

С праздником 8 Марта!



Агрегат

Газета открытого акционерного общества "Агрегат" №2 (73), март 2011 г.
Газета издается с 1930 года, ранее выходила под названием "Симский рабочий", "За темпы и качество", "За победу".

ПРОГРЕССИВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ должно давать максимальную отдачу

Сформированный на 2011 год портфель заказов и соответствующие ему плановые объемы производства требуют максимально эффективного использования имеющихся и дополнительно создаваемых производственных мощностей. В этой связи ставится остро вопрос о максимальном сокращении сроков окупаемости имеющегося и намеченного к приобретению современного дорогостоящего оборудования от ведущих мировых производителей.

(выпуска из приказа №12 от 13.01.2011г. по ОАО "Агрегат")



Станинов В.П.

Анализ работы установленного в цехах нового уникального по своим возможностям технологического оборудования, которое призвано стать основным двигателем процессов наращивания объемов производства за счет значительного сокращения технологических циклов обработки деталей, резкого сокращения сроков подготовки производства новых перспективных товаров, дает весьма неутешительные результаты. Ежедневный контроль загрузки оборудования в течение первой половины февраля на новых участках, оснащенных обрабатывающими центрами, другим высокопроизводительным оборудованием с числовым программным управлением (ЧПУ), дает следующую картину:

- Цех 48 - начальник Матвеев А.В., начальник участка обрабатывающих центров (УОЦ) Сакмаров И.И. - 85%.
- Цех 46 - начальник цеха Клещев В.С., начальник участка комплексной обработки (УКО) Антонов - 80,6%.
- Цех 43 - начальник Теплов С.А., начальник участка многоосевой обработки (УМО) Васильев В.С. - 61%. Особенно неудовлетворительное состояние дел на участке золотниковых пар (УЗП) - начальник участка Шалупов В.С. Здесь загрузка оборудования самая низкая.

Таким образом, если при двухсменной

работе участков с ЧПУ в цехах 48, 46 обстановку с использованием названного оборудования можно с большой натяжкой считать удовлетворительной, то в цехе 43 на участках золотниковых пар и многоосевой обработки положение просто нетерпимое. А в феврале согласно приказу №12 от 13.01.2011г. на всех участках организуется трехсменный режим работы. В чем же кроется причина такого состояния дел?

Если взять вопросы планирования, то с внедрением на предприятии системы "SyteLine" EPR, основные производственные цехи оперативно и своевременно получают ежемесячные планы выпуска изделий и входящих в них деталей, а также и перечень дефицитных позиций. К сожалению, четкой разбивки по конкретным числам закрытия дефицитных позиций текущего месяца пока не существует. В этом плане необходимо оперативно доработать и использовать имеющиеся возможности системы. Если выдаваемые сейчас планы не всегда идеальны, то это зачастую является следствием несвоевременного внесения корректив в базы нормативных данных, а это структура изделия (отдел 31), маршруты изготовления деталей (отдел 16), нормативы времени (отдел 12). Решение этих вопросов позволит более точно производить учет заделов, остатков незавершенного производства, как необходимое условие более четкого планирования на последующий календарный период.

Надо откровенно признать, что главной и самой основной причиной явля-

НОВОСТИ авиастроения

Парк ВВС России обновится на треть к 2015 году



ВВС России планируется перевооружить на 30%. Об этом заявил главком ВВС России генерал-полковник Александр Зелин. Модернизация ВВС будет производиться в рамках госпрограммы вооружений на 2011-2020 годы, объем финансирования которой запланирован в объеме 22 триллионов рублей. Ранее сообщалось, что в рамках программы будет произведена закупка десяти перспективных истребителей Т-50 (ПАК ФА). "В ближайшей перспективе, в соответствии с государственным оборонным заказом на 2011 год, планируется закупка и поставка в войска самолетов Су-27СМ, Су-30М2, Су-34, Су-35С, Як-130, также планируется поставка вертолетов Ка-52, Ми-28Н, Ка-226, учебного вертолета "Ансант-У". Всего до 2020 года планируется закупить и провести модернизацию около 2000 авиационных комплексов.

Авиаинформ №1-2011

Многообещающий заказ

Украинское двигателестроительное предприятие "Мотор Сич" (Запорожье) планирует заключить договор на поставку в Китай как минимум 100 авиационных двигателей AI-222-25F для самолета L-15, демонстрационные полеты которого прошли "на очень высоком уровне" на авиасалоне Airshow China-2010. "Кооперация, которая у нас есть с московским заводом "Салют", будет сохранена, мы от нее не отказываемся. Будем работать вместе," - подчеркнул руководитель украинского предприятия Вячеслав Богуслаев.

"ВПК" декабрь 2010г.

