



# Агрегат



Орден Трудового  
Красного Знамени  
1976 год

**75** ЛЕТ  
НА ВЫСОТЕ

Газета акционерного общества «Агрегат»

Июнь 2016 года, № 5 (126)

## САЗ – вчера и сегодня

*В 2016 году исполняется 35 лет с создания второй производственной площадки предприятия – Симского агрегатного завода. За годы его существования изменилось не только техническое оснащение, но и производственные задачи. Заготовительно-складской комплекс с котельной, компрессорной, крановым хозяйством вырос до кузнечно-механического цеха, показывающего отличные результаты.*



**Термисты цеха 50 Иван Габидуллин и Александр Брылкин**

### **Анатолий Николаевич Гурин, начальник производства САЗа с 1981 по 1985 годы**

– В начале 1970-х годов, когда на Симском механическом заводе увеличился план по поставке продукции авиационно-технического назначения, возникла необходимость в расширении производственных площадей. Руководством завода было принято решение о строительстве заготовительно-складского комплекса на прирельсовой базе станции Симской. При этом решались задачи по уменьшению затрат, связанных с транспортировкой металла для производственных цехов и угля для котельной завода, а также из центра города убирался неэффективный рельсовый транспорт. С основной площадки переводились заготовительное производство, авто-

матный участок и кузница. На их месте впоследствии было построено новое производственное здание, в котором сегодня располагаются цеха 43, 44, 48.

Строительство комплекса началось в 1976 и завершилось в 1981 году. Новое подразделение назвали Симским агрегатным заводом, а оба завода вместе стали называться Симским агрегатным производственным объединением (САПО). В состав САЗа вошли автоматный и заготовительный участки, кузница и цех 68. Первым директором САЗа был назначен главный металлург Маричев В.В., занимавшийся в 1970-е годы реконструкцией литейного цеха.

В последние майские выходные дни 1981 года, в течение двух дней оборудование было перевезено и подключено.

■ *Продолжение на странице 2*

### **Производство:**

Участок гидроцилиндров

**страница 3**

### **Профессионалы:**

Яркие личности

**страница 6**

### **Новости спорта:**

Шахматный турнир

**страница 10**

## НОВОСТИ авиастроения

### **Мотор на выбор**



В Иркутске 8 июня 2016 года состоялась торжественная церемония выкатки нового пассажирского самолета MC-21 – основоположника семейства ближне-среднемагистральных самолетов нового поколения. Разработчик и производитель самолета – ПАО «Корпорация «Иркут»: Инженерный центр им. А.С. Яковлева отвечает за разработку MC-21, производство самолетов ведется на Иркутском авиационном заводе.

MC-21 включает в себя все новейшие разработки в области самолето- и двигателестроения. Новый лайнер обладает высокими аэродинамическими качествами. Это достигнуто в первую очередь за счет крыла большего удлинения, изготовленного из полимерных композиционных материалов, которые позволяют не только улучшить аэродинамику самолета, но и существенно снизить массу конструкции.

**КоммерсантЪ**

■ Начало на странице 1



**Коллектив кузнечно-механического цеха**

Уже в воскресенье наладчик автоматов Барматин Н.А. изготовил на новом месте первую деталь – накидную гайку 2706-А4.

С первых дней возникло много трудностей, не была отлажена система транспортировки деталей и диспетчерская служба. Перевод автоматного участка негативно отразился на работе цеха нормализованных деталей (цех 50), поэтому было принято решение о переводе цеха также на САЗ. В конце сентября 1981 года цех 50 переехал на новое место. Впереди была зима, которая готовила новые трудности. Корпус не был утеплен, на автоматном участке гулял ветер, в кузнице – одни ямы под молоты, в стенах участка нормализованных деталей – щели, через них были видны проходящие поезда. Вспомогательные службы САЗа занялись созданием нормальных условий труда: утеплили ворота, окна, установили дополнительные радиаторы, калориферы.

Кроме бытовых сложностей, существовали проблемы с выполнением плана из-за нехватки рабочих рук и электроэнергии. Конечно, руководство объединения решало эти вопросы, но на все было нужно время. К декабрю условия работы в основном стали сносными, и к новому 1982 году в первый раз выполнили плановое задание. Номенклатура насчитывала около 8 000 деталей и заготовок.

Решение этих сложных задач потребовало огромного труда и руководителей, и всех производственников: старших мастеров Куликова И.А., Харькова Н.Г., Черкасова Ф.Т., начальника ПДБ Сафонова В.К., старших наладчиков автоматов Сухих Л.И., Булавина Б.В., Огурцова Б.М., Зырянова Н.Д., токаря-револьверщика Борисенко Р.В., шлифовщиков Кули-

кова В.И., Сабанова Н.И., резьбонакатчика Бороненкова В.Н. Достойный вклад в запуск и дальнейшую работу САЗа внесли энергетик Дегтев Н.А., механик Коптилкин Г.В., техническая служба во главе со Станиновым В.П.

Кузнечное оборудование было, в основном, перевезено в 1982 году, и с 1983 кузница действовала в полную силу. Достойно работали: начальник кузнечного участка Смоляников В.А., кузнецы-штамповщики Волков В.А., Калинин В.И. На заготовительном участке замечательно трудился Кознов А.Т., в прошлом фронтовик.

Мне, как начальнику производства, хотелось бы высказать слова благодарности всем, кто участвовал в становлении САЗа в качестве уверенно работающей единицы производства САПО. Среди них начальник БТК Чванова А.К., сверловщица Теплова Н.А., слесарь механосборочных работ Шманина М.И., автоматчик Зырянов А.Н., технолог Бабинцев Ю.С. и многие другие.

### **Андрей Сорокин, начальник кузнечно-механического цеха**

– За 15 лет моей работы на САЗе произошли большие изменения. Если буквально пять-семь лет назад цех 50 был практически полностью ориентирован на выпуск продукции массового применения (штамповки крестовин, насосы НШ, карданы угловых скоростей, детали изделия НВ), то сейчас возникли новые задачи. С появлением в цехах основного производства современного оборудования повысились требования к качеству подаваемого материала, возникла потребность в его термообработке. Большие изменения коснулись автоматного-заготовительного участка. На



**Андрей Сорокин**

месте морально устаревшего оборудования теперь находятся: закалочный комплекс, позволяющий термообработать трехметровые прутки; правильные установки; бесцентрово-шлифовальные, бесцентрово-токарные станки. Мы полностью обеспечиваем необходимым материалом основное производство.

