



# АГРЕГАТ

Газета открытого акционерного общества "Агрегат" №1 (72), январь-февраль 2011 г.

Газета издается с 1930 года, ранее выходила под названием "Симский рабочий", "За темпы и качество", "За победу".

2010-ИТОГИ

## ПОРА ВСТРЯХНУТЬСЯ



Изюмов В.Д.

генеральный директор

Прошедший год считается началом выхода мировой и российской экономики из кризиса. И хотя статистика приводит сегодня достаточно высокие цифры темпов роста промышленного производства, особенно в обрабатывающих отраслях промышленности, ясно, что докризисного уровня российская экономика достигнет еще нескоро. Как на этом фоне смотрятся итоги работы ОАО "Агрегат" в 2010 году?

С одной стороны, особенно учитывая, что в самые тяжелые кризисные времена мы не допустили падения объемов производства, а по итогам 2010 года мы констатируем положительную динамику по абсолютному большинству технико-экономических показателей, можно было бы назвать прошлый год вполне успешным.

С другой стороны достигнутые темпы роста физического объема производства на фоне значительно более высокого роста объема продаж не дают оснований для самолюбования!

В результате мы вошли в новый год с минимальными страховыми складскими запасами по наиболее важной для нас номенклатуре изделий, и если в ближайшее время не предпримем самые решительные меры по резкому наращиванию товарного выпуска продукции, неизбежно столкнемся с проблемами по соблюдению графиков отгрузки изделий нашим потребителям. Понятно, что рыночная система отно-

шений в условиях сложившейся по многим направлениям нашей деятельности конкуренции таких промахов не прощает.

Конечно, можно попытаться оправдать неэффективную работу производственного блока объективными причинами: недостатком квалифицированных кадров, слабой технологической подготовкой и так далее, и тому подобное. Реально имеющие место быть, - на самом деле, эти факторы всего лишь следствие неудовлетворительной, непрофессиональной работы определенных структур и, в первую очередь, их руководителей.

**Темп роста объема производства в 2010 году по отношению к 2009 году**  
**Товарная продукция (всего) - 104,1%**

Представляется, что вложив огромные деньги в развитие, реконструкцию производственных мощностей цеха 43, мы вправе рассчитывать на то, что руководство цеха наконец очнется от спячки, сумеет разумно распорядиться предоставленными им ресурсами и перестанет держать в заложниках весь коллектив предприятия! В любом случае, если говорить объективно, для исправления ситуации у менеджмента цеха остается не так много времени.

Не выдерживает критики в сегодняшних условиях и работа технологического блока инженерной службы. Постоянное запаздывание, срыв графиков, неорганизованность и неисполнительность - характерные черты стиля работы службы, - не позволяют в условиях проводимой модернизации в полной мере воспользоваться связанными с ней новыми реальными возможностями.

Можно продолжать и дальше перечис-

лять наши слабые места, - они есть, и все мы о них знаем. Но надо понять главное - это наши внутренние, несистемные проблемы, которые вполне могут быть преодолены повышением уровня ответственности, дисциплины, пониманием того, что мы можем рассчитывать только на собственные силы.

Если говорить о внешних рисках, то, конечно, происходящие в последнее время изменения в составе крупных акционеров, отход от единой линии понимания дальнейшего развития предприятия, не могут не волновать нас. Пока эти процессы не затронули глубинных интересов ОАО "Агрегат", но не учитывать их в своей работе мы также не можем. И, первое, что необходимо сделать - не допускать ни одного, даже малейшего срыва сроков поставок для ФГУП ММПП "Салют", УМПО (г.Уфа) и других крупных потребителей.

В целом, складывающуюся на начало года ситуацию (за исключением принятия властями решения об увеличении налоговой нагрузки на зарплату) можно оценивать как положительную: мы

**Авиационная продукция - 98,5%**

**Гражданская продукция - 139,4%**

**Реализация (продажа) - 119,1%**

имеем серьезный портфель заказов, хорошие технологические возможности, достаточные людские ресурсы, сформировавшуюся стратегическую линию развития.

Главное сегодня - не допустить потери репутации надежного поставщика современной высокотехнологичной продукции, оптимальной по критерию цена-качество, продолжить линию на дальнейшее развитие и освоение новых видов продукции.

Для этого всем нам надо встряхнуться, произвести переоценку ценностей, понять, что будущее зависит, в первую очередь, от нас самих.

## УЧАСТОК КОМПЛЕКСНОЙ ОБРАБОТКИ НАБИРАЕТ ОБОРОТЫ

Представьте себе токарно-револьверный цех 70-х годов. Это более трехсот только производственных рабочих, а из них около двухсот - женщины. Несколько ряды универсальных токарных, револьверных, фрезерных, шлифовальных, сверлильных станков и мотоустановок. Здесь многие годы были на слуху знаменитые фамилии станочников-орденоносцев: токарей - Ларионовой Т.Е., Дрыгановой К.И., револьверщицы Мареевой В.Д., сверловщицы Кабановой Р.И., шлифовщиков Сорокина В.И., братьев Пермяковых. В последние годы большой вклад в работу цеха вносят несущие высокое звание лучших работников предприятия: токари Баранов А.В., Романова Л.В., токарь-револьверщик Ветлугин В.В., шлифовщики Стебаков А.М., Кузнецова П.М., слесарь Чертова Т.И. и многие другие.