Окончание. Начало на стр.1

является отсутствие системного подхода, четкой организации, высокой ответственности в вопросах подготовки производства. Прежде всего, это начинается с постоянного срыва сроков разработки технологических процессов и проектирования оснастки в соответствии с разработанными и утвержденными графиками как освоения новых изделий, так и при переводе изготовления деталей на прогрессивное оборудование. Не выдерживает критики и постановка процесса подготовки производства непосредственно в цехах. Надо сделать так, чтобы сменное-суточное задание стало первым шагом в работе службы подготовки производства.

Задача состоит в том, чтобы загрузка уникального оборудования, исходя из месячных плановых заданий, была расписана подетально с учетом подетального задания.

Обеспечение высокого качества деталей, стабильная бесперебойная работа оборудования достигается зачастую

применением покупного режущего инструмента, обладающего повышенной стойкостью. Приобретение его, кроме немалых финансовых затрат, занимает также определенное время, что непременно требует четкого и заблаговременного планирования.

Не обойтись пока и без инструмента собственного изготовления. Наиболее частой причиной простоя является отсутствие режущего инструмента или нахождение его на переточке в инструментальном цехе. Задача инструментальщиков - обеспечение наличия инструмента в цехах не менее того минимального (критического), утвержденного службой главного технолога и поддержание этого минимального количества службой инструментального отдела (ИНО). Решению вопросов по достоверному учету и контролю за движением инструмента должна оказать помощь ИНО и ИРК цехов, внедряемая на предприятии система "Matrix". Подготовлен к утверждению и на днях будет выдан в цехи "Регламент проведения работ по подготовке и организа-

ции производства на участках станков с ЧПУ", в котором четко прописаны все процедуры, разбиты на этапы все моменты по подготовке производства в целях исключения простоев уникального оборудования. В нем же и отражены действия, связанные с порядком заточки режущего инструмента на единственном пока заточном станке "HAWEMAT".

Важным моментом в сокращении времени наладки на станках с ЧПУ, особенно это касается обрабатывающих центров на участке многоосевой обработки в цехе 43), является своевременная разработка управляющих программ вне станка. На цели автоматизации разработки этих программ потрачены большие средства. Пора получить от них отдачу - вопрос также за службой главного технолога. В обеспечении бесперебойности работы участков с ЧПУ немаловажная роль отведена УТК. Здесь должна быть организована четкая работа по контролю и приемке продукции.

Технический директор В.П. Станинов

ИТОГИ РАБОТЫ В ЯНВАРЕ-ФЕВРАЛЕ

При подведении итогов работы предприятия в январе-феврале отмечено следующее:

- Физический объем товарной продукции за январь-февраль по сравнению с соответствующим периодом 2010 года составил 97,7%.

- Не обеспечена сдача на экспедицию агрегатов РСФ59А в количестве 4-х штук из-за поздней комплектки и отсутствия полного количества покупных изделий.

- Нет замечаний по работе цехов 49, 36, 40, 50.

- На фоне хорошей работы цеха 48 за прошедший период отрицательным моментом в работе цеха стал срыв

комплектки изделий 99.07.21.000 из-за отсутствия корпусов.

- Цех 43, несмотря на некоторое улучшение в работе, не обеспечил комплектацию по изделиям НР31ВТ1.

- На начало марта 46 цех также не обеспечил комплектацию по некоторым позициям авиационного назначения. Однако, работу в феврале можно отметить как хорошую.

- Положительно расценивается работа сборочного цеха в условиях поздней комплектки изделий.

- Отгрузка продукции за январь-февраль произведена на уровне 100,5% по сравнению с соответствующим периодом прошлого года.

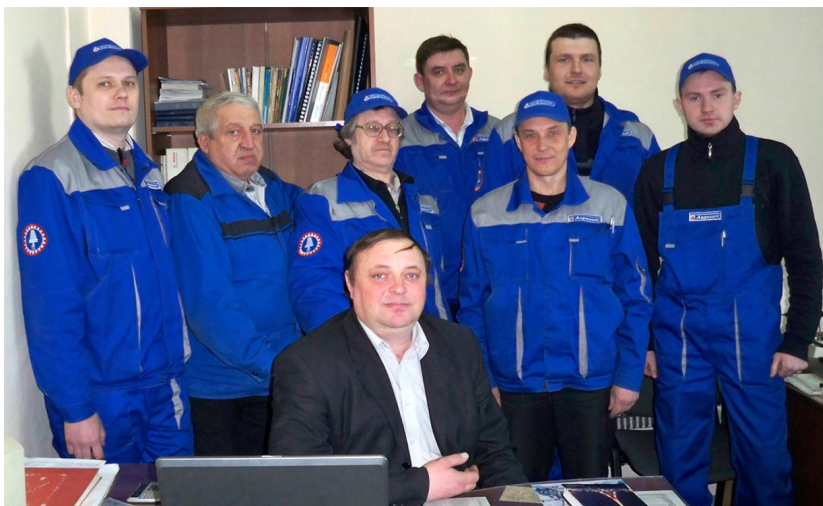
На начало месяца из-за отсутствия на складе запасов изделий, необходимых для закрытия заказов по договорам с основными потребителями, такими как ФГУП ММПП "Салют", ОАО МПП "Им. В.В. Чернышева" г.Москва, ОАО "Росвертол" г.Ростов-на-Дону, ОАО "Кум-АПП" г.Кумертау, ОАО "УМПО" г.Уфа отгрузка производилась на грани срыва сроков поставки. Необходимо принимать экстренные меры по созданию в марте месяце минимальных заделов готовой продукции, позволяющих гарантировать своевременность выполнения договорных обязательств.