Особо благоприятным изменением для САЗа стала газификация в 2012 году. В результате была остановлена малоэффективная котельная. На кузнечном участке вместо старых мазутных установок две газовые печи для нагрева заготовок под штамповку и ковку. На автоматного-заготовительном участке и складах провели газолучистое отопление. В корпусе имеется мобильная газовая котельная для отопления административного корпуса цеха, школы и двух многоквартирных домов. Таким образом, можно сказать, что на сегодняшний день у нас есть и тепло, и вода, и экономия энергоресурсов.

Предметом нашей гордости является лаборатория входного контроля, в которой в 2015 году появился современный аппарат моментального химического анализа привозного материала.

■ Продолжение на странице 3

## Участок гидроцилиндров

*Реконструкция производственных цехов АО «Агрегат» продолжилась в цехе промышленной гидравлики, в котором создается участок по производству гидроцилиндров.*

**Сергей Тимаков,**  
начальник цеха  
промышленной гидравлики

– Недавно на предприятии возникли вопросы, связанные с изготовлением партий гидроцилиндров не совсем стандартных габаритных размеров и длиной до полутора метров. Производство гидроцилиндров общепромышленного назначения для крупных механизмов (кранов, экскаваторов, эвакуаторов, автомобильной техники) – это одно из новых направлений для предприятия.

Для того чтобы наладить производство гидроцилиндров на постоянной серийной основе, создалась необходимость в обустройстве и насыщении станочным парком участка гидроцилиндров. Одним из первых установлен вертикально-хонинговальный станок, планируется поставка горизонтально-хонинговального станка, токарных центров с ЧПУ, круглошлифовального оборудования. В дальнейшем будет организован сварочный участок, для которого приобретаются автоматизированные сварочные установки и пройдет специализированное обучение работников.

**Александр Коняев,**  
начальник УКСиР

– Строительное управление получило задание от цеха промышленной гидравлики и в достаточно сжатые сроки разработало проект по рекон-

струкции участка. Бригада подрядной организации ООО «ПВК Стройкомплекс» зашла на территорию объекта и начала работы 1 апреля 2016 года. Ремонтная служба управления приступила чуть позже, завершив работы за 2,5 месяца.

Так как данный участок находится на территории цеха 49, и основной пролет корпуса 34 был отремонтирован ранее, то взяв за основу уже примененные ранее решения, мы приступили к отделке этого объекта. Строительным управлением заменены оконные заполнения фонарных конструкций цеха, что приводит к большему насыщению помещений светом, а также будет способствовать уменьшению теплопотерь через фонарные ограждения. С рулонной на мембранную заменена кровля на светоаэрационных фонарях. Выполнено устройство сварочного отделения. Реконструирована северная стена основного прохода цеха с перекладкой энергетических коммуникаций и монтажом металлических окрашенных коробов. Осуществлен монтаж подвесного потолка из металосайдинга и смоделирован вариант декоративного обрамления усиления строительных конструкций балок перекрытия. Силами РС УКСиР выполнены бетонные фундаменты под оборудование и по-



Установка оборудования на новом участке

лимерные наливные полы.

На границе двух участков – реконструированного и старого – установлена перегородка из перфорированного листа, изготовленная ремонтной службой управления главного механика. Перегородка визуально отделяет участок гидроцилиндров от нереконструированной части. По проектам отдела главного энергетика обновлены коммуникации: вентиляция, водоснабжение, силовая часть, телефонизация, пожарная сигнализация. До отопительного периода планируется произвести монтаж системы газо-воздушного отопления.

В настоящее время ведется ремонт лестничного пролета административно-бытового комплекса цеха 49. Планируются работы в моечном и складском помещениях, перенос раздевалки на второй этаж и перепланировка техбюро цеха 49.

Гульназ Шульхайсс

■ Начало на странице 2

Также в прошлом году восстановлена столовая, состоящая из уютной буфетно-раздаточной и комнаты приема пищи.

Все произошедшие изменения позволяют назвать наше подразделение не агрегатным заводом, а скорее кузнечно-механическим цехом. На сегодняшний день коллектив цеха насчитывает 188 человек. Хотелось бы отметить замечательных людей, которые трудятся в цехе 50: заместитель по производству Иван Юдин, заместитель по оборудованию Сергей Пердаков, заместитель по подготовке производства Анатолий Дудин, начальник техбюро Андрей Козлов, начальник

БТК Олеся Кузнецова, начальник БТиЗ Татьяна Максимова, начальник кузнечного участка Владимир Рассказов, наладчик кузнечного участка Владимир Щербич, начальник участка нормалей Константин Лаптев, инженер по заготовкам Ирина Судмал, контролер-разметчик Галина Портнова, кузнецы-штамповщики Алексей Туманов и Андрей Соколов, термисты Дмитрий Станинов и Иван Габидуллин, токари Федор Соснин и Владимир Брагин, старший мастер Григорий Рындин, мастер револьверного участка Михаил Соколов, наладчики станков с ЧПУ Александр Теплов и Александр Коряков, резчик на пилах Евгений Митюшин, правильщик Алексей Парахин, шлифовщики Игорь Буянов и Валерий

Катков, наладчик автоматов и полуавтоматов Виктор Чернов, наждачник Вера Немчинова, резбонакатчик Николай Бородулин и многие другие.

Коллектив и ветераны САЗа добрым словом вспоминают Геннадия Макаровича Гнедько, более 16 лет проработавшего директором агрегатного завода.

**Накануне юбилейной для кузнечно-механического цеха даты желаю всему коллективу крепкого здоровья, счастья, благополучия! От имени руководства цеха благодарю каждого работника за труд и верю в дальнейшие совместные успехи!**

Людмила Вершинина

## От простых к эффективному использованию

*Несмотря на то, что основные механические цеха предприятия оснащены высокотехнологичным оборудованием, часто возникает ситуация невыполнения плановых показателей и недостаточно эффективного использования станочного парка. Каждый специалист по-своему отвечает на главный вопрос: с чем связана неудовлетворительная загрузка оборудования?*

### **Владимир Антонов,** начальник участка торкарно-револьверного цеха

– При производстве серийно выпускаемых деталей, как правило, трудностей не возникает. Большинство простоя оборудования связано с освоением новых изделий, так как в процессе изготовления появляется множество вопросов, вводятся изменения в технологическую документацию. Часть проблем связана с конструкторами, так как изменения проходят согласование с предприятием-заказчиком, и нам приходится ждать их ответ.

Часто остановка связана с инструментом, когда имеющийся в наличии инструмент не соответствует требованиям технологии. В этом случае заказываем его изготовление в инструментальном цехе. С металлом проблемы возникают редко. Работы в нашем цехе достаточно, и даже трудясь круглосуточно в скользящем графике без выходных, нам не удается достичь расчетных объемов нормочасов.