Если говорить о трудоемкости деталей цеха, то следует отметить, что даже и не самые сложные детали, обработка которых производилась на универсальном оборудовании, имели довольно длительный технологический цикл.

Сегодня номенклатура и сложность изделий несравненно возросли. Значительный объем занимает изготовление деталей, связанное с ремонтом изделий. Сроки выполнения заказов по требованию потребителей нашей продукции резко сократились. Ощущается дефицит высококвалифицированных рабочих-станочников. Поэтому старые технологические подходы, длительный цикл, высокая трудоемкость изготовления сегодня уже неприемлемы. В этой связи не случайно, что уже в середине 2009 года руководством предприятия было принято решение о создании на первом этаже корпуса на месте бывшего участка крестовин совершенно нового участка, который в дальнейшем получил название участка комплексной обработки.

Исполнился год с начала реконструкции участка. Практически в июне 2010 года строительные работы были полностью завершены. Но еще до их полного завершения участок стал наполняться новым высокопроизводительным оборудованием. Надо отметить, что опыт освоения оборудования на участке золотниковых пар в цехе 43 пригодился при подборе наиболее прогрессивного оборудования для нового участка.

Это токарные обрабатывающие цент-



ры QTN200-II-MYV, QNN200-II-MSY с большим набором инструментов, токарный TAKAMAZ-120, обрабатывающий центр INTEGREX и др. О том, какие новые технологические решения позволило реализовать установленное прогрессивное оборудование, поделился руководитель технологической группы **Позолотин Сергей Алексеевич**: "Список подобранных для освоения деталей включает в себя более 480 наименований, в основном цеха 46, а также деталей цехов 43, 48, 49. Главная задача, которую мы решаем при разработке техпроцессов - это максимально использовать возможности станков, а это значит действовать весь набор инструмента. А возможности действительно широкие - все виды токарной обработки с перекладкой из одной позиции в другую, фрезерование, нарезка или фрезерование резьбы, сверление под углом контровочных отверстий и

заданную точность и непременно сократит брак по сравнению с изготавлением по традиционной технологии на универсальном оборудовании. Разработано, выдано в работу около 200 техпроцессов, но производство постоянно вносит корректировки в график и пока еще ощущается дефицит в технологиях."

О том, какие серьезные задачи стоят перед участком, какую практическую отдачу мы имеем уже сегодня, о трудностях в освоении деталей на новом оборудовании рассказал начальник токарно-револьверного цеха **Клещев Владимир Сергеевич**:

"Говоря о работе цеха, прежде всего нужно иметь в виду, что это один из наиболее многономенклатурных цехов. Поэтому сегодня в условиях дефицита высококвалифицированных рабочих решить проблему сдачи деталей в установленные сроки, сокращения сроков выполнения заказов,

увеличения объемов производства без нового современного оборудования просто невозможно. Какие результаты полугодовой работы нового участка? В ноябре-декабре участок вышел с объемом пять тысяч нормо-часов, что составило около 30% от общего объема товарной продукции цеха. Также заметно улучшилось и положение со своевременной

сдачей деталей под графики комплектовки сборки. Главная задача, которая ставится сегодня перед цехом - это наращивание объемов, освоение передаваемых с цехов 43, 48 несвойственных им по технологическому принципу деталей. В этой связи и поставлена задача по организации трехсменной работы участка комп-



даже зачистка заусенцев. Открылись возможности максимальной концентрации операций для выполнения их на одном оборудовании, что значительно сокращает производственный цикл, а значит и время комплектования всего изделия. Möglichkeit обработки с одного постапнова или только с одной перекладкой обеспечивает

лексной обработки. Что сегодня сдерживает этот процесс? Прежде всего, задержка в разработке техпроцессов, как на свои, так и на передаваемые детали. А это напрямую связано с заказами на инструмент, как на покупной, так и собственного изготовления. Есть претензии и к своевременной поставке металла. Так, например, из 30 позиций металла, ко-

торые необходимы сегодня для запуска, в наличии на складе - всего шесть. Также срочно необходимо решать вопросы доукомплектования участка недостающими операторами, наладчиками, перепрофилирования высвобождающихся профессий револьверщиков, фрезеровщиков, сверловщиков. Одновременно хочется поблагодарить наш костяк наладчиков: Ю.Н.

Соболев Ю.Н.,  
П.А. Холодильина, С.Н. Шолина за их творческую работу, обучение и помочь товарищам по работе. Участок, руководимый В.Н. Антоновым, набирает обороты, наращивает объемы.



мы."

