В БЛИЖАЙШЕЕ ВРЕМЯ ПЛАНИРУЮТСЯ ЕЩЕ ДВЕ АУДИТОРСКИЕ ПРОВЕРКИ, А ТАКЖЕ ПЛАНОВЫЕ ВИЗИТЫ ПАРТНЕРОВ И КЛИЕНТОВ.

В ЧЕМ СЛОЖНОСТЬ АУДИТОВ, И ЧЕМ ОНИ ПОЛЕЗНЫ ДЛЯ НАС?

ОБ ЭТОМ, А ТАКЖЕ О РЕЗУЛЬТАТАХ ПРОШЕДШИХ ПРОВЕРОК И ПРЕДСТОЯЩИХ ПЛАНАХ РАССКАЗАЛ ДИРЕКТОР ПРОИЗВОДСТВА ГОФРОТАРЫ №2 АНДРЕЙ ТРЕТЬЯКОВ В РУБРИКЕ «КОЛОНКА РУКОВОДИТЕЛЯ».

СТР. 2

## Тайна профессии

### Слесарь-инструментальщик

ГЛАВНЫЙ ГЕРОЙ РУБРИКИ «ТАЙНА ПРОФЕССИИ» РАБОТАЕТ НА ПРЕДПРИЯТИИ УЖЕ 48 ЛЕТ. ЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ОПЫТ ПОЗВОЛЯЕТ РЕШАТЬ ЛЮБЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАДАЧИ.

О ТОМ, ЧТО НУЖНО ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ УСПЕШНО РАБОТАТЬ И РАЗВИВАТЬСЯ В ПРОФЕССИИ, ЧИТАЙТЕ В НАШЕМ МАТЕРИАЛЕ.

СТР. 3

## Кадровый резерв

### Практика – на «отлично»!

МНОГИЕ СОТРУДНИКИ ПЦБК МОГУТ ГОРДИТЬСЯ ТЕМ, ЧТО ПЕРЕДАЮТ СВОИ ЗНАНИЯ И ОПЫТ МОЛОДОМУ ПОКОЛЕНИЮ СПЕЦИАЛИСТОВ. КАК ПРОХОДИТ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА В КОМПАНИИ СЕГОДНЯ?

СТР. 4

.....  
*По своей сути ролевая бумага и картон, из которых в дальнейшем производят гофроупаковку, — достаточно простой продукт, но с точки зрения технологии производства оборудование является настолько сложным, что до 2013 года кафедра целлюлозно-бумажного производства базировалась на аэрокосмическом факультете.*

## Колонка руководителя

## Проведение аудитов на ПЦБК

РЕЗУЛЬТАТЫ ВНЕШНЕГО АУДИТА – ПОКАЗАТЕЛЬ ПРОФЕССИОНАЛИЗМА СОТРУДНИКОВ И ГРАМОТНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА.

Традиционно конец года — время проведения тендеров на поставку гофропродукции. Как правило, тендерным процедурам предшествуют мероприятия по оценке соответствия поставщиков требованиям стандартов качества и безопасности продукции, эффективности организации производственных процессов.

Сегодня еще довольно много организаций, для которых любая проверка подобна стихийному бедствию, в преддверии которой разворачивается бурная деятельность по подготовке. Но как только аудиторы покидают такие компании, вся эта активность «сворачивается» и сходит на нет. Мне приятно осознавать, что на ПЦБК это не так. Конечно, мы тщательно готовимся к каждой проверке, но наши действия направлены не на создание «потёмкинских деревень», а на реальные системные улучшения. И нам не стыдно принимать гостей на своем производстве. Более того, очень полезно и интересно. Полезно с той точки зрения, что мы постоянно держим себя в тонусе, не останавливаемся на сделанном. Интересно — с точки зрения соответствия новым, самым современным требованиям отрасли.