По-прежнему актуален вопрос квалификации кадров и стремления исполнителей изготавливать качественные детали. Для выпуска годной продукции в цехе должны быть подготовленные операторы и опытные наладчики, стремящиеся к обучению и профессиональному развитию. При наличии достаточного числа специалистов процент загрузки оборудования смог бы увеличиться.

С 2009 года в Учебно-производственном центре АО «Агрегат» обучено 190 наладчиков и 254 оператора. Самое большое число наладчиков – в цехах 43 и 48, меньше – в 46, 49, 50.

### **Сергей Резанко,** заместитель начальника по подготовке производства цеха корпусных деталей и узлов

– Основной причиной недостаточной загрузки оборудования в цехе корпусных деталей и узлов на момент освоения новых деталей является срыв сроков разработки технологий и про-

ектной оснастки. При постановке на станок вновь осваиваемых корпусов приходится сталкиваться с ситуацией, когда не изготовлена специальная оснастка, нет режущего инструмента, поэтому выбираем инструмент из подбора. В серийном производстве весь процесс отлажен, необходимый инструмент имеется в наличии.

Особенностью изготовления корпусов является то, что заготовка должна обрабатываться от начала до конца без снятия со станка. При отсутствии специального мерительного инструмента, предназначенного для измерения параметров данного нового изделия, корпус необходимо снять, обмерить на измерительном оборудовании в БТК. Зачастую некоторые параметры не соответствуют чертежным. Если доработать невозможно, оформляем временное извещение об отклонении, на это уходит много времени.

Сложности возникают из-за отсутствия специальной оснастки, в большинстве случаев даже не спроектированной к запланированному началу производства. Разработка технологий и оснастки – задача отдела главного технолога. В существующей системе технологи отдела не заинтересованы в конечном продукте, с их стороны нет сопровождения детали с обработкой и корректировкой технологии до положительного результата. Раньше технологию не отдавали в печать до тех пор, пока не будут выверены все составляющие.

Поиск оснастки, режущего и мерительного инструмента, оформление извещений об отклонении от техно-



**Участок малых корпусов и деталей насосной группы, цех 48**

логии занимает время, отнимая его от реального производства продукции. Коллектив работает в трехсменном режиме, прикладывает все усилия для выполнения плана, поэтому простоя оборудования по вине цеховых служб нет. Работу цеха можно распланировать и на три месяца вперед, но производство взаимосвязано, и успешная работа каждого подразделения зависит от многих факторов.

### **Илья Сакмаров,** начальник цеха корпусных деталей и узлов

– С увеличением количества изделий вырос объем выпускаемых деталей, что приводит к необходимости своевременной разработки технологических процессов и подготовки производства.

Разработанные в ЦТБ технологические процессы не всегда учитывают требования производства, что зачастую сказывается на сроках и качестве выпускаемой продукции. Основная причина этого заключается в том, что подготовкой технологических процессов в ЦТБ занимаются специалисты, не очень активно занимающиеся внедрением своих техпроцессов, а значит им трудно анализировать свои ошибки и в дальнейшем повышать уровень своей квалификации.

## Единая технологическая служба

В целях повышения эффективности работы инженерных служб, концентрации имеющихся ресурсов (кадровых, информационных, технических), повышения качества и сокращения сроков подготовки производства новых изделий начаты работы по организации единой технологической службы с объединением отдела главного технолога и отдела главного металлурга. Новое структурное подразделение (ОГТ) будет выполнять следующие основные функции:

- разработка всех видов технологической документации, включая управляющие программы;
- проектирование оснастки для оснащения техпроцессов всех видов производств: механообрабатывающего, сборочного, заготовительного, резинопластмассового, гальванического и прочих;
- координация работ по выполнению графиков подготовки производства;
- осуществление расчетов и определение потребности в производственных мощностях;
- разработка перспективных планов развития производства и отдельных структурных подразделений;
- отработка и внедрение прогрессивных технологических процессов и оборудования;
- проведение научно-исследовательских, экспериментальных, контрольно-аналитических, арбитражных работ по используемым в производстве специальным процессам с применением современных методов и средств контроля и анализа.

Центральная заводская лаборатория переходит в ведение заместителя директора по качеству с возложением функций по оперативному и качественному обеспечению производства услугами по входному, операционному, специальному контролю металлических и неметаллических материалов, деталей и полуфабрикатов, гальванических и лакокрасочных покрытий и прочего.

Планируемый срок начала работы объединенного отдела – 1 января 2017 года.

## Вакансия Главного конструктора

**Руководство АО «Агрегат» объявляет конкурс на замещение вакантной должности Главного конструктора.**

### Требования к кандидату:

- высшее профессиональное (техническое) образование;
- стаж конструкторской работы на инженерно-технических и руководящих должностях в соответствующей профилю предприятия отрасли не менее 5 лет;
- знание перспектив технического развития отрасли и предприятия; технологии производства продукции предприятия; систем и методов проектирования; организации конструкторской подготовки производства в отрасли и на предприятии; производственных мощностей, технических характеристик, конструктивных особенностей и режимов работы оборудования предприятия, правил его эксплуатации; порядка и методов планирования конструкторской подготовки производства; технических требований, предъявляемых к разрабатываемым конструкциям, условиям их монтажа и сдачи в эксплуатацию; методов проведения технических расчетов; основ технической эстетики, художественного конструирования и эргономики.
- умение работать с людьми по недопущению личностных конфликтов.

**Оплата труда:** согласно действующему на предприятии положению.

### Прием документов для участия в конкурсе:

Документы принимаются в отделе кадров АО «Агрегат» с 24 июня по 01 августа 2016 года.

**Контактный телефон: 76-711.**

### ■ Начало на странице 4

Хотелось бы, чтобы изменения, которым подверглись технологические процессы во время производства деталей, уточнялись в ЦТБ как можно оперативнее.

Также очень важным является определение «узких мест» и решение проблемных вопросов на стадии проектирования технологических процессов, требующих безотлагательного грамотного решения от инженеров и главных специалистов, которые не должны закрывать глаза на существующие проблемы.

### Дмитрий Новоженин, начальник отдела труда и заработной платы

– Повышение эффективности использования имеющегося на предприятии оборудования с ЧПУ является первоочередной задачей. И в данной ситуации нет необходимости искать виноватого в низкой эффективности

работы. Да, есть масса вопросов и сложностей в технологической подготовке, но также «хромает» наше планирование, подготовка производства. Существует масса нормативных документов, регламентов, стандартов, отражающих все этапы производственного взаимодействия служб. Каждое отдельное подразделение, служба должны в первую очередь задуматься об эффективной работе внутри себя, а уж затем пытаться исправить работу других служб.

На сегодняшний день в целях реализации эффективной работы программного оборудования принято решение о формировании бригад из числа наладчиков и операторов на предметно-замкнутых участках механических цехов (43, 46, 48).