О том, какие задачи стоят перед цехом и участком в новом году рассказал директор по производству **Кривоносов Александр Викторович**:

"Прирост объема за год по цеху составляет 8,5%. Значительно улучшилось положение со сроками сдачи деталей под сборку, выросла производительность труда. Но даже и этого роста сегодня недостаточно. Нужно выходить на уровень таких цехов как 48, 50, объем у которых вырос на 15-20%. И в этом ведущая роль отведена новому участку. Не менее важная задача - оперативное освоение переданных из цехов деталей. Здесь необходима концентрация внимания служб подготовки производства: технологической, инструментальной, отдела снабжения. Успешное решение этой задачи позволит выйти на более весомые объемы производства и продаж готовой продукции."

Материал подготовил Маричев В.В.

## Техническое перевооружение

# ВРЕМЯ НЕ ЖДЕТ

Сегодня каждый понимает, что устаревшее оборудование, как в моральном, так и физическом плане, не обеспечивает требуемой точности обработки, качества обрабатываемых деталей и должно планомерно заменяться новым.

Станки с числовым программным управлением (ЧПУ) с использованием современного режущего инструмента позволяют в значительной степени повысить точность и качество обработанной поверхности, существенно уменьшить количество рабочих мест и времени на их технологическую подготовку, необходимого при использовании универсального оборудования, в целом сократить цикл изготовления той или иной детали за счет концентрации операций.

В настоящее время на предприятии уже реализованы два проекта по модернизации цеховых участков: это участок сложных корпусов в цехе 48 и участок золотниковых пар цеха 43. В стадии внедрения находится проект по запуску участка комплексной обработки в цехе 46, начинается освоение кронштейнов, рычагов на участке многоосевой обработки в цехе 43. На каждом участке обрабатываются детали со сходными конструктивными признаками, что позволяет применять одинаковые подходы при проектировании технологических процессов, использовать уже найденные технические решения при освоении новых деталей.

Участки организованы как "предметно-замкнутые", т.е. вся механическая обработка, которой подвергается та или иная деталь, осуществляется на одном участке, что позволяет исключить потери времени на межоперационное пролеживание, а за счет обработки с одного постановка на современном оборудовании обеспечить требуемую точность. Также это значительно повышает гибкость производства при освоении новых видов продукции.

Отдельно стоит остановиться на участке многоосевой обработки цеха 43. На этом участке обрабатываются детали типа "рычаг", отличающиеся сложной геометрией, требующие особых технологических подходов и проработки конструкции зажимных приспособлений. Руководит реализацией проекта начальник центрального технологического бюро ОГТ Кочнев А.Г., которому совместно с начальником участка Васильевым В.М. предстоит организовать эффективную работу данного участка. Здесь впервые на предприятии применена технология высокоскоростной обработки со скоростями до 700 м/мин. При этом обеспечивается качество обработки сравнимое с операциями шлифования, что позволяет сократить их до минимума. А снижение сил резания ведет к уменьшению деформации рычагов, что позволяет обеспечить необходимую пространственную точность. В настоящее время на этих участках 90% применяемого

оборудования это современные многофункциональные высокоточные станки с ЧПУ, позволяющие получить практически готовую деталь с одного обрабатывающего центра.

К сожалению, процесс освоения нового оборудования идет не так быстро, как сегодня требует производство. С большим отставанием запускаются в работу пятиосевые обрабатывающие центры "Roeders 500DS", "Sphinx-5X/300". В какой-то мере упущена возможность заблаговременного обучения и технологов и наладчиков на других предприятиях. Также упущено время своевременного подбора режущего инструмента для высокоскоростной обработки, что сегодня отодвигает сроки запуска запланированных деталей. Опять же с опозданием оформлен заказ на постпроцессоры для управляющих программ. Нехватка в квалифицированных технологах зачастую не позволяет вписаться в диктуемые сроки разработки техпроцессов, что сдерживает процесс подготовки производства. Вместе с тем нужно сказать, что технологии набираются опыта, не останавливаются на достигнутом, работают плотно и продуктивно. Всем понятно, что повышение эффективности производства зависит от скорейшего внедрения нового дорогостоящего оборудования. Оно должно работать в три смены и давать реальную отдачу.

И.О. главного технолога  
Павлючук С.И.

## **Есть такие специалисты!**



Не так часто можно услышать, когда о человеке отзываются как о профессионале своего дела. Профессионал - это хороший специалист, знаток своего дела, высококлассно выполняющий свою работу. Нам повезло работать с таким человеком - это начальник бюро системного обеспечения Боровков М.В.

Боровков М.В.