Начальник производственного отдела Газизов Р.Ф.

Их – десять, станков – более двухсот...

В 70-х годах прошлого века на наше предприятие поступили первые станки с числовым программным управлением (ЧПУ). Это российские АТПР, АТ320, 1А616 и др., а также импортные: итальянские "Горизонт-2" фирмы "OLIVETTI", немецкие MDW-10, MDW-20, по тем временам самое прогрессивное оборудование.

Сразу потребовался персонал, способный работать на этом уникальном оборудовании, создавать программы обработки деталей, разрабатывать новый режущий инструмент для прогрессивных режимов резания и т.д. Это операторы, наладчики станков с ЧПУ, программисты, по новому мыслящие технологи. Изменились критерии в части более высоких требований по техническому обслуживанию механической, гидравлической, электрической частей



оборудования.

Пришли молодые творчески мыслящие ребята Озимин А.Г., Плаудэ В.В., Гаврилов М.Ф., Сакмаров А.А., Илюшкин В.И., Битус А.В., Напалков С.В., Изюмов Н.В., Тимаков Н.В., Гординский В.И., Чибисов А.П. Косарев В.М., Кузнецов АВ., Валова Н.А. и многие другие.

В основном этими людьми двигал интерес познать новое в технологии механической обработки деталей, освоить прогрессивное оборудование.

Многие из них до сих пор являются ведущими специалистами на "ОАО Агрегат".

Главной проблемой стала острая необходимость в специалистах по ремонту и обслуживанию станков с ЧПУ.

Поэтому закономерно, что уже в 1976 году на предприятии было создано бюро обслуживания станков с программным управлением (БОСПУ), которое возглавил Яковлев Евгений Павлович, являющийся долгие годы руководителем группы. За время работы он создал коллектив, способный решать сложные вопросы по обслуживанию и ремонту электроники станков с программным управлением. В состав ее входили, Дрожников В.К., Бабин А.В., Павлов М.Л., Дадаев В.И., Ошняков С.Д., Русаков А.И., Смолянинов В.Г., а позднее Газизов Ф.З., Чертов А.В., Козин В.В. Большинство работников груп-



Электроники Артемов Ю.В. и Карафиловский Ю.В.

пы окончили курсы повышения квалификации по ремонту и обслуживанию систем ЧПУ. В бесперебойной работе оборудования с ЧПУ за прошедшие годы большая заслуга первопроходца, организатора бюро - Яковлева Евгения Павловича.

Многие бывшие работники бюро и проходившие в нем практику руководят сегодня службами, цехами завода: Мустафин Р.Т., Гусев А.А., Рассамахин Н.В. и другие.

За последние годы в коллектив пришли молодые специалисты Карафиловский Ю.В., Дударев К.С., Исаев А.В. Савченко И.С. К сожалению, отечественные институты не готовят специалистов по обслуживанию станков с ПУ, нет сегодня и отраслевых курсов повы-

шения квалификации по системам с ЧПУ. Ребята перенимают опыт у старших, занимаются самообразованием, а так же набираются опыта в процессе устранения неисправностей в оборудовании.

В заводе сегодня эксплуатируются 223 единицы оборудования с ЧПУ, при этом существует 24 разновидности систем ЧПУ. Весь этот парк обслуживают 10 электроников.

Предприятие взяло твердый курс на модернизацию производства, приобретаются станки мировых лидеров станкостроения "Mazak" "Mori Seiki" "Fanuc" и т.д.

Меняется подход к ремонту и обслуживанию станков с ЧПУ. Требуются новые методы анализа в поиске и устранении неисправностей систем ЧПУ, высокочастотных электроприводов, устройств ПЛК. Ощущается острая нехватка современной диагностической и измерительной аппаратуры. Практически вся имеющаяся в наличии аппаратура с прошлого века. Коллектив БОСПУ настроен оптимистически и не теряет надежды на переоснащение лаборатории в ближайшее время. Одновременно хочется, чтобы и главные специалисты заранее создавали необходимые условия в соответствии с теми жесткими требованиями, которые обеспечивают нормальную работу современного уникального оборудования.