В каждой бригаде назначается ответственное лицо (бригадир) из числа наладчиков, в обязанности которого входит координация деятельности бригады, контроль готовности оборудования к запуску изготовления новой детали, оказание помощи менее

квалифицированным работникам и прочее. Конечно, в некоторых вопросах функции бригадира перекликаются с деятельностью персонала цеха, но это не значит, что он их заменяет. Скорее, он контролирует, координирует и своевременно сигнализирует соответствующим службам о появляющихся вопросах.

Возникает масса вопросов об эффективности данного мероприятия, в том числе в среде самих бригадиров. Но в современных условиях сделано слишком мало, чтобы утверждать об отсутствии эффекта. Бригадная форма организации труда должна положительно сказаться на загрузке оборудования, так как бригады должны стремиться обеспечить выполнение утвержденных месячных заданий по объемам выпуска продукции в сквозном многосменном режиме и принять для этого все необходимые меры.

## Яркие личности

*Лето – долгожданный сезон отпусков и путешествий. Часть коллектива предприятия находится на отдыхе, хотя большинство продолжает трудиться в обычном режиме. Когда природа особенно радует нас своими яркими красками, свежей зеленью и распустившимися цветами, на страницах газеты хочется отметить труд прекрасных женщин-руководителей. Кроме рассказа о своей профессии, они поделились воспоминаниями о своих самых запоминающихся отпусках.*



**Галина Михайловна Коршикова**



**Лариса Григорьевна Субботина**

**Ларису Григорьевну Субботину**, многие годы проработавшую мастером и заместителем начальника резинопластмассового цеха, назвал бы лидером каждый из трех поколений начальников цеха, с которыми она работала: Шибаетов М.П., Шалупов А.С. и Хазиев А.К. Вся ее производственная и общественная деятельность – тому подтверждение.

«Когда я приехала из Аши в Сим учиться и работать, – вспоминает Лариса Григорьевна, – мне очень понравился завод: нарядные люди идут на работу, как на праздник, везде чистота и порядок. Сначала училась в Уфимском авиационном институте, работала сверловщицей в цехе 47, через два года перешла фрезеровщицей в цех 36. Активно участвовала в общественной жизни завода. Потом вышла замуж, и наша семейная жизнь также была тесно связана с заводом. Муж Субботин В.Ф. больше 40 лет проработал на «Агрегате», и оба сына работали на заводе. Наш семейный трудовой стаж превышает 100 лет. А 36 цех уже тогда стал мне родным. После окончания института меня перевели инженером-технологом, и эта творческая работа мне очень нравилась, именно благодаря ей я начала понимать как создаются авиационные агрегаты в масштабе завода. С 20 лет приходилось замещать мастеров, и когда ушла на заслуженный отдых мастер участка резинотехнических изделий В.Г.Киселева, начальник цеха Шалупов А.С. предложил мне поработать

с женским коллективом. Долго не соглашалась, но пришел приказ о моем назначении, и так началась моя организаторская деятельность. Трения, конечно, были, но в основном в коллективе царит здоровый климат. Когда в 2009 году ушел заместитель начальника цеха Анатолий Семенович Шалупов, была назначена на его должность по приказу директора.

За 40 лет трудовой жизни многое пережили, осваивали товары народного потребления: шахматы, детские пистолеты, бритвы, швейную машинку «Белка» и прочее. Тогда я работала технологом и часто ездила в командировки в Ашу, Златоуст, Челябинск. В 1991 году в старом корпусе цеха случился пожар, и половина цеха переехала в другое помещение за считанные дни. Вторая половина, в которой работала смена прессовщиков, оставалась там еще месяц. Но ни на один день мы не сорвали сборку. За годы работы не помню, чтобы 36 цех в какой-либо месяц и год не выполнил план. В этом большая заслуга и руководящего, и инженерного состава, и слаженной работы коллектива, понимающего поставленные перед ним задачи. Хотелось бы, чтобы и в будущем работа между цехами строилась на понимании и взаимовыручке. От общественной жизни завода наш коллектив тоже никогда не стоял в стороне. Участвуем в эстафетах, лыжных гонках, в соревновании «Мама, папа, я – спортивная семья», в конкурсе по благоустройству территории и других.



**Наталья Николаевна Куликова**

Тринадцать лет подряд занимали первое место за массовость в «Снежной карусели».

При таком ритме жизни Ларисе Григорьевне отдых просто необходим: «Каждый отпуск мы старались показывать детям новые города и красивые места: или к родственникам в Ташкент, в Казахстан, или на море.

■ Начало на странице 6

Яркие впечатления, встречи, знакомства оставались с нами надолго. А самый интересный отпуск был в 1983 году по профсоюзной путевке в ГДР. Посетила с группой Берлин, Дрезден, Магдебург, Лейпциг. Очень впечатляюще!»

У мастера штамповочного цеха **Натальи Куликовой**, по ее словам, с детства все шло ровно: училась хорошо, была не только общительной, но и дисциплинированной. Наверное, поэтому одноклассники выбирали ее старостой и председателем отряда, а комсомольцы – в комитет ВЛКСМ школы. Потом был Симский механический техникум и цех 40, в котором 12 лет работала контролером, «доросла» до пятого разряда. «Пришла в цех в 1994 году в разгар перестроечного периода. Мать воспитывала меня одна, поэтому надо было работать, зарабатывать. В торговле от контроля деталей я не была, но работала ответственно».

На таких положительных людей руководители всегда обращают внимание. В 2006 году начальник цеха Горшков В.П. предложил Наталье Николаевне попробовать свои силы в новой для нее должности. «Трудясь в БТК, мне все-таки иногда хотелось другой работы, и я, не подумав, согласилась, – признается Наталья. – В первые две недели переживала, не понимая, что от меня требуется. К тому же старшие по возрасту работники участка смотрели на молодого мастера с недоверием. Постепенно стала привыкать к людям и работе, разобравшись в сути которой помогали технолог, большой профессионал по сварке Т.В. Чернышкова, заместитель начальника В.Ф. Кривогин и начальник цеха В.П. Горшков. Легче работать стало, когда ушедших на пенсию женщин заменили мужчины и когда установили новый сварочный аппарат для аргонной и газовой сварки. Сварка и пайка – работа ювелирная, но молодые работники участка трудностей не боятся. В этом году мы осваиваем детали и узлы для РСК «МиГ», сталкиваемся с непростыми требованиями

и долго занимаемся ими, прежде чем отправить в цеха 43, 46, 48. Работаем и сверхурочно, и в выходные дни. Благо, большой вклад вносит Кривогин Виктор Федорович. Бывает, что сдерживают и другие цеха, поэтому план не всегда удается выполнить. И все-таки моя нынешняя работа нравится больше, потому что она интересная, разносторонняя, а руководить я училась у Горшкова Виктора Петровича, наблюдая по ходу, как он общается с подчиненными. Так что гордиться могу только своим опытом, памятью, приобретенными умениями и навыками».