При формировании группы внедрений ERP "Syteline" первоначально он был включён в неё администратором системы, но из-за отсутствия на предприятии подготовленного программиста со знанием языка запросов SQL, требующегося для оперативного внедрения ERP системы, роль такого программиста взял на себя Максим. Работая в этой группе, он самостоятельно разработал и написал код и совместно с работающими с ним специалистами, успешно внедрил модуль интеграции в существующую систему введения нормативно-технической информации. Без его непосредственного участия был бы невозможен успешный запуск ни одно-

го модуля системы "Syteline" и дальнейшее их функционирование на предприятии. Максим Владимирович демонстрирует высокую квалификацию на всех занимаемых должностях, а также постоянное стремление, к профессиональному росту и самообразованию. К любой поставленной задаче он старается всегда подходить ответственно и с максимальной творческой и профессиональной отдачей при ее реализации. И за стенами предприятия он остается увлеченным профессионалом. К нему всегда можно обратиться за советом и помощью. Много компьютеров в городе прошло через его руки.

Руководитель группы Вершинин В.В.

## **И вечный бой**

Вновь зовут нас за собой морозный воздух, и яркое солнце! Встречая на лыжне, знакомые лица, ловишь себя на мысли, что лета "словно и не бывало...". Это все потому, что любители лыжных гонок в нашем городе живут от "карусели" до "карусели", и не успеет снег лечь на землю - начинают усиленно тренироваться. По сложившейся уже традиции, каждый год, в преддверии зимнего спортивного праздника, проводится эстафета командиров производства. В прошлом году в ней принимали участие шесть заводских команд и одна городская. Почетное первое место и переходящий кубок завое-

## **- покой нам только снимся!**

вал 16 отдел, второе - 45 цех, третье - 49 цех. 12 февраля команды вновь скрестили свои шпаги, а точнее лыжные палочки, в борьбе за звание победителя. В этом году приятным сюрпризом явилось, то, что организаторы эстафеты решили поощрить все команды-участницы дополнительными 50-ю очками к общему зачету по итогам праздника "Снежная карусель"! Это явилось отличным стимулом, и количество участников стало рекордным - 16 команд! В интересной, зрелищной борьбе за звание сильнейшей команды 2011 года, победил коллектив 45 цеха - переходящий кубок вновь в их сильных

руках! 49 цех усилил свои позиции и с 3 места переместился на 2 - так держать! Приятно удивила команда 51 цеха: несмотря на штрафные 7 минут, она стала 3 призером - вот это сила! 16 отдел в этом году огорчил своими результатами: его впервые нет среди победителей - есть к чему стремиться в следующем году! Дерзайте командиры производства - ведите всех за собой на лыжню и личным примером способствуйте укреплению корпоративного духа и популяризации лыжного спорта в своих подразделениях! Хорошей погоды, удачных стартов и быстрой лыжни на "Снежной карусели"! Арестова С.А.

## **На "Агрегате" нам понравилось!**

"Очень интересно, нам понравилось!" - такими словами оценили ученики 7<sup>а</sup> и 9<sup>а</sup> классов МОУ СОШ №7 г.Аши поездку 14 января 2011 г. на симский завод "Агрегат". Сначала работники столовой угостили всех вкусными беляшами и пирожными. А потом мы побывали в учебном центре, в музее и в токарно-револьверном цехе. Учебный центр - современный, оборудованный по последнему слову техники. Борис Николаевич Дворко показал ребятам новые станки с программным управлением, на которых будущие специалисты изучают азы профессии. Все с интересом наблюдали, как на них идет одновременно и обучение и обработка нужных производству деталей.

Участок станков с ЧПУ в цехе 46 оказался красивым, уютным, современным. Руководитель технологической группы Сергей Позолотин увлеченно рассказал и показал гостям, как на этих станках, оснащенных компьютерной техникой, изготавливаются и простые и замысловатые детали. А директор музея, Маричев Валентин Васильевич, покорил нас любовью к заводу, к про-

фессии и к музейным экспонатам. Он познакомил учащихся с историей города и завода, рассказал, какой вклад внесли труженики завода в победу в Великой Отечественной войне. Он увлеченно говорил о каждом экспонате, о каждой фотографии на стенах музея. Ребята удивились, услышав старинный патефон, и восторженно замерли, когда заиграла музыка. Этот инструмент - живой свидетель жизни завода и симчан в годы войны.

Нельзя не гордиться, что на многих военных и гражданских самолетах, вертолетах, стоят сложнейшие изделия, сделанные умелыми руками заводчан. А макет современного истребителя, да еще и гудящий, как при настоящем полете, совсем заворожил ребят.



тельная, незабываемая, значимая это была встреча. И, прощаясь, ребята высказали пожелание побывать еще раз здесь и встретиться с такими увлеченными и интересными людьми.

Ученики 7<sup>а</sup>, 9<sup>а</sup> МОУ СОШ №7 г.Аши

## 2 февраля - День воинской славы России, День победы в Сталинградской битве в 1943 году



В Сталинградской битве сотни тысяч советских воинов проявили беспримерный героизм и высокое воинское мастерство. 55 соединений и частей, отличившихся в битве, были награждены орденами, 179 - преобразованы в гвардейские, 26 - получили почётные наименования. Около 100 воинов получили звание Героя Советского Союза.