В октябре производственные цеха ПЦБК посетили представители сразу двух крупных компаний-Клиентов. Оценивалась эффективность производственного процесса, состояние оборудования и помещений. Особое внимание аудиторы уделили организации работы персонала и вопросам контроля качества и безопасности продукции. Рекомендации коснулись совершенствования процессов контроля качества продукции, снабжения готовой продукции чек-листами, обеспечения рабочих мест эталонными образцами. Постепенное внедрение этих изменений позволит совершенствовать нашу работу и выйти на новый уровень.

По результатам аудиторских проверок наше производство одобрено в качестве надежного поставщика качественной гофропродукции. Этот результат — показатель профессионализма сотрудников и правильной организации деятельности на нашем предприятии. А значит — гарантия доверия со стороны Клиентов. Для промышленного предприятия это важно. ПЦБК — клиентоориентированная компания. Об этом говорят ее миссия и ценности, а открытость и партнерство — в числе основных принципов работы ПЦБК (подробнее о принципах компании: «Бумажник» №10, декабрь 2013 г., «Колонка руководителя», Александр Юрьевич



Бойченко: Принципы Группы предприятий «ПЦБК»). Наши Клиенты сами могут убедиться в том, что мы выпускаем качественную и безопасную продукцию, выявляем потенциальные риски и управляем ими на постоянной основе. В декабре этого года на предприятии в очередной раз пройдет социальный аудит, в рамках которого будет оцениваться степень корпоративной социальной ответственности ПЦБК.

Еще одно важное мероприятие в перспективе — проверка соответствия международному стандарту пищевой безопасности BRC. Стандарт BRC предполагает принятие концепции HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points - анализ рисков и критические контрольные точки), которая предусматривает оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции, а также соответствие требованиям системы менеджмента качества, экологических стандартов, процессов и персонала. Все чаще крупные потребители гофроупаковки, заботясь о качестве и безопасности своей продукции, требуют обязательное наличие сертификата BRC. Однако пока в отечественной упаковочной отрасли предприятий, которые подтвердили соответствие стандарту BRC — единицы.

В сентябре был проведен предварительный аудит соответствия стандартам BRC, сотрудники компании прошли обучение на понимание требований Всемирного стандарта для упаковки и упаковочных материалов. Конечно, впереди еще очень много кропотливой работы для достижения соответствия требованиям стандарта BRC, принятым в нашей отрасли. Но сомнений в том, что мы в состоянии заслужить этот сертификат, — у меня нет.

Благодаря уникальности нашей компании и высокому профессионализму сотрудников — мы всегда на шаг впереди.

**Андрей Третьяков,**  
директор производства  
гофротары № 2

Один день из жизни компании.  
Лесная биржа

С ЛЕСНОЙ БИРЖИ НАЧИНАЕТСЯ ПРОЦЕСС ПОДГОТОВКИ СЫРЬЯ ДЛЯ НАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА. О ТОМ, КАК ПРОХОДИТ РАБОЧИЙ ДЕНЬ ЦЕХА, И КТО СОСТАВЛЯЕТ ЕГО ДРУЖНЫЙ КОЛЛЕКТИВ, — НАШ ФОТОРЕПОРТАЖ.



**Вторая очередь. Общий вид. Выгрузка леса с машин мостовым краном и подача на распиловку.** Зимой, когда прекращается речная навигация, доставку баланса с мест хранения на биржу осуществляют автотранспортом.



**Слешер второй очереди. Распиловка леса. На выходе — березовый баланс.** Слешер позволяет получить из бревен баланс нужного размера, циркулярные пилы диаметром 1500 мм, производительностью 60 м³/час, пилят лес на «коротыё», удобное для дальнейшей транспортировки и переработки.



**Инженер по кадрам Ираида Хасанова.** Ее задача — трудоустройство и подбор кадров, а еще она пропагандирует здоровый образ жизни и организует корпоративные мероприятия.



**Начальник смены Роман Таскаев.** В его руках — оперативное управление цехом, руководство технологической бригадой, обеспечивающей круглосуточную подачу окоренного баланса в цех полуцеллюлозы.