На сегодняшний день Наталья Куликова – старший мастер. Ответственная, исполнительная, по словам руководства, «она работает с толком, чувством, расстановкой». У нее все разложено по полочкам, потому что любит ясность и порядок. Отдыхать Наталья особо некогда, в 2011 году ездила по путевке от профсоюзного комитета на Черное море: «Это был настоящий отдых, когда я отключилась от производства, дома, вокруг было только море, солнце, песок. Вот тогда я почувствовала, что по-настоящему отдохнула!»

О мастере участка гальванического цеха **Коршиковой Галине Михайловне** руководство цеха отзывается не только как о большом профессионале – контролере, гальванике, мастере, – но и как об обладательнице характерной черты многих российских женщин – терпения. Создается впечатление, что с ранних лет она придерживается поговорки: «Терпение и труд все перетрут». Галина Михайловна родилась в трудовой семье, родители трудились также в гальваническом цехе. Во время учебы была достаточно активной школьницей и студенткой СМТ. Не зря в 1986 году от городского комитета ВЛКСМ ее наградили путевкой в Чехословакию.

После техникума Галина Михайловна пятнадцать лет проработала в цехе контролером, дошла четвертого разряда, а потом по личным обстоятельствам перевелась и трудилась десять лет гальваником. Ее качества – усидчивость, внимательность и тер-

пение – ей оченьгодились: она освоила все тонкости окислирования, глубокоослойного анодирования, хромирования. Очень нравилось работать с талантливым технологом Дрожниковым Г.К., который экспериментировал с покрытиями. «Когда ушла на пенсию мастер Горбаева Н.А., начальник цеха Сулимов А.С. предложил мне заменить ее, – рассказывает Галина Коршикова, – и я не отказалась, так как знала участок, людей и работу контролера, часто при необходимости замещала мастеров. К тому же начался ремонт в цехе. Когда мы переехали сюда в 1989 году из старого корпуса, нормальных условий для работы было мало, особенно зимой. Замерзал электролит, и ветошь примерзала к ваннам во время обтирки. Сейчас трудимся в хорошей спецодежде. Радует, что установили две новые ванны для хромирования деталей и узлов. Освоение сложных изделий для РСК «МиГ» идет, конечно, труднее, чем агрегатов РСФ и НР. Но руководство цеха, инженерный состав, гальваники, маляры, контролеры стараются, и дело продвигается».

Пообщавшись с Галиной Михайловной, задаешься вопросом: как удастся этой женщине – самостоятельной и ответственной, но в тоже время доброжелательной и скромной – справляться с ее нелегкой работой? Ответ нашлся после разговора с работниками цеха и заместителем начальника цеха Ширшовым С.М. Галина Коршикова – уравновешенный человек и строит свою работу на понимании. Если кто-то из подчиненных не может остаться сверхурочно или поработать в выходной, она выходит сама, благо умеет делать всю работу. Кроме того, по-прежнему остается активным человеком, и выбрана в центральный профсоюзный комитет.

На вопрос о самом незабываемом отпуске ответила, что четыре года назад ездила с дочерью и зятем на море по профсоюзной путевке. Из двух недель только три дня стояла пасмурная погода, и именно в эти дни она видела плавающих в море дельфинов.

Людмила Вершинина

## НОВОСТИ авиастроения

### Двигатель ПД-35

Пермское КБ «Авиадвигатель» готовится к проектированию перспек-

тивного авиадвигателя для российско-китайского широкофюзеляжного самолета с тягой 35 тонн (ПД-35) после разработки ПД-14. Об этом сообщил генеральный конструктор Александр Иноземцев на пленарном заседании Международной конференции по методам аэрофизических исследований (ICMAR 2016). По его словам, конструкторское бюро уже

определило параметры данного двигателя, есть понимание технологии создания, можно приступать к проектированию. Данный проект – гигантский шаг всего двигателестроительного моста от ПД-14 до ПД-35. «Мы проходим половину пути технической и научной сложности», – отметил А.Иноземцев.

ИТАР-ТАСС

# Кому Канары, а кому – Нары

Соскучившись за долгую зиму по летним походам, наша группа из одиннадцати человек буквально «рвалась в бой». Предметом нашего интереса с 11 по 13 июня был выбран хребет Нары, находящийся в Южно-Уральском заповеднике. Горная гряда этого хребта протянулась с северо-востока на юго-запад на 70 км. Доехав до посёлка Верхний Катав, оформив пропуска-разрешения, проехали ещё десяток километров пока позволяла дорога. Сразу же пришлось переправляться через реку Катав, в её верховьях небольшую, но холодную и бурную. От людского многоголосья было шумно и весело. Ведь кроме наших одиннадцати человек было ещё пятнадцать с города Набережные Челны. Часа через четыре пути, подойдя к запланированной точке, долго искали подходящее место для стоянки непременно у ручья.

Утро следующего дня началось с перехода в направлении к хребту. По лесной заболоченной чаще по склону вверх приходилось пробираться, вернее, продираться через поваленные отвалы деревьев, вывороченные корни, заросли, камни. При этом под ногами постоянно хлюпало. С многочисленными остановками вышли наверх горы. Идти по гребню стало немного легче.

Наконец показалась сама вершина с высотой 1163 м. Её близость придала дополнительные силы. Ещё усилие и, не обращая внимания на порывы ветра, сверху любимыя панорамой гор. Новые ощущения, новые впечатления.

Недолгий спуск. Короткий отдых. В нескольких километрах обозначилась главная цель нашего похода – гора Копёшка. По форме она действительно похожа на копну сена. Небольшой переход и высота 1280 м достигнута. Куда ни кинь взгляд – складки горных хребтов. К югу от нас возвышается главная вершина Южного Урала – Ямантау, ещё



**Дружные покорители гор**

наполовину в снегу. Каждый желает запечатлеть себя на её фоне. Теперь вниз. Спускаемся по склону. Опять жидкая почва под ногами, поваленные деревья. На ходу подпитываемся кисляткой. Хотя середина июня, в этих местах она в изобилии. До наступления темноты мы – Волков С. (отд. 16), Галеев Н. (Трёхгорный), Калинин А. (цех 36), Кемеж К. (бывш. цех 45), Кильдюшов В. (цех 41), Кильдюшов Р. (школа №1), Коптилкин С. (отд. 8), Куликовский А. (бывш. цех 40), Норкин А. (цех 41), Смолькин А. (цех 41), Харламов З. (отд. 16) – вместе с гостями из Набережных Челнов благополучно вернулись в свой палаточный лагерь. Наутро – дорога домой.