Жители города Сима помнят и чтят память о наших земляках: Араповце К.А., Валееве Х.М., Волхонцеве П.М., Насонове А.Ф., Пашкове Г.И., Сибиреве А.И., Сулимове Ф.А., Чванове А.Ф., Шепелеве И.О., принявших участие в этом героическом сражении и получившим заслуженные награды за проявленный героизм.

### УСПЕХА ТЕБЕ - АЛЕКСЕЙ!

11 января в Магнитогорске прошло первенство Челябинской области по боксу среди старших юношей (1995-1996 года рождения). От города Сим участие принимал Усов Алексей весовой категории 80 кг. Алексей провел три боя. В первом бою боксер одержал победу нокаутом, во втором - нокаутом. В финале Алексей встретился с сильным соперником и уступ-

ил ему по очкам, однако был приглашен в сборную области. В феврале наш спортсмен поедет на сборы для подготовки к первенству УрФО. Хочется пожелать ему спортивных успехов и новых побед, а руководству предприятия выразить благодарность за оказание спонсорской помощи.

Тренер по боксу Подоплелов В.А.



### 40 лет спустя...

Студенческие годы - это почти у всех тех, кто их прошел и проучился без отрыва от производства, это незабываемые впечатления и незабываемое время. Конечно, это нелегкое время, но оно тем и прекрасно, что большим подспорьем всегда были взаимовыручка, хорошая добрая подсказка, стремление коллективно без потерь пройти эти непростые ступеньки набора знаний, повышения своего профессионального мастерства. И эти периодические встречи сплоченного студенческого коллектива стали доброй традицией. Вот и в июне 2010 года состоялась традиционная встреча выпускников 1970 года. Ну и как всегда, прежде всего это посещение родного завода. Приехавшие из разных городов, а наши выпускники отдавали свои знания и опыт в Аше, Челябинске, в Севастополе, с большим и неподдельным интересом посетили заводской музей и увидели свои фотографии на стендах истории технических отделов завода, познакомились с новой авиационной и граж-

данской тематикой выпускаемой сегодня продукции. Среди них Пудовкин Иван Алексеевич - один из директоров завода, Тишковец В.А. - бывший главный инженер Ашинского светотехнического завода, Масайлов В.П., Горшков П.Г., Шашков Г.В., Брагин В.В., Мурыгина Г.П., Харчевникова Р.И., Трякишина В.В. (Севастополь) и другие.

Удивили нас масштабы ведущейся на заводе реконструкции цехов, образцовый порядок и красота территории предприятия. Поражают новизной современного оборудования, дизайном, комфортом учебно-производственный центр, цех сложных корпусов, участок



### День студента

золотниковых пар и др.

Теплыми словами вспомнили выпускники первого декана Симского филиала Шишкуну Елену Петровну, преподавателей Юркова И.А., Раннева Ю.А., Газизова Л.З., а также Пузикова Г.М., много сделавшего для открытия филиала, для подготовки инженерных кадров для завода.

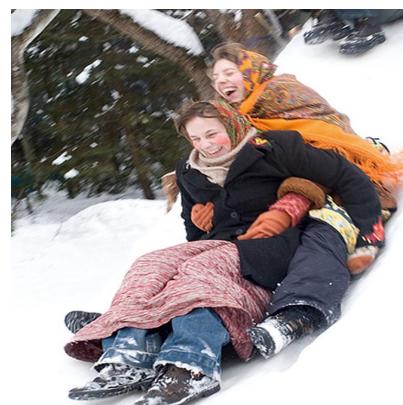
Брагин В.В.

### Масленица!



Нет, такого праздника в России, который проходил бы так бурно и весело, как Масленица! Ведь потом долгих семь недель нельзя будет веселиться, плясать да смеяться, очищаясь от грехов мирских. Народ и по сей день верит, что, если хорошенъко не отвести душу в этот период, потом целый год придется жить в несчастии.

**Масленица 2011 начнется с 28 февраля и продлится до 6 марта.**



## "Наша маленькая пчелка..."



Немного живет среди нас людей, которые, не привлекая к себе внимания, скромно, но добросовестно делают свою работу. Они тихо и незаметно вносят свою долю труда в жизнь предприятия.

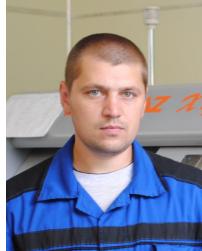
Вот к таким людям и можно отнести бывшего технолога цеха 36 Васильеву А.Т., посвятившую заводу 36 лет и находящуюся теперь на заслуженном отдыхе. Окончив Омский политехнический институт, попала по распределению в Сим, контролером в 47 цех - цех сложных корпусов. Здесь Антонина встретила своего будущего мужа, здесь у них родился и вырос любимый сын, который, окончив институт, женился и подарил молодой бабушке внука. Через 2 года перешла на работу в резинопластмассовый цех технологом, где и проработала 34 года. И по сей день, находясь на отдыхе, Антонина Тимофеевна пользуется в цехе несомненным авторитетом. Ее любят и уважают ветераны и молодежь, она, как добрый и отзывчивый друг, обязательно подскажет, поможет и советом, и делом. Аккуратность, добросовестность и трудолюбие - всегда были главным в ее характере. "Наша маленькая пчелка" - говорят о ней сотрудники.