**Первый окорочный барабан.** Распиленный лес (березовый баланс) поступает в окорочный барабан, где происходит отделение коры, которая влияет на качество полуцеллюлозы.



**Оперативное совещание у начальника цеха Павла Рудина.**

На ежедневных совещаниях, где собираются все необходимые специалисты, обсуждаются вопросы жизнедеятельности и планы работы цеха на день.



**Механик цеха Василий Сотник.**

Обеспечивает работоспособность механизмов цеха.



**Инструктор по пожарной профилактике Любовь Щетинникова.**

Ее зона ответственности — пожарная безопасность; она проводит инструктаж и занятия с личным составом.



**Мастер участка обеспечения Елена Самойлова.**

Связующее звено между всеми службами цеха.



**Скребково-кабельный конвейер.**

После барабанов окоренный баланс поступает в систему конвейеров и далее — на рубмашину в цех полуцеллюлозы. Такая система позволяет обеспечить непрерывную подачу окоренного баланса в ПЦ.

## Первая в производственной цепочке, первая – во внедрениях

ЦЕХ ЛЕСНАЯ БИРЖА – ЭТО ПЕРВОЕ ЗВЕНО В ДЛИННОЙ ЦЕПОЧКЕ ПРОИЗВОДСТВА БУМАГИ.

История цеха начинается с далекого 1959 года, когда было введено в эксплуатацию оборудование хвойного потока для производства белой древесной массы, а в 1966 и 1969 годах — лиственного потока для производства нейтрально-сульфитной полуцеллюлозы. В 1992 г. построена автодорога и начата приемка леса с автотранспорта на 2 очереди. С 1996 г. начата приемка балласта в баржах с выгрузкой их через одну очередь. В 1997 г. доокорочно-промывной отдел реконструирован для окорки березового балласта в зимнее время. Сегодня, как и прежде, биржа исправно снабжает предприятие сырьем, внедряя в свою работу новые технологии и инновационные системы. Так, по инициативе начальника цеха Павла Рудина началось внедрение системы бережливого производства 5С.

Система, разработанная в Японии, основана на 5 шагах наведения и поддержания порядка на производстве. Площадкой для внедрения стала столярная мастерская цеха. Работники мастерской — плотник

Олег Владимирович Ичитовкин, такелажник Виктор Георгиевич Шолгин и Елена Витальевна Самойлова, пошли путем самураев, наведя порядок и рассортировав инструмент, материалы, убрав все лишнее, отложив все важное.

**Суть системы 5С — это пять простых шагов наведения и поддержания порядка.** На японском языке название каждого из пяти шагов начинается на букву С, отсюда и пошло название метода. Суть его очень проста:

**Шаг 1: сортировка.** Все предметы на участке сортируются на три группы: нужные часто, нужные редко и ненужные. Ненужные выбрасываются, а нужные переходят на второй шаг.

**Шаг 2: создание рационального расположения.** Оставшиеся предметы необходимо расположить на участке так, чтобы любой предмет было легко (удобно) взять и легко вернуть на место.

**Шаг 3: содержание в чистоте.** Наведенный порядок необходимо поддерживать, иначе очень быстро все вернется к первоначальному состоянию.

**Шаг 4: стандартизация.** Новый порядок и механизм его поддержания необходимо зафиксировать в стандарте.

**Шаг 5: совершенствование.** Стандарт не высечен в камне — его надо постоянно совершенствовать, искать наилучший способ организации труда.

Следуя таким нехитрым правилам, можно сократить время на поиск инструмента, знать точное место хранения материалов и других необходимых вещей. Внедрение системы позволило повысить эффективность работы мастерской а также освободить дополнительные площади. Поэтому можно с уверенностью говорить, что первой лесная биржа является не только в производственной цепочке, но и на пути внедрения передовых методов производства.