**Владимир Кильдюшов**

## События минувших дней

*Историю родного города бережно хранит память его уроженцев и страницы книг с летописью событий. Чем больше времени проходит, тем ценнее становятся описания исторических реалий и воспоминания очевидцев.*

*В редакцию газеты «Аргент» пришло письмо из Подмосковья от писателя Василия Волочилова, который с 1955 по 1958 год работал инженером в УКСе Симского механического завода, выполнял разметку будущего Дворца культуры и домов медгородка. В мае 2016 года Василий Павлович выпустил документальную повесть: «Сим. Начало без продолжения». Вниманию читателей приводим отрывок из повести; полный текст и другие произведения автора опубликованы на сайте «Проза.ру».*

[...] Давать отметки для планировок вокруг возводимых зданий было настоящим пустяком. Я шел на работу с ощущением нужности, а заодно приглядывался к городу. Он не был похож на Гусев, где я учился, ни на Озерск, где работал над дипломным проектом. Там все было устроено с немецкой аккуратностью и поражало своей ухоженностью во всем. Здесь, в Симу, было что-то такое, что даже меня поражало. Он не походил ни на что ранее виденное. Завод, примкнувший к распадку гор, пруд, одна уложенная асфальтом улица, стоявшая как бы поперек заводу с магазином и банком, и далее, вдоль неровной речки, деревянные дома с деревенскими неухоженными улицами. Это привлекало своей простотой, но относилось меня больше к Хомутовке, где все было как в родном поселке Шевченко, только масштабнее. Так я стал жителем этого молчаливого городка,



**Симский завод, 1920-е годы**

поселившись в бараке на крутом берегу за мостом. [...]

Мой дядя, Павел Григорьевич Лубов, старался делать мою жизнь более осмысленной, потому однажды сказал: – Я поговорил с охотником. Он живет невдалеке от нас, попросил показать тебе окрестности города.

В воскресенье мы ушли с ним в лес по взгорью, возвышающемуся над городом. Словно на ладони лежали завод и город с прудом, замыкавшим ущелье, с лентой реки, стремящейся куда-то в конец города, где хорошо просматривались заросли тальника.

Охотник, уловив мой взгляд, упершийся в гору, оголенными пеньками примыкавшую к заводу, сказал: – До войны здесь был лес, в войну вырубили, надо было чем-то обогреть и завод, и город. – Он указал на зеленеющий взгорок, облюбованный горожанами под огороды, добавил: – На том поле, где сейчас буйно растет картошка, в войну был аэродром. Сюда прилетали почтовые самолеты за изделиями, в наших агрегатах нуждались все заводы, выпускавшие боевые самолеты.

# Заслуженная победа педагога



В конце учебного года состоялось открытие двадцатого юбилейного областного этапа конкурса «Учитель года - 2016». В зрительном зале Дворца творчества детей и молодежи города Озёрска собрались все, кого волнуют проблемы воспитания и обучения подрастающего поколения. Ашинский район представляла учитель биологии и географии МКОУ «СОШ №2» города Сим **Ксения Геннадьевна Пудовкина**.

Первый тур конкурса включал в себя разговор с учащимися, мастер-класс и учебное занятие. По итогам первого тура Ксения Геннадьевна стала лауреатом конкурса. Затем в городе Озёрск прошел второй тур конкурса. В этом туре конкурсанты боролись за звание победителей в двух конкурсах – представление педагогического опыта и мастер-класс. В число победителей вошла и Ксения Геннадьевна.

Весь педагогический коллектив с трепетом и волнением следил за каждым выступлением своей коллеги, сопереживал и мысленно поддерживал.

И вот наступил волнительный третий тур областного конкурса «Учитель года - 2016». Пятёрка конкурсантов боролась за звание абсолютного победителя. Этот тур носил наименование «Учитель-лидер» и включает два конкурса: публичное выступление и «За круглым столом с министром». Конкурсанты имели возможность беседовать с министром образования Челябинской области А. И. Кузнецовым.

Победа в конкурсе такого уровня не бывает случайной. Это педагогический опыт, помноженный на высочайший профессионализм и беззаветную любовь к тому делу, которому служишь. За плечами педагога победы ее учеников на самом высоком уровне. Вот что говорит сама Ксения Геннадьевна: «Под моим руковод-

ством обучающиеся стали победителями и призерами муниципального и регионального этапов Всероссийской олимпиады школьников. Победители и призеры муниципального этапа научно-практической конференции НОУ, победители муниципального и регионального этапа краеведческой конференции «Отечество», команда обучающихся стала призерами международной конференции в городе Сочи».

Возвращаясь к теме конкурса, педагог добавляет: «Я благодарна коллективу школы №2 города Сим за возможность участия в конкурсе, за оказанную помощь и поддержку на протяжении всех дней. Семь дней конкурса, как семь цветов радуги – каждый неповторим, каждый связан с бурей эмоций. А главное, здесь нет черного цвета. Каждый день был ярким и неповторимым кусочком жизни. Атмосфера дружелюбия, сопереживания, взаимопомощи царил на протяжении всего конкурса. Главная моя победа – это победа над собой, победа над страхом сцены, страхом каверзных вопросов жюри. Это бесценный жизненный и профессиональный опыт».

**Поздравляем Ксению Геннадьевну Пудовкину со званием победителя областного конкурса «Учитель года - 2016»! Кроме того, она получила приз зрительских симпатий: разработанный ею урок будет показан на областном телевидении «ОТВ». Желаем Ксении Геннадьевне дальнейших профессиональных побед и талантливых учеников, а также исполнения всех желаний, даже самых дерзких и смелых. Школа гордится Вами!**

**Галина Семьянинова**  
Заместитель директора по  
воспитательной работе  
МКОУ «СОШ №2» города Сим

**Руководители швейного участка поздравляют своих коллег с профессиональным праздником – днем работников легкой промышленности!**

Желаем новых творческих задумок, доброго здоровья, уюта в семье, счастья и благополучия! Пусть удача будет благосклонна к Вам, а жизнь наполнена счастливыми событиями!



## Встреча сильнейших шахматистов



Юные участники соревнования

18 июня в Сима состоялся традиционный турнир по быстрым шахматам памяти Председателя Законодательного Собрания Челябинской области Виктора Федоровича Давыдова.

Соревнование проводится с 2006 года, и его победителями становились международные гроссмейстеры Алексей Безгодов, Семен Двойрис, Игорь Курносов, Руслан Щербаков, международные мастера Николай Лушников и Сергей Маценко, кандидаты в мастера Евгений Сомкин, Павел Цветков и Евгений Полосин. **В этот раз сильнейшим**

стал мастер ФИДЕ из Магнитогорска Алексей Польщиков – набрав 7,5 очков, он опередил по дополнительным показателям мастера ФИДЕ Артема Фролова (Пермь). Бронзу завоевал саткинский международный гроссмейстер Руслан Щербаков.