Начальник БОСПУ В.А. Сгиблов

Пружинка - дело нешуточное

Бригада пружинщиц - одна из самых ответственных в цехе 40. Вот уже 10 лет ее возглавляет мастер Брылкина М.А. Она знает тонкости своего производства, умело организует работу на участке. И как результат - всегда перевыполняется план и вовремя закрываются подекадные графики комплектовки изделий. Марине Абрамовне помогают такие ее качества как обязательность, спокойствие, выдержка, вдумчивое и ответственное отношение к работе. Благодаря ее умению подойти к каждому человеку в коллективе поддерживается здоровая дружеская атмосфера. По ее словам пружинщицами могут работать только усидчивые люди. На самоконтроле работают не только опытные Савичева Н.А. и Демакина Г.В., но и молодые Курдакова А.В. и Волынцева В.В. Вся молодежь, а ее большинство на участке, прошла через заботливые руки наставников Березко Т.П. и Демаки-

ной Г.В. Надо сказать, что вся бригада гордится своей работой. Труд здесь ручной и требует сосредоточенности, внимания и опыта. Правильно на-

рубить заготовки на прессе от навивочного батона, исправить шаг, подшлифовать, зачистить торцы на наждаке,



выправить пружинку до нужного размера, не выпуская из рук штангена, уметь работать с микрометром - всему этому не научиться сходу. Поэтому на участке задерживаются не все. Остаются и работают самые лучшие, такие

как Матанцева Татьяна, Клокова Екатерина, Волынцева Вера и другие. Некоторые пружинщицы выросли и заняли более ответственные должности: Курносова Т. работает экономистом, Шестаева С.А. - кладовщицей в ИРК, Сычева О. - мастером на слесарном участке. Есть среди них и такие, которые осваивают вторую профессию, например, Волынцева В.В. дополнительно

учится на термиста, а Исполина Ю. и Гокало С.С. на шлифовщицу.

По всему видно, что молодежь принимает эстафету из рук опытных работников и даже иногда и превосходит их.

Вершинина Л.К.

ГАЛЬВАНИКИ НЕ ПОДВЕДУТ

Выпуск аварийно-спасательного инструмента в четвертом квартале 2010 года превысил более чем в два раза объемы 2009 года. Особый спрос пришелся на комби-ножницы ручные КНР-80, широко используемые при проведении ремонтных, монтажных и аварийно-спасательных работ. Для механических цехов, оснащенных сегодня современным оборудованием с ЧПУ, увеличение выпуска инструмента не представил особой трудности. Даже с механической обработкой всегда трудных "ножей" справились успешно, благодаря четкой организации работ в учебно-производственном центре и на вновь установленном оборудовании в цехе 49.



О том, как была организована работа в цехе покрытий, рассказал начальник цеха **Аникин Степан Николаевич**.

- Большая нагрузка легла на гальванический цех и особенно на участки глубокой (ГСА), сернокислотного анодирования и малярного отделения. Процесс ГСА обеспечивает получение на рабочей поверхности алюминиевого корпуса износостойкой пленки по твердости близкой к твердости стали. В процессе ГСА длительное время занимает подготовка деталей к покрытию, заключающаяся в изоляции не покрываемых мест пчелиным воском, затем тщательное удаление его с покрываемых ГСА поверхностей. Работа эта ювелирная, требует отличного зрения, огромного внимания и терпения. Здесь исправного брака не бывает: либо сделано на отлично, либо брак. Корпуса, как правило, вышли на финишные операции, поэтому ответственность за качество - высочайшая. С этой сложной работой успешно справляется женская бригада глубокой анодирования, мастером которой является Фасалова М.В. Не считаясь с личным временем, по 10 часов в сутки и в две смены приходилось им трудиться в декабре и январе, чтобы выполнить производственное задание по выпуску АСИ.

И не только сверхурочные работы, но и профессионализм, умение и опыт



Гальваники за работой. Подготовка изделия к покрытию

гальваников, работающих на участке, помог выполнить те задачи, которые ставили перед ними и по деталям авиационного назначения. Профессионально трудились опытные гальваники Самарина Е.С., Пузикова Н.Н. Быстро и качественно работала гальваник

по 150 штук за смену (весом 1,5-2 кг), и весь этот груз в основном пришелся на Дрыганову Г.А.

Для обеспечения выпуска нужного количества авиационной продукции и продукции гражданского назначения, остро стоит вопрос о приобретении источника питания для трех ванн твердого анодирования, а также компрессоров для поддержания температурного режима в ваннах (-4°-7°С), особенно в летнее время, так как имеющиеся компрессоры работают с 1988 года, и охлаждение идет технической (из водоема) водой.

В настоящее время идет смена поколений. Надо признаться, что условия работы женского коллектива, особенно в зимних низких температурах, далеко не комфортные. Молодежь привлекать к работе в таких условиях проблема-



Гальваники цеха 44.