Комментирует  
Павел Рудин:

*«Это не первое и не последнее новшество, внедренное в нашем цехе, мы и дальше будем продолжать поиск методов оптимизации производства, сокращения затрат и повышения эффективности».*

## Тайна профессии: слесарь-инструментальщик

КАКИЕ КАЧЕСТВА НЕОБХОДИМЫ КАЖДОМУ ИЗ НАС В РАБОТЕ? ЗНАНИЯ, НАСТОЙЧИВОСТЬ, ДОБРОСОВЕСТНОСТЬ И, КОНЕЧНО, — ЛЮБОВЬ К СВОЕМУ ДЕЛУ. В ЭТОМ УВЕРЕН ГЕРОЙ РУБРИКИ «ТАЙНА ПРОФЕССИИ» НИКОЛАЙ НИКОЛАЕВИЧ КРАСНОСЕЛЬСКИХ, СЛЕСАРЬ-ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК VI РАЗРЯДА ЦЕХА ГОФРОТАРЫ № 2.

В большом коллективе Группы предприятий «ПЦБК» Николая Николаевича знают многие. К нему часто обращаются за советом и коллеги, и руководители. На нашем предприятии он работает уже 48 лет.

Когда Николай Красносельских пришел на ПЦБК, комбинат только начал свое развитие. Герой нашего очерка принимал непосредственное участие в строительстве многих подразделений предприятия, более тридцати лет проработал наборщиком рисунчатых валов на обойном производстве. Вот уже десять лет он трудится на участке по подготовке производства в цехе гофротары № 2. Сфера его деятельности — монтаж и ремонт штанцевальных форм.

«В моем деле важны внимательность, точность и добросовестное отношение. Сделаешь хорошо — будет порядок, а скалтуришь — твоя ошибка обязательно выявится в дальнейшем на линии производства гофроящиков».

Жалеть о выбранном деле мне в жизни ни разу не пришлось. Ведь работа у меня творческая и интересная, — делится Николай Николаевич.

Когда Николай Красносельских говорит о том, что его ра-

бота — творческая, то ничуть не преувеличивает. Ведь он постоянно привносит в нее что-то новое, свое.

Николай Николаевич — сторонник эффективности и не раз разрабатывал рационализаторские предложения. Еще во время освоения профессии наборщика рисунчатых валов он, например, заметил, что валики для нанесения краски на обойное полотно очень быстро изнашиваются. Тогда их изготавливали из краснодарской груши и яблони. Николай Красносельских предложил производить валики из отходов бумаги. Эта технология оказалось настолько эффективной и передовой, что использовалась в обойном производстве более тридцати лет.

Сегодня на участке по подготовке производства Николай Николаевич Красносельских внедряет систему «Бережливое производство». Активно вносит предложения по экономии материалов, системе хранения штанц-форм и штанц-элементов.

«На производстве гофротары за десять лет многое изменилось. Однако все мы стремимся к лучшему, и сейчас у нас есть две мечты. Первая — оснащение участка по подготовке



производства цеха гофротары № 2 средствами малой механизации, что позволило бы нам существенно сократить трудоемкость процесса. А вторая — приход на комбинат и закрепление в профессии молодых специалистов.

За свою трудовую жизнь я обучил почти пятьдесят человек. И мои ученики продолжают дело, передают уже свои знания и опыт молодой смене.

Сегодня на производство приходят юные ребята, но у них — невысокий разряд, а значит, и заработная плата.

Продолжение на стр. 4

## САМ-дайджест



## Осень на ПЦБК – время молодых и активных

ДЕНЬ МОЛОДОГО СОТРУДНИКА – ПРИХОДИ, БУДЕТ ИНТЕРЕСНО!



И вновь наступила осень. За окном дождь, снег, слякоть — типичная история для этого времени года.