Далее в турнирной таблице расположились: Иван Фролов (Челябинск), Яна Мухина, Николай Лушников, Евгений Сомкин (все – Сатка), Тимур Хажипов (Челябинск), Амир Гилязов, Михаил Щербаков (оба – Сатка), Вячеслав Башков, Виталий Фесенко (оба – Челябинск), Игорь Захаров (Коркино), Дмитрий Дармин (Уфа), Альфия Насыбуллина (Сатка). Среди девушек лучший результат показала Даяна Насыбуллина (Сатка), опередившая Дарью Филиппову из Усть-Катава и Марию Скобочкину из Сатки. Среди юношей самым удачливым был саткинский спортсмен Кирилл Сомкин, второй результат показал его товарищ Данил Сморгачев, третье место у челябинца Кирилла Белова. Среди женщин тройка призеров: Биктимирова Алина (Магнитогорск), Муратова Анастасия (Трехгорный) и Белова Ксения (Челябинск). Юрий Сандалов (Трехгорный) стал сильнейшим среди ветеранов, опередив излишне миролюбивого Александра Щетинина (Челябинск) и Сергея Зырянова (Трехгорный).

В номинации «местные участники» первенствовал воспитанник ашинской шахматной школы Дмитрий Свешников, **на втором месте – Василий Скоков из Сима**, на третьем – Вадим Рябов (Аша). **За Сим также выступали: Анатолий Юдин, Гульнара Насертдинова, Валерий Курчатов, Рамиль Насертдинов, Елена Шведова, Илья Барматин, Амир Полюдов, Виктория Кирьянова, Никита Немчинов, Евгений Мигунов, Кирилл Шведчиков.**

Источник: [satkachess.ru](http://satkachess.ru)

## Турнир по боксу

С 28 по 29 мая во Дворце спорта города Сим проходил V традиционный областной юношеский турнир по боксу на призы АО «Агрегат». В этом году турнир внесен в календарь областных ежегодных соревнований Челябинской области.

В трех возрастных категориях участвовало 80 спортсменов из Челябинской области, Башкирии и города Люберцы Московской области. Среди десяти команд в общекомандном зачете первое место заняли воспитанники тренера

из города Сим Вячеслава Подоппелова. Самыми сильными боксерами стали Илья Барматин, Роберт Гафаров, Максим Максимов, Максим Бакланов, Максим Курчатов. Вторые места завоевали симские боксеры Матвей Усирков и Данил Бакалдин. В номинации за лучшую технику специальным призом были награждены М.Максимов из Сима, А.Немчинов из Катав-Ивановска, Е.Горбушин из п.Сулея.

Руководство Дворца спорта и тренер по боксу



Участники турнира по боксу на призы АО «Агрегат»

В.А.Подоппелов выражают большую благодарность предприятию АО «Агрегат» в лице генерального директора В.Д. Изюмова за финансовую поддержку турнира.

**Пожелаем юным спортсменам дальнейших успехов, трудолюбия и настойчивости в достижении высоких результатов!**

Людмила Вершинина

## Объявление

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Симский механический техникум» объявляет прием на 2016-2017 учебный год на бюджетное (бесплатное) обучение по специальностям среднего профессионального образования:**

• **Очное обучение (база 9 классов)**

15.02.08 – «Технология машиностроения» – техник в области конструирования и обработки материалов на современном оборудовании.

Продолжительность обучения – 3 года 10 месяцев.

• **Заочное обучение (база 11 классов)**

15.02.08 – «Технология машиностроения» – квалификация техник.

Продолжительность обучения – 3 года 10 месяцев.

Прием заявлений на обучение по очной форме с 15 июня до 14 августа, при наличии свободных мест прием документов продлевается до 1 октября.

На обучение по заочной форме с 15 июня по 1 октября.

Заочная форма обучения предусматривает изучение дисциплин профессионального цикла, начиная с первого семестра и небольшое количество аудиторных часов. Основная доля материала изучается студентами самостоятельно, а затем учебное заведение проводит контроль знаний в виде контрольных работ и сессии. Заочная форма удобна для той категории граждан, кто не имеет возможности ежедневно в течение всего учебного года посещать занятия.

Преимущества:

• Возможность совмещения работы и получения образования.

• Такой вариант обучения подходит для беременных женщин или студентов, ухаживающих за маленькими детьми.

• Большим спросом такая форма пользуется у людей, работающих в ненормированном графике.

**Документы, необходимые для поступления:**

1) заявление;

2) документ об образовании (при зачислении – подлинник) и копия документа;

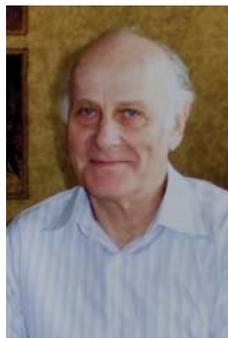
3) медицинская справка №086/У;

4) 4 фотографии 3х4см на очное обучение; 3 фотографии 3х4см на заочное отделение;

5) копия документа, удостоверяющего личность (паспорт, свидетельство о рождении).

По успешным результатам экзаменационных сессий студентам назначается заводская стипендия от АО «Агрегат». Производственное обучение проводится на базовом предприятии в модернизированных цехах. По окончании техникума выпускникам гарантируется трудоустройство на базовое предприятие АО «Агрегат».

**Подробная информация о правилах приема на сайте техникума ([smt74.e-stile.ru](http://smt74.e-stile.ru)) или по телефону: (35159) 7-90-70.**



### Светлая память

10 июня не стало одного из ветеранов предприятия – **Маркова Леонида Викторовича**. 13 апреля 1946 года он родился в городе Сим, в 1974 году окончил Уфимский авиационный институт и более 44 лет посвятил заводу, выполняя важные функции инженера-технолога в отделе научной организации труда, инженера-конструктора в серийно-конструкторском отделе, начальника бюро товаров народного потребления отдела главного конструктора и в течение 13 лет начальника конструкторского бюро управления капитального строительства и ремонта. Леонид Викторович был конструктором от Бога, ему принадлежат многие технические и дизайнерские решения, в том числе им создан логотип АО «Агрегат». Коллеги вспоминают его как доброго, отзывчивого и оптимистичного человека, умевшего поддержать и воодушевить в трудную минуту.

Светлая память о Леониде Викторовиче на долгие годы сохранится в сердцах его коллег по работе, близких и родных.