Еремина Е.П. И, конечно, пригодилась большая старательность и любознательность совсем молодой работницы Мурыгиной А.А. Кстати, Еремина Е.П. и Мурыгина А.А. - обе ученицы Самариной Е.С., которая весь свой опыт передала своим ученикам по крупицам и остается их наставником и по сей день. В этой же бригаде трудятся еще и на участках сернокислотного анодирования и химического оксидирования гальваники Дрыганова Г.А., Брюханчикова Е.В., Черных А.А., Митюшина Л.В. Бригада работает на единый наряд и при распределении работ учитываются и опыт, и возраст, и даже физические возможности. За смену женщины переносят столько деталей из ванны в ванну, что не каждому мужчине такая работа по плечу, а еще и при низкой температуре в цехе. К примеру, механический цех присылал ножи для АСИ

точно. Поэтому та напряженная и продуктивная работа женских коллективов гальванического цеха достойна большой благодарности и высокой оценки.



Мужчины цеха поздравляют работниц гальванического цеха с праздником 8 марта! Желаем оставаться всегда красивыми, привлекательными, счастливыми и радостными!

Успехов, Вам, дорогие наши женщины!

22 марта на всей планете отмечают Всемирный день воды или
Всемирный день водных ресурсов.

ВОДА – "дороже золота"

Этот день был объявлен праздником 22 марта 1992 года Генеральной Ассамблеей ООН. Сегодня население планеты уже страдает от "водного голода", поэтому было решено проводить этот день для того, чтобы люди знали, в какой степени от воды зависит жизнеспособность мировой экономики и благосостояние всего общества, да и вообще продолжение жизни на земле. Не является исключением и наша область, где вопросы обеспечения населения питьевой водой приобретают все большую остроту.

Многие народы, которые нам с позиций высокой цивилизации, кажутся примитивными, с древних времен знают о значимости воды. Так, бедуины-кочевники пустыни, всегда знали, что вода дороже золота. Недешево обходится вода и нашему предприятию. Так плата за питьевую воду в 2010 году обошлась предприятию около двух миллионов рублей.

А что мы знаем о воде, и что каждому из нас необходимо делать, чтобы внести свой вклад в дело охраны водных ресурсов?

Всегда и во все времена промышленные предприятия были источником загрязнения как питьевой воды, так и источников культурно-бытового назначения. В них сбрасываются либо недостаточно очищенные, а порой и просто неочищенные сточные воды.

Если посмотреть на проблемы питьевой воды на примере нашего города, то можно сказать, что ситуация у нас довольно благоприятная. В городе для питьевого водоснабжения эксплуати-

ранты - микробиологи с большим опытом работы Середова Н. М. и Кузнецова В. Д.

У нас всего в километре от города расположена прекрасная живописная



Лаборанты Марамзина Г.М. и Даутова Ю.О.

зона отдыха - это водохранилище на реке Сим. Оно получило статус памятника природы и охраняется законом, ведь по химическому составу вода в нем соответствует качеству питьевой.



Лаборанты-микробиологи Середова Н.М. и Кузнецова В.Д.

Она вполне может использоваться на питьевые потребности населения. Вот такую чистейшую воду наше предприятие забирает из пруда на технические нужды. Поэтому разумное и экономное ее использование, борьба за ее чистоту (сброс отработанной воды идет в реку Сим, а на САЗе - в реку Ералку) - задача и руководителей и всех работников предприятия.

Основным загрязнением являются нефтепродукты, предельно-допустимая концентрация которых, от некоторых участков превышает в 2-3 раза. Это в основном сточные воды сборочного цеха и котельной с мазутным хозяйством агрегатного завода.

Руководство предприятия уделяет

большое внимание очистке таких сточных вод. На всех выпусках установлены нефтеуловители, которые позволяют удерживать нефтепродукты и взвешенные вещества. Уровень загряз-

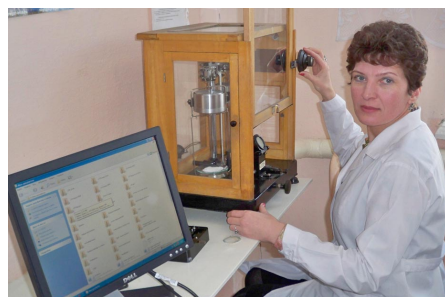
нения сточных вод находится под постоянным контролем лаборанта-химика Мурыгиной Е. Д.. Очистка сточных вод от гальванического цеха производится на станция нейтрализации. Там эту непростую работу тщательно выполняют операторы Беляева Л.А. и Азарова О.А., а контроль за чистотой выпускаемой воды осуществляют лаборанты Марамзина Г.М. и Даутова Ю.О.

Потребление воды в городе растет и если сегодня не уделять должного внимания её рациональному использованию, то через не-которое время мы можем столкнуться с проблемой ее нехватки. В благодарность заводским энергетикам можно отметить, что проведенные работы по замене водовода снизили расход питьевой воды в 2010 году по сравнению с 2009 почти на 30%.