Но не все так грустно, осень — время традиционного чествования молодых и активных — Дня молодого сотрудника. Праздник, который на протяжении трех лет объединяет молодежь ПЦБК, дает возможность испытать себя, познакомиться с коллегами по работе, расширить кругозор, да и просто хорошо провести время в кругу друзей. За все время проведения формат менялся трижды, не повторяясь и каждый раз удивляя новыми этапами и испытаниями. Для чего это нужно? Зачем вставать в субботу утром и ехать куда-то? Эти вопросы мучают только тех, кто первый раз собирается посетить мероприятие. Иногда стеснительность или обыкновенная лень побеждает, но всегда находят те, кто приходит и получает ответы на все свои вопросы.

Главной целью этого мероприятия всегда являлось командообразование. Создание слаженной команды профессионалов, способных решить любые задачи в короткие сроки и с наименьшими затратами. Именно для достижения этой цели проводятся веревочные тренировки, где важен командный дух и слаженная работа на пути к успеху. Важную роль играет и выстраивание коммуникаций — команда не может работать слажено,

пока в ней нет взаимопонимания, а каждый слышит лишь себя, не замечая никого вокруг. Немаловажно и развитие лидерства — все тренинги проводятся «без погон», т. е. нет ни начальников, ни подчиненных, ни генералов, ни рядовых. Мнение каждого будет выслушано и рассмотрено командой. Мероприятие дает возможность и себе раскрыть лидера — проявить инициативу, взять на себя управление. И вот уже ты ведешь команду за собой.

Иногда формат мероприятия предлагает нестандартные ситуации — погружает участников в мир Джеймса Бонда, воссоздавая атмосферу казино «Royale». Здесь общение происходит только на английском языке, выполняются непростые задачи, а напоследок дается страшная клятва Великому магистру ордена «Бумажник»...

Это лишь малая часть того, что дает День молодого сотрудника каждому участнику. И ничто не заменит живого общения, новых знакомств и ярких эмоций, остающихся в памяти на долгие годы. Так что хватит сидеть на диване и смотреть, как жизнь проходит мимо, — приходите! Будет интересно!

**Заявки на участие и вопросы направляйте по электронному адресу: Anton.Ponomarev@pcbк.perm.ru.**

Антон Пономарев



Окончание. Начало на стр. 3

## Тайна профессии: слесарь-инструментальщик

**В**озможность ждать повышения разряда есть не у всех. Вот и уходят искать работу попроще, но с более высокой оплатой труда.

Уверен, если бы сейчас к нам на участок пришел молодой сотрудник, который действительно хотел бы остаться в этой профессии, мы обучили бы его ремеслу за полгода», — говорит Николай Николаевич.

И работе, и обучению, по

мнению Николая Николаевича, помогает дружеская атмосфера в коллективе, где трудишься.

«Большое значение имеют люди, с которыми работаешь. Мне повезло. Мы были очень дружны с коллегами на обойном производстве. Со многими и сегодня встречаемся, общаемся. На участке по подготовке производства цеха гофротары № 2 тоже сложился прекрасный коллектив. В работе все друг

другу помогаем, поддерживаем. У меня отличный напарник, Александр Иванович Бушуев — честный, отзывчивый человек. Ну а когда работа спорится, и рядом надежные люди, появляется уверенность в деле, которое ты выполняешь. И настроение поднимается — ты знаешь, что все будет хорошо», — уверен Николай Николаевич Красносельских.

Пресс-служба

## Практика — на «отлично»!

В КРУПНЫХ КОМПАНИЯХ СУЩЕСТВУЕТ БОЛЬШАЯ ПРОБЛЕМА С ПОДГОТОВКОЙ МОЛОДЫХ КАДРОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА. АНАЛИТИКИ ПРЕДСКАЗЫВАЮТ НАМ «ДЕМОГРАФИЧЕСКУЮ ЯМУ» ДО КОНЦА 2015 ГОДА. КАК ЖЕ БЫТЬ? ВЕДЬ СПЕЦИАЛИСТЫ НЕОБХОДИМЫ УЖЕ СЕЙЧАС.