## Воздух «с дымком»

Лето – жаркая пора, когда одна искра от разведенного костра может привести к серьезным последствиям. Согласно приказу №73 от 28.04.2016 по ФГКУ «10 отряд противопожарной службы по Челябинской области» на пожароопасный период введен режим повышенной готовности, усилена бдительность, организованы дополнительные меры по контролю соблюдения правил пожарной безопасности в жилых зонах и лесных массивах.

Как правило, владельцы частных домов сжигают растительный мусор на прилегающей территории. Между тем, дым от сжигаемых деревьев и листвы содержит в себе множество канцерогенных веществ, которые наносят непоправимый вред здоровью человека. Вдыхаемый дым увеличивает риск развития аллергии, астмы, онкологических и прочих заболеваний. Тонна тлеющей листвы выделяет около **30 килограммов** опасных веществ. А при сгорании полиэтиленового пакета в воздух высвобождается до **70 разнообразных химических соединений**, большинство из которых ядовиты для человека.

Сжигание мусора и бытовых отходов на территории населенных пунктов запрещено. Согласно главе II, статье 7 закона Челябинской области от 2 июня 2010 года № 584-ЗО об Административных правонарушениях в Челябинской области: «Нарушение установленных муниципальными нормативными правовыми актами правил благоустройства территорий населенных пунктов, выразившееся в разведении костров, сжигании листвы, травы, частей деревьев и кустарников и других остатков растительности, за исключением случаев, предусмотренных федеральным законодательством, влечет наложение административного штрафа на граждан в размере от одной тысячи до пяти тысяч рублей; на должностных лиц – от десяти тысяч до пятидесяти тысяч рублей; на юридических лиц – от пятидесяти тысяч до ста тысяч рублей».

**Противопожарная служба города Сим призывает население воздержаться от разведения костров и вывозить отходы в специализированные места утилизации.**

## Сердечно поздравляем с Юбилеем!

Абдуллову Наталью Владимировну – экономиста 04 отдела  
 Агаркову Индиру Фаритовну – оператора станков с ПУ 48 цеха  
 Александрову Ирину Михайловну – начальника ЦЗЛ 07 отдела  
 Бабича Алексея Александровича – заместителя начальника 04 отдела  
 Баскакову Елену Петровну – заведующую складом 02 отдела  
 Боровкова Максима Владимировича – начальника бюро 24 отдела  
 Брындину Наталью Николаевну – штукатура 27 цеха  
 Вершинина Владимира Ивановича – слесаря-ремонтника 50 цеха  
 Вершинина Юрия Рудольфовича – оператора станков с ПУ 49 цеха  
 Габидуллина Игоря Магнавиевича – оператора станков с ПУ 49 цеха  
 Журавского Владимира Николаевича – электромонтера 54 цеха  
 Калачеву Ирину Анатольевну – уборщика помещений 40 цеха  
 Кильдюшова Владимира Ивановича – инженера-технолога 41 цеха  
 Клокову Римму Рамилевну – штамповщица 40 цеха  
 Козина Сергея Юрьевича – грузчика 14 отдела  
 Костюченко Светлану Николаевну – слесаря 43 цеха  
 Кувайцева Алексея Сергеевича – электророзривника 43 цеха  
 Курдакова Александра Владимировича – пружинщика 40 цеха  
 Курдакова Станислава Владимировича – оператора станков 51 цеха  
 Лисину Юлию Николаевну – пружинщика 40 цеха  
 Максимову Елену Александровну – экономиста 41 цеха  
 Малахову Наталью Александровну – слесаря 49 цеха  
 Маричева Олега Вячеславовича – оператора станков с ПУ 46 цеха  
 Масленникова Виктора Леонидовича – слесаря-ремонтника 49 цеха  
 Михайлову Светлану Александровну – пружинщика 40 цеха  
 Никитину Ларису Алексеевну – прессовщика-вулканизаторщика 36 цеха  
 Перминова Владимира Александровича – слесаря 08 отдела  
 Подоппелову Татьяну Юрьевну – экономиста 04 отдела  
 Позолотину Надежду Анатольевну – контролера 41 цеха  
 Похлабаеву Олесю Сергеевну – токаря 08 отдела  
 Савинкову Наталью Евгеньевну – контролера 50 цеха  
 Сенькевич Ольгу Сергеевну – экономиста 03 отдела  
 Сибирева Константина Евгеньевича – доводчика-притирщика 51 цеха  
 Сорокину Светлану Викторовну – фрезеровщика 50 цеха  
 Стрельцова Александра Николаевича – электромонтера 51 цеха  
 Трапезникова Алексея Валерьевича – оператора станков с ПУ 46 цеха  
 Шалупову Татьяну Александровну – мастера участка 40 цеха  
 Шманина Станислава Аркадьевича – паяльщика 40 цеха  
 Шундеева Петра Александровича – слесаря-ремонтника 08 отдела  
 Янбаеву Елену Маратовну – машиниста моечных машин 43 цеха

**От всей души благодарим за труд!  
 Желаем здоровья и счастья!**

Поздравляем экономистов «Агрегата»  
 с профессиональным праздником –  
**днем экономиста!**

Веры в свои силы, радости в жизни,  
 успехов на профессиональном поприще!



## Поздравляем с Юбилеем ветеранов войны и труда!

Белоброву Анастасию Емельяновну  
 Шепелеву Валентину Евдокимовну  
 Дрыганова Ивана Дмитриевича  
 Макарову Любовь Андреевну  
 Скуднову Нину Александровну

**Крепкого здоровья  
 и оптимизма!**

## Благодарность



Руководство АО «Агрегат» и коллектив цеха 36 выражают искреннюю признательность Хазиеву Анвару Касимовичу за многолетний труд и преданность предприятию. Проработав более 40 лет на производстве, из них 14 лет возглавляя резинопластмассовый цех, Анвар Касимович проявил себя большим профессионалом, талантливым организатором и отзывчивым руководителем.

Пусть любовь, уважение и поддержка близких придадут Вам сил, и каждый день будет наполнен радостью, теплом и оптимизмом. Доброго здоровья, счастья, благополучия!

Коллектив бухгалтерии поздравляет  
**Норкину Ирину Евгеньевну**  
 с днем рождения!

Поздравляем Вас с Юбилеем,  
 Желаем жизни полной до краев,  
 Чтобы на душе не хмурилось ненастье,  
 От всего сердца и без лишних слов –  
 Большого человеческого счастья!

## Поправка

В номере №4 (125) газеты «Агрегат» допущена ошибка на странице 9 в материале «Леди Заводчанка». Правильно: «Самыми яркими выступлениями стали: зажигательная лезгинка Марии Соколовой, цыганский танец Юлии Буяновой [...]». **Приносим извинения!**