Всемирный день воды не является профессиональным праздником, хотя во многих странах сегодня уже учреждены специальные награды за вклад в дело защиты и охраны водных ресурсов планеты.

День воды - это праздник для всех живущих в этом мире людей, потому что он напоминает нам о величайшем чуде зарождения жизни на земле.

В преддверии Всемирного дня водных ресурсов хочется поздравить всех с этим праздником и пожелать синего неба, чистой воды и всех земных благ!



Начальник испытательной лаборатории С.Ю. Бублик

Плата за питьевую воду в 2010 году обошлась предприятию почти в 2 миллиона рублей

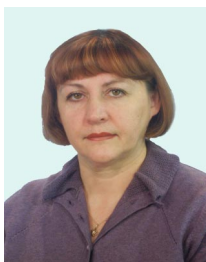
руются семь подземных артезианских скважин. Контроль соответствия воды требованиям санитарных норм проводится в испытательной лаборатории ОАО "Агрегат", которая в 2010 году получила аккредитацию на 5 лет на право проведения исследований. Химический и бактериологический анализ питьевой воды осуществляют лабо-

*В этот день 8 Марта
Мы желаем Вам добра,
Много радости, здоровья,
Быть красивыми всегда!*



Профессионал своего дела

Женщине, даже руководителю, которая всегда крутится между семьей (дети на первом месте) и работой, не совсем подходит определение: "Стабильная". Но вот Ярошко Л.В. - начальник бюро 26 отдела как раз обладает таким качеством.



Спокойная и уравновешенная, тактичная и выдержанная, она ни при каких обстоятельствах не повысит голос на подчиненного, никогда не отмахнется от любого вопроса сотрудника или практиканта, никогда не откажет в помощи и, в случае нужды, заменит любого из них на рабочем месте. Очень грамотный работник, профессионал своего дела, она никогда не подведет свое бюро, свой отдел. Сталкиваясь с возникшими трудностями, сомнениями, она вникает в суть вопроса и решает его немедленно. Недаром Людмила Васильевна работает в отделе 25 лет и 10 из них начальником бюро. В свое время она окончила Челябинский экономический техникум и много читая, совершенствует свои знания о работе, о жизни и т.д. Надо сказать, что своим личным примером увлекает других. Это с ее легкой руки дочери получили высшее образование. Глядя на нее, сотрудницы встают на лыжи. "Она просто "двигатель" и у нас в бюро и в семье - говорят о ней сотрудницы - ну, не может сидеть без дела". Поэтому у нее во всем порядок.



Оптимист по жизни

Вера Ивановна - одна из тех редких женщин, которые своей неумейной энергией, своей улыбкой заряжают окружающих и дарят им тепло своей души. Деловитая, добросовестная и вдумчивая, она очень быстро освоила специфику типографского дела, когда отделы 60 и 62 объединили в один отдел технической документации. Также быстро освоила она работу на новой современной технике и незамедлительно передала свой опыт подчиненным. Умея охватывать всю работу отдела целиком, она умело распределяет работу среди сотрудников, а в случае вынужденной задержки (ремонт оборудования), перераспределяет ее так (увеличивает нагрузку, включается сама), чтобы не выйти из рабочего режима.



Оптимистка по жизни, она не имеет понятия, что значит падать духом и опускать руки и, ничего не откладывая на завтра, с улыбкой на лице решает все проблемы. Как хороший руководитель она постоянно и незаметно для других контролирует работу сотрудников, как хорошая мать может похвалить и пожурить. Нет, она не строга, но за ее доброжелательностью стоит требовательность к подчиненным и прежде всего к себе самой. Поэтому своевременно отдел обеспечивает все подразделения завода документацией и печатной продукцией по заказу. А уж, какая Вера Ивановна любящая бабушка, мать и жена! Встает ранехонько и сразу начинает готовить для своих близких, чтобы после рабочего дня иметь возможность и с внуками познакомиться, и с детьми, с мужем пообщаться, повязать, пошить, а летом поработать в саду, в огороде.



Быть мамой - почетная миссия...



Быть мамой - это очень почетная миссия для любой женщины на Земле, а быть мамой троих детей - это большой труд и ответственность. Однако, есть замечательные женщины, которых это не пугает. К таким относится Клопова Татьяна Николаевна - инженер-конструктор отдела 31. Так уж случилось, что она вошла в семью, в которой уже были два мальчика, а позже родился еще один ребенок. Спокойная и добросердечная, терпеливая и покладистая, она с первых дней семейной жизни прочувствовала сущность материнства и вместе с мужем растила троих детей, вкладывая в них лучшие человеческие качества: трудолюбие, доброжелательность, уважение к людям. Справляться с такой большой семьей и бытовыми заботами под силу только расторопной женщине, но Татьяна Николаевна легко справляется со своей работой и дома, и на производстве.