**Н**а нашем предприятии подготовке молодых специалистов уделяется огромное внимание. Создана система привлечения кадров и организация их работы на ПЦБК. Цель этой системы — заинтересовать и привлечь молодежь на комбинат. Ведь часто выпускники теряются и не знают, куда податься. Производственная практика на предприятии — один из действенных инструментов привлечения молодых кадров и адаптации их на производстве. Важно сделать так, чтобы после прохождения практики они приходили работать в нашу компанию — здесь их ждет знакомое производство, легче адаптироваться и влиться в коллектив.

Производственные подразделения ПЦБК всегда с готовностью включают в руководство производственной практикой. Но, к сожалению, есть руководители, которые не до конца осознают важность решения этой задачи. Примером активной позиции в этом вопросе является начальник электроцеха Денис Галкин. В его подразделении за каждым практикантом закреплен опытный наставник, который готов поделиться с учениками секретами мастерства. Ребята ценят такое отношение и, как правило, в следующем году возвращаются в цех, а многие приходят трудиться и в каникулы.

Хочется отметить ответственное отношение к наставничеству на производстве гофротары. Под руководством директора Андрея Третьякова ребята получают все необходимые навыки для дальнейшей работы, чувствуют себя частью рабочего процесса и коллектива.

В КБЦ-1 практика устроена следующим образом: Петр Доможиров старается показать студентам, пришедшим на практику, весь процесс. Так у них появляется возможность изучить полный производственный цикл, вникнуть в рабо-

ту цеха и всех звеньев технологической цепи.

В руках начальников цехов есть хороший инструмент для мотивации — учащиеся, прекрасно зарекомендовавшие себя на практике, по рекомендации руководителя могут получить денежное вознаграждение.

Впечатлениями о том, как проходит производственная практика, с нами поделились наши молодые специалисты:

**Даниил Эсик, слесарь, транспортный цех:**

«Я окончил ППК им. Н.П. Славянова в 2014 году по специальности «Машинист машин по производству бумаги и картона». Практику проходил в КБЦ-1 и в КБЦ-2. Мой наставник Александр Якунин очень доходчиво объяснял мне принципы работы, помогал во всем. Да и в целом весь коллектив оказался очень дружным, никто не отказывался что-то объяснить, в чем-то помочь. Благодаря этому я изучил работу бумагоделательной машины. После окончания учебы вернулся на комбинат — поступил слесарем в транспортный цех».

**Дмитрий Филатов, резчик на ПРС в КБЦ-2, отмечает, что практика помогла ему узнать и понять возможности работы, а наставник Сергей Хохлов научил быть исполнительным и нести ответственность за свою работу. Знания, полученные во время прохождения практики, помогли Дмитрию в подготовке дипломной работы.**

Именно от работы наставника зависит, насколько качественно ученик будет трудиться на практике, какие знания и навыки он приобретет. На этом этапе у будущих специалистов формируется интерес к выбранной профессии, желание связать себя с производством. К сожалению, понимание того, что ученики — это наше будущее, есть не у всех. Многие считают, что обучение молодых специалистов — пустая

тратя времени и сил. Так, например в гофроцех № 1 устроить ребят на практику довольно тяжело. Здесь для них не находится ни рабочего места, ни наставников, ни свободных часов. С трудом практикантам все же находят место в цехе, но необходимая обучающая работа с ними не ведется.

Важно помнить, что ученики — это будущее ПЦБК. Передавая сегодня им свои знания и опыт, мы получаем настоящих профессионалов своего дела, заинтересованных в профессии, которые придут на комбинат через несколько лет. Производственная практика студентов — это наша задача, возможность привлечения новых молодых сотрудников, которые будут расти и развиваться вместе с компанией, вносить свой вклад в общее дело.

Департамент управления персоналом

«Сегодняшним студентам практика на предприятии просто необходима! Ребята изучают машины и механизмы, организацию производства и производственные процессы только в теории. На предприятии у них появляется возможность увидеть все своими глазами, посмотреть, как работают станки, изучить весь цикл изготовления продукции. Также важно, чтобы учащиеся старались влиться в коллектив, учились ответственности за свою работу. Это дает стимул к дальнейшему развитию».