## В ногу со временем



Агафонов К.Н. - один из ведущих конструкторов 31 отдела относится к той части молодежи, которая много учится не только для получения диплома, но и для повышения профессионализма. После окончания СМТ он 6 лет работал в группе регуляторов. Константин занимался с агрегатами РР-3048Н, НШ, успешно проводил опытные работы с ААС-39 серии 1, после чего данная модификация была внедрена в серийное производство. В 2009 году он окончил ЮУрГУ, а в 2010 его поставили ведущим инженером-конструктором в группу спецагрегатов. В настоящее время они работают с агрегатами ФН-31, АТ-1, ФН-59А, 9П-315 и другими. Константин самый младший в группе (27 лет), но уважение сотрудников уже заслужил своей рассудительностью, выдержанкой, доброжелательностью и целеустремленностью, направленной на выполнение порученной работы. Спокойный и вдумчивый, он старательно вникает в дело и поэтому четко знает принцип работы каждого из этих агрегатов. А еще он досконально знает компьютер, на котором использует самые современные программы. А что касается общественной стороны дела, то Агафонов К.Н. всегда с коллективом. И здесь он не чурается никакой работы. Так же и в семье он во всем помогает родителям, а в своем доме со своим хозяйством жить не так-то легко.

## Настойчивость черта его характера



Как бы старшие ни говорили о молодых, что они ленивые и работать не любят, а зарплату хотят хорошую получать, все-таки эти слова не обо всей молодежи. Среди нее достаточно трудолюбивых, и они вовсе не "рвачи". Например, Шолин С.Н. - наладчик станков и манипуляторов с ПУ, который работает, действительно, очень хорошо. А начинал он, имея среднетехническое образование, оператором в цехе 46. Довольно быстро разобравшись в тонкостях работы этих станков, в частности, в своем токарном АТПУ-125, вскоре стал работать наладчиком. В 2009 году, он с такими же молодцами как он ездил на неделю в Москву, чтобы

## Мастер на все руки



Кагарманов В.Х. - потомственный литейщик. Сразу после службы в армии пришел он работать на участок стального литья, где трудился и ушел на пенсию его отец.

Работа участка стального литья построена так, что невозможно знать только свою работу, волей - неволей приходится осваивать в той или иной степени специальности всей бригады. Ты в одном лице и заливщик, и формовщик, и обрубщик. Вакиль Хурматович за свой "горячий", третий по счету, трудовой стаж познал все премудрости литейного мастерства, стали, латуни, бронзы, чугуны знакомы ему не понаслышке. Кроме того, некоторые отливки требуют механической обработки, и в этом случае он является и токарем, и фрезеровщиком.

Дружелюбный, жизнерадостный, общительный Вакиль Хурматович замечательный наставник для молодых коллег. В общественной жизни - неутомимый лыжник, постоянный участник "Снежной карусели". Кроме того, Кагарманов В.Х. - глава дружной семьи, заботливый муж и отец, основательный и крепкий хозяйственник, поддерживающий в надлежащем порядке дом, огород и подворье.

## Все суметь, все успеть



Далеко не всякую женщину ставят мастером даже в таких цехах как 36, 40, 44. Для этого следует не только производство знать, но быть ответственной, самостоятельной, инициативной. А еще неплохо быть деловой, коммуникабельной, обязательной и, умея взвешивать все за и против, принимать правильные решения. И всеми этими качествами обладает Куликова Н.Н. мастер 40 цеха. Присущие ей пунктуальность и аккуратность (привычка раскладывать все по полочкам), помогают ей справляться со своей работой: заниматься на своем участке пайки и сварки комплектацией узлов, контролировать остатки незавершенного производства, корректировать по цеху график выполнения плана в системе "Syteline", работать с другими мастерами и т.д. Не зря ее портрет всегда на Доске почета. Наталья Николаевна всегда с коллективом цеха - поддерживает его во всех мероприятиях: участвует в лыжных гонках, помогает с оформлением плакатов, эмблем (хорошо рисует). И эту, несомненно, достойную женщину, конечно, уважают в коллективе, да она и сама доброжелательно относится к людям. Естественно, что также внимательно и заботливо относится к близким и родным. Любящая мать и жена, замечательная хозяйка, она вкусно готовит, выращивает красивые цветы, любит вязать и шить.

ознакомиться с будущим современным оборудованием нового участка цеха. А уже в 2010 году за 2 месяца освоил очень сложный токарный станок с ПУ ТАКАМАЗ и успешно трудится на нем.

Хочется отметить, что у этого старательного, дисциплинированного и самостоятельного парня ответственное отношение не только к работе, но и к сотрудникам. Любому из них всегда поможет советом и делом. Вообще у них на участке бытует взаимовыручка. И во всех общественных делах, особенно в спорте, Сергей защищает честь коллектива: и в лыжных гонках, и в эстафетах, и в футбольных матчах, поскольку сам бывший футболист. Спорт - его хобби. И как человек целеустремленный, поставил очередную цель, обязательно добивается положительных результатов.