Это неудивительно, ведь она очень дисциплинированная. Всегда опрятно одетая, с аккуратной прической на голове, пунктуальная, едва ли не первая приходит в отдел и начинает работу. Отвечая за выпуск извещений по изменению конструкций деталей и изделий, она очень быстро и аккуратно выполняет все порученные задания. За долгое время ее работы не было такого, чтобы она несвоевременно сделала порученную работу и подвела отдел. За все эти качества ее очень уважают в коллективе, а ее фото почти всегда на доске почета отдела 31.

В настоящее время она - бабушка пятерых внучат и с удовольствием занимается своими любимыми детками. Сыновья со своими женами стараются чаще навещать маму и всегда поздравляют ее со всеми праздниками.



Вершинина Л.К.

И СНОВА ФУТБОЛ НА СНЕГУ

В конце февраля на зимнем футбольном поле Дворца спорта проходил ежегодный турнир по футболу имени нашего великого земляка И.В. Курчатова. В этом году формат турнира был весьма интересным. Впервые к участию в нем были приглашены футбольные команды городов горнозаводской зоны, что придало турниру дополнительный интерес и колорит. К местным командам "Агрегат", "МВД", "Предприниматель" и юношеской сборной добавились команды Усть-Катава и Катав-Ивановска. С первого тура начались жаркие, бескомпромиссные встречи. На кону стояли честь и престиж городов команд участниц. Большую часть турнира, вплоть до последних игр, ли-



дировала команда "Агрегат", преследовали ее команды Усть-Катава и Катав-

Ивановска.

Распределение призовой тройки пришлось как раз на последние два тура. Уступив последовательно командам Усть-Катава и "Предприниматель", лидер турнира команда "Агрегат" стала "заложником" последней игры Усть-Катава с Катав-Ивановском. В итоге победа с минимальным счетом команды Усть-Катава, и места распределились следующим образом: первые - футболисты Усть-Катава, вторые - команда "Агрегат", третьи - Катав-Ивановска. Вся заводская команда в полном составе проявила бойцовский характер, а особенно отличились Обухов Е.Ю., Быков А.В., Чупахин Н.А. - футболисты из цеха сложных корпусов.

Дворец спорта - ремонт бюджет!

Одним из первых открытий в Симе Дворец спорта с двумя плавательными бассейнами и для малышей, и для взрослых был и на протяжении 32 лет оставался центром спортивной жизни в городе. Инциденты с обрушениями крыш спорткомплексов в России и последующая проверка нашего Дворца надолго повесили замок на плавательные бассейны спорткомплекса. Неоднократные обращения в спорткомитет, в правительство области не сдвинули с места решение вопроса о ремонте комплекса.

В 2010 году ввиду аварийного состояния был начат ремонт пола большого спортивного зала. Закрылся волейбол, баскетбол, настольный теннис,

мини-футбол и другие спортивные мероприятия. И только посещение в сентябре 2010 года новым губернатором Юревичем М.В. завода и города посеяло надежду на принятие решения о финансировании ремонта спортивного комплекса. В областном бюджете на 2011 год наконец-то появилась долгожданная строка о финансировании работ по ремонту спорткомплекса на условиях софинансирования, в котором примут участие администрация Ашинского муниципального района и ОАО "Агрегат". Следующий шаг - процедура проведения аукциона по выбору организаций-исполнителей выполнения ремонтных работ. Необходимая документация для этого подготовлена.

Капитальный ремонт спортивного комплекса с модернизацией всех инженерных систем позволит в полном объеме привести эксплуатационные возможности комплекса к действующим стандартам, нормам и правилам. Лед тронулся, к радости детей и взрослых появилась надежда на полноценный спортивный 2012 год. Начало работ по ремонту здания планируется на апрель-май 2011 года, завершение работ на конец 2011 года.

Финансирование благоустройства территории спортивного комплекса пока под вопросом, решение будет приниматься после проведения аукциона в апреле 2011 года.

Директор МУ "СОК" А.Л. Булыкин

Мир песни и танца

20 и 23 февраля на сцене ДК прошли отчетные концерты вокальной группы "Ассорти" (руководитель Тукаева Татьяна Анатольевна) и хореографического ансамбля "Арабеск" (руководитель Саблукова Людмила Ивановна), приуроченные ко Дню защитника Отечества. Судя по овациям и словам благодарности их руководителям, можно сказать, что зрители по достоинству оценили результаты творческой работы каждого коллектива.