К сожалению, ребята заинтересованы в практике только тогда, когда она оплачивается. Нет понимания, что на производстве они получают профессиональные навыки, учатся взаимодействию с коллегами. Поэтому важно к каждому студенту прикреплять наставника, который сможет заинтересовать его и помочь в сложных вопросах», — считает мастер производственной практики ППК им. Н.П. Славянова Светлана Самсонова.

## Курение или здоровье?! Выбор за тобой!

В ПОСЛЕДНЕЕ ВРЕМЯ ВОПРОС О КУРЕНИИ ТАБАКА ВЫЗЫВАЕТ ПРИСТАЛЬНОЕ ВНИМАНИЕ.



**К**урение является социальной проблемой общества — как для курящей, так и для некурящей части населения. А так как мы работаем на предприятии целлюлозно-бумажной промышленности, это еще и пожароопасно. Стоит отметить, что 23 февраля 2013 г. принят Федеральный закон № 15 «Об охране здоровья граждан от воздействия окружающего табачного дыма и последствий потребления табака».

*Русский царь Михаил Романов запретил курение из-за частых пожаров. Тем курильщикам, которые попадались первый раз, давали 60 ударов палками по стопам, а во второй раз отрезали уши и нос (1634 г.).*

Большинство людей знает, что курение — вредная привычка, которая может доставить массу проблем здоровью человека, а впоследствии и потерять самое дорогое — ЖИЗНЬ, а также причинить вред имуществу. Многие люди отдают себе отчет в том, что курение вредно, однако мало кто осознает в полной мере степень этой опасности. Только за 9 месяцев текущего года в Пермском крае по вине курильщиков произошло 182 пожара (причина — неосторожность при курении), на пожарах погибло 102 человека, материальный ущерб составил 4 585 500 рублей.

06.06.2014 г.  
Цех ТЭЦ

Возгорание по причине неосторожности при курении в неустановленном месте.

26.07.2014 г.

Соликамский район,  
п.Тюлькино,  
деревянный дом.

Погибло трое детей.  
Причина пожара — неосторожность при курении в нетрезвом виде.

Рано или поздно любой курильщик приходит к мысли, что пора с этим делом заканчивать.

Впрочем, если бы все было так просто, курильщиков вокруг нас было бы ничтожно мало. И действительно — зависимость от сигарет очень индивидуальна.

Многие считают курение привычкой, полагая, что бросить курить очень легко, что это только вопрос волевого усилия. Но привычки очень трудно изменить, и курение — это не просто привычка, а определенная форма наркотической зависимости. Несмотря на это, миллионам людей удалось бросить курить.

**Может быть, пришло и ВАШЕ время бросить курить!? Выбор за вами!**

Оксана Рудакова

**У ТЕХ, КТО БРОСИЛ КУРИТЬ:**

- **ЧЕРЕЗ 20 МИНУТ** кровяное давление и пульс возвращаются к величинам некурящего человека.
- **ЧЕРЕЗ 8 ЧАСОВ** уровень никотина и угарного газа в крови уменьшаются наполовину, уровень кислорода увеличивается до нормальных величин.
- **ЧЕРЕЗ 48 ЧАСОВ** в организме не остается никотина. Восстанавливается чувствительность к вкусам и запахам.
- **ЧЕРЕЗ 72 ЧАСА** дыхание становится более свободным, исчезают трудности в виде хрипов, кашля. Бронхи расслабляются, уровень энергии в организме увеличивается.
- **ЧЕРЕЗ 3–9 МЕСЯЦЕВ** полностью исчезают трудности с дыханием (кашель, хрип), объем и эффективность легких возрастают на 10%.
- **ЧЕРЕЗ 1 ГОД** риск сердечного приступа уменьшается вдвое.
- **ЧЕРЕЗ 10 ЛЕТ** риск рака легких уменьшается наполовину.