# Работаем по-новому

**Сравнивая прежний и нынешний культурный досуг населения города и его участия в мероприятиях ДК, мы взяли интервью у некоторых его работников.**

**Князев Владимир Алексеевич -  
директор Дворца культуры**

**На кого из Вашей новой команды возлагаете больше надежды?**

- Я считаю, что наша команда - это все сотрудники ДК, без которых я ничего не решу. И у меня большая надежда на них потому, что у всех поменялось отношение к работе: трудиться для людей, а не наоборот.



Например, чтобы люди с удовольствием приходили на концерты, должен заранее и правильно составляться репертуар, чтобы нацеливать самодеятельные коллективы на подготовку к ним.

**Как Вы собираетесь поднять работу кружков для работающего населения?**

- Были бы инициаторы организации тех или иных кружков, а уж я приложу все усилия, чтобы обеспечить для них руководителей.

**Игумнова Лариса Вадимовна -  
заместитель директора  
по творческой работе**

**Какими новыми или старыми проверенными методами (мероприятиями) Вы собираетесь привлечь в ДК работающую молодежь, взрослых людей?**

- В настоящее время почти все работающие предприятия, организации стали частными, и попытки выходить на коллективы через профсоюз оказались бесполезными. Видимо, пока руководство любых организаций не поставит перед собой цель культурного досуга и участия их работников в культурных мероприятиях, дело с места не сдвигается. Но в любом случае мы будем искать новые методы и выходить на коллективы.



**Какая работа в ДК идет успешно?**

- Успешно действуют кружки художественной самодеятельности в основном для детей и юношества: хореографические ансамбли "Вдохновение" (руководитель Онацкая О.А.) и "Арабеск" (руководитель Саблукова Л.И.), вокальные группы "Ассорти" (руководитель Тукаева Т.А.) и "Праздник" (руководитель Зиновьева О.В.), участники которых уже не раз бывали лауреатами российских и международных детских фестивалей. Набирает силу театральный коллектив "Зеркало" (руководитель Соболева О.С.).

**Саблукова Людмила Ивановна  
руководитель ансамбля  
"Арабеск"**

**Где будут танцевать дети Вашего ансамбля, когда вырастут, ведь в ДК нет танцевального кружка для взрослых?**

- Большинство моих выпускников оседает в больших городах, таких как Уфа, Челябинск, Москва. Продолжая свое образование в институтах, они танцуют в хореографических студиях, шоу-балетах при учебных заведениях.

**Есть ли желающие среди взрослых заниматься танцами?**

- Они есть среди тех, кто раньше выступал на сцене ДК. Я давно подумываю о том, не заняться ли мне школой танцев для взрослых. Или может быть не школой, а клуба по интересам.



**Андрющак Юрий Игоревич -  
старший администратор ДК**

**В чем, по Вашему мнению, причина роста посещаемости выставок, кинопроката и гастрольных выступлений?**

- Чтобы добиться такой посещаемости кинопроката, как в 2010 году (из 42 мест мы заняли 9 место по области), я систематически ходил в школы рекламировать фильмы, особенно российские.

Посещаемости художественных выставок, которые начали организовывать с марта 2010 года, со 180 детей, выросло до 300 человек разных возрастов.

Много хороших отзывов оставили зрители о замечательных работах Конюховой Н.П. (Станиновой). В настоящее время работает выставка молодой художницы Черновой Елены. Ее работы пользуются большим успехом.

И еще в 2010 году мы начали активно привлекать к гастрольным выступлениям творческие коллективы Челябинской области. Со 150 человек, которые собрались на первый концерт Челябинской филармонии "Маэстро-аккордеон", количество зрителей выросло до 500-600 человек на спектакли нового художественного Челябинского театра "Вырви хвост" и "Гарнir по-французски". В прошлом году выезжали и наши концертные бригады, например, "Неугомонные сердца", в Ашу, в Усть-Катав и др.

В начале нового года 7 января этот же хор ветеранов выступил на "ура" в селах Ерал, Муратовка, Малояз, а 23 января в поселках Ук, Точильный.

В феврале будет гастролировать ансамбль "Реченька" и театральный кружок с постановкой "Елки-палки".

Основная цель гастрольных поездок на 2011 год - познакомить жителей города Сим с различными жанрами искусства. Например, с театром кукол, театром современного танца, с африканской шоу-группой "Килиманджаро", с рок концертом Гари Ананасова (г.Челябинск).

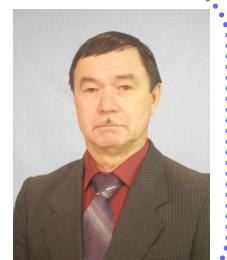


**Коллектив Отдела Главного энергетика  
поздравляет с Юбилеем**

**Мигранова Нура Анваровича и Пономарёву Лидию Ивановну!!!**

Кипит работа повседневно,  
Но вот среди обычных дней,  
Вдруг наступает день рождения,  
Чудесный праздник - юбилей!