Покорили слушателей звонкие голоса таких вокалистов, как Дарья Колина (белорусская песня "Васильковое небо"), 16-летняя Екатерина Холина с песней "Единственному, нежному", Валерий Кудрявцев, 8-летний Егор Пупков (песня "Кони мои вороны"), Ангелина Березко с песней "Мальчишка", посвященной как взрослым, так и будущим защитникам Отечества. Особенно отличились своими сильными го-

лосами сестры Орловы Инна и Тамара, исполнившие песни на английском, французском, испанском и грузинском языках. Так же поразил зрителей мир музыки и танцев. Композиции детей младшей группы "Арабеск" ("Белоснежка и гномы", "Гулливер в стране лилипутов", "Зайчата в поле") казалось, были сотканы из сказки и фантазии. Весело и легко малыши плясали такие старые танцы, как "Летка-енка", "Ча-ча-ча". "Чунга-Чанга" и другие. Грациозные "па" будущих балерин были представлены в вариации балета "Спящая красавица" (солистка Саша Волкова). Выразительно, изящно исполнялись танцы: "Дар любви" (солистка Дарья Алышева), "Черное и белое" (солистки Ольга Булыкина и Дарья



Алышева), "Скрипичный концерт" в котором девушки-балерины очень ярко изображали дирижера и скрипачей. Легко и азартно молодежь исполняла современные танцы "Хип-хоп", "Диджей" и другие.

Концерты эти лишний раз доказывают, что дети нашего города перенимали эстафету из рук взрослых хоровых и танцевальных коллективов, которыми так славился наш Сим в 60-80 годы.

Вершинина Л.К.

Сердечно поздравляем с Юбилеем!

Глазкова Юрия Ивановича - слесаря 29 отдела;
Пономареву Лидию Ивановну - конструктора 35 отдела;
Саблукову Ирину Ивановну - штамповщика 40 цеха;
Усиркова Анатолия Викторовича - шлифовщика 51 цеха;
Черных Владимира Леонтьевича - фрезеровщика 49 цеха;
Шарипова Юриса Юсуповича - наладчика 50 цеха.

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

Поздравляем с Юбилеем ветеранов войны и труда!

Беспалову Евдокию Семеновну;
Кагарманову Гульсум Хисматовну;
Карпушина Василия Дмитриевича.

Здоровья вам и счастья!



Коллектив цеха 50 поздравляет с днем
рождения **Кашееву Надежду!**



Будь самой веселой и самой счастливой,
Хорошей и нежной, и самой красивой.
Будь самой внимательной, самой любимой,
Простой, обаятельной, неповторимой.
И доброй, и строгой, и слабой, и сильной.
Пусть беды уходят с дороги в бессилье.
Пусть сбудется все, что ты хочешь сама.
Любви тебе веры, надежды, добра!

Назначения

Чурабаев

Михаил Андреевич

назначен начальником отряда №4 ведомственной охраны УВО-5 ФГУП "ВО ОП РФ" филиала "Татарстан".



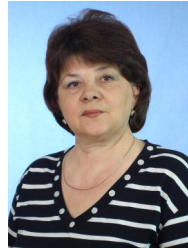
Коллектив 49 цеха
поздравляет с Юбилеем
Булатова Валерия Дмитриевича!



Чтобы старость не подкралась,
Мудрость вечною осталась,
Чтобы сердце меньше ныло,
Чтобы жизнь была все краше,
Вот Вам пожеланья наши.

Коллектив отдела кадров отдела поздравляет
специалиста по воинскому учету работников
предприятия **Любовь Геннадьевну Чванову с
Юбилеем и желает благополучия, крепкого здоровья
и семейного счастья!**

Она - профессионал своего дела. По результатам работы 2010 года среди военно-учетных столов предприятий и организаций Ашинского муниципального района ВУС завода присуждено второе место, а Любовь Геннадьевна награждена Почетной грамотой.



Коллектив отдела материально-
технического снабжения
искренне поздравляет
**Нину Ивановну Кривоносову
с Юбилеем!**



Всегда красивой она бывает!
Ее богатство - сердце и душа,
Талантом многогранным обладает,
И в небе для нее горит звезда!

Коллектив цеха 44 поздравляет
**Митюшину Лидию Викторовну
с 50-летием!**

Желаем здоровья и трудовых успехов.
Пусть дарит каждый день удачу,
Побольше нежности, тепла,
Успехов и побед в придачу,
Чтоб яркой сказкой жизнь была!



Коллектив цеха 45 поздравляет
с 60-летним Юбилеем
**Новоженина Вячеслава Станиславовича и
Шалдина Виктора Ивановича!**

Пусть счастье Вас не покидает,
Здоровье пусть не убывает.
Прекрасных, светлых, мирных дней
Желаем Вам в Ваш юбилей!

Прощенное воскресенье

На 6 марта в 2011 году приходит-
ся последний день Масленицы -
Прощенное воскресенье, краси-
вый, гуманный русский обычай.
Перед строгими днями Великого
поста очистите душу, повинитесь,
попросите друг у друга прощения
за все прегрешения и нанесенные
обиды, примирившись со всеми
ближними.

А главное - простите всех сами:
"Всех грешных прощаю, простите
и меня, грешного!"