Хотим Вам пожелать удачи,  
Успеха в жизни, ярких дел,  
Чтоб Вы с улыбкой - не иначе,  
Встречали каждый новый день!



### Сердечно поздравляем с Юбилеем!

Булатова Виктора Валентиновича - нач. отделения 41 цеха  
 Горбатенко Надежду Ивановну - подсобного рабочего 46 цеха;  
 Кагарманова Вакиля Хурматовича - заливщика металла 41 цеха;  
 Калинину Галину Васильевну - электросварщика 40 цеха;  
 Копылову Татьяну Дмитриевну - делопроизводителя 14 отдела;  
 Кривогина Виктора Федоровича - зам. начальника 40 цеха;  
 Мигранова Нура Анваровича - электромеханика 35 отдела;  
 Нечаева Сергея Юрьевича - плавильщика 41 цеха;  
 Ротовскую Ирину Васильевну - электросварщика 40 цеха;  
 Смолянинову Наталью Акимовну - контролера 29 отдела.

**От всей души благодарим за труд.  
Желаем здоровья и оптимизма.**

Коллектив штамповочного цеха  
искренне поздравляет  
двух сестер-близнецовых,  
профессионалов-сварщиц  
**Ротовскую Ирину Васильевну и  
Калинину Галину Васильевну**  
с Юбилеем и желает крепкого  
здравья, успехов в работе,  
счастья и благополучия!

Не зря говорят, что близнецы не  
могут жить друг без друга. Обе  
пришли трудиться в цех, в котором  
Галина с 1995, а Ирина с 2003 года  
бок о бок работают по этой непростой,  
казалось бы, и неженской про-  
фессии и умело владеют всеми видами сварки. По итогам  
работы Галина Васильевна не однажды признавалась как  
"Лучший работник предприятия", а фотография Ирины  
Васильевны помещена на заводскую доску Почета.



Коллектив 41 цеха с пожеланием крепкого здоровья  
поздравляет с Юбилеем  
**Бабинец Тамару Константиновну,**  
проработавшую в БТК литейного цеха более 35 лет,  
постоянную участницу и блестящего организатора  
всех "Снежных каруселей".



Юбилей - необычная дата,  
В этот день как-то сразу теплей.  
И опять уплывают куда-то  
Облака, будто клин журавлей...  
Юбилей - очень важная дата,  
Этот день распускает цветы,  
Пусть зовут за собою куда-то  
Сокровенные Ваши мечты!

Коллектив 51 цеха  
поздравляет с Юбилеем  
**Воробьеву Геннадия Александровича,**  
**Хромых Надежду Алексеевну,**  
**Коновалова Вячеслава Владимировича!**

Желаем удачи, тепла и добра,  
Чтоб все неудачи сгорели дотла!  
Чтоб жить - не тужить  
До ста лет довелось,  
Пусть сбудется всё,  
Что еще не сбылось!

Коллектив отдела главного конструктора  
сердечно поздравляет с Юбилеем  
**Беляеву Татьяну Николаевну!**

Пускай напомнит этот юбилей,  
Что в жизни все лишь только начинается:  
Немало есть задумок и идей -  
Так пусть они всегда осуществляются!  
Пусть согревают близкие теплом  
И радуют заботой и вниманием,  
Пусть полной чашей будет дом,  
Исполнятся мечты и пожелания!

### Поздравляем с Юбилеем ветеранов войны и труда!

Верушкину Анну Ивановну;  
 Кабатину Валентину Васильевну;  
 Клокову Галину Дмитриевну;  
 Нугманову Кавию Гайнуллиновну;  
 Помыкалова Василия Лавровича;  
 Чепрова Георгия Ивановича;  
 Шапошникова Владимира Александровича

**Здоровья вам и счастья!**



Коллектив цеха 40  
поздравляет с Юбилеем  
**Кривогина Виктора Федоровича!**

Юбилейные расставив вехи,  
По жизни каждый человек  
Достичь стремится жизненных  
успехов.

Всё ускоряя с возрастом разбег.  
И, поздравляя юбиляра,  
Пусть Вам почаже говорят,  
Что добрых дел совершили Вы немало,  
Вам в этом помогают мудрость и талант!



Коллектив 29 отдела сердечно  
поздравляет с юбилеем  
**Смолянинову Наталью Акимовну!**

Желаем здоровья на долгие годы,  
Пусть мимо пройдут все печали,  
невзгоды.

Пусть радостно, счастьем сияют  
глаза,  
И только от смеха сверкает слеза!



**Уважаемая Татьяна Дмитриевна!**

Пусть в чудесный праздник юбилея,  
В светлые минуты торжества  
Прозвучат сердечней и теплее  
Поздравлений добрые слова!  
И дай Господь, коль это в его власти,  
Здоровья, долгих лет и много-много  
счастья!

Коллектив 14 отдела

