



Переименование

С 23 июня 2015 года в Единый государственный реестр юридических лиц внесена запись о государственной регистрации изменений в учредительных документах ОАО «Агрегат» и переименовании Общества. Новое полное фирменное наименование – **Акционерное общество «Агрегат»**, новое сокращенное наименование – **АО «Агрегат»**. Другие реквизиты Общества, в том числе, банковские реквизиты, ИНН, КПП, юридический и почтовый адреса, остались без изменений.

Данные нововведения потребовались в связи с тем, что 1 сентября 2014 года отменены ОАО и ЗАО. Поправки изложены в Федеральном законе № 99-ФЗ от 5 мая 2014 года «О внесении изменений в главу четвертую первой части Гражданского кодекса Российской Федерации и о признании утра-



тившими силу отдельных положений законодательных актов Российской Федерации».

Общим собранием акционеров ОАО «Агрегат» от 28.05.2015 было принято решение о переименовании предприятия. Все договоры, заключенные ранее с ОАО «Агрегат» до изменения наименования, продолжают свое действие на согласованных прежде условиях. Уведомления деловым партнерам о переименовании направляются службами предприятия и считаются неотъемлемыми частями договоров.

Повышение эффективности

*Современные технологии продолжают успешно внедряться на «Агрегате». Одной из таких технологий является автоматизированная система мониторинга работы оборудования в основных механических цехах. Подробнее о внедрении в интервью с начальником информационно-вычислительного центра **Дмитрием Мызгиным**.*

– **С какой целью запущен мониторинг работы оборудования?**

– На фоне продолжающейся модернизации производственных цехов на первый план выходит вопрос раци-

онального использования дорогостоящих станков с числовым программным управлением. В 2012 году началось внедрение «Системы интерактивного мониторинга производства» в 43 цехе. Сейчас система функционирует, используется в ежедневной работе и позволяет учитывать рабочее время оборудования, время простоя, время наладки, рабочее время изготовления деталей операторами.

– **Каким образом система способствует слаженной работе цеха?**

– На терминал, установленный на

■ *Продолжение на странице 3*

Производство:
Инициативное решение

страница 3

Трудовая династия:
Семья Черновых

страница 5

Новости спорта:
Итоги Спартакиады

страница 8

НОВОСТИ авиастроения

**МиГ-35: новая
«точка опоры»
российского неба**



На авиационно-космическом салоне Paris Air Show 2015 в Ле-Бурже «Российская самолетостроительная корпорация «МиГ» продемонстрировала новейший многоцелевой истребитель МиГ-35 – по классификации НАТО Fulcrum-F, что означает «Точка опоры».

Новый МиГ-35 представляет модернизированный вариант МиГ-29. МиГ-35 внешне очень похож на предшествующую ему модель, но на самом деле – это принципиально новый самолет. Он способен летать на 300 км дальше, в нем больше автоматики, что значительно облегчило работу пилота, и, главное, его огневая мощь и боевой запас значительно увеличены. Истребитель МиГ-35 по праву может называться автономной боевой системой. Генеральный директор корпорации «МиГ» Сергей Коротков уверен, что к призыву в российскую армию новый истребитель готов.

НТК Звезда

Современные подходы к сдельной оплате труда

Исторически так сложилось, что нормы времени на выполняемую работу всегда были предметом спора между цехами и службами нормирования. Первые стараются завысить нормы времени для решения текущих организационных задач. Вторые стараются приблизить их к технически обоснованным. В целях определения норм, близких к технически обоснованным, с 2012 года на предприятии введена практика расчета лимитной трудоемкости изделий от рыночной (конкурентоспособной) цены. Этот подход позволяет еще на этапе оценки возможностей предприятия рассчитать



Новое положение разработано на работников трех участков сборочного цеха: общая сборка, участок НР и участок РСФ

трудоемкость изготовления, а уже при освоении изделия ориентироваться на определенные ранее лимитные значения. Но даже при условии обеспечения лимита остается такая негативная сторона, как несоответствие валовой (оплаченной) продукции и товарного выпуска цеха, так как оплата труда основных производственных рабочих-сдельщиков осуществляется по результатам выполненной работы, а не товарного выпуска цеха. При этом часть валовой продукции никогда не превратится в товар (брак, утеря и другие факторы).

В связи с этим перед нами была поставлена задача о пересмотре существующей системы оплаты и создания новой системы, которая бы позволила снизить зависимость размера заработной платы работников от сдельных норм и повысить ответственность за выполнение плана производства. Результатом этой работы стала разработка положения «Об оплате труда производственных рабочих-сдельщиков (сборщиков и испытателей)», которое в первую очередь распространили на работников трех основных участков

сборочного цеха: общая сборка, участок НР и участок РСФ.

Основной принцип данного положения основан на введении системы показателей и критериев оценки индивидуально для каждого работника цеха с учетом профессиональных компетенций, сложности выполняемых работ, степени вовлеченности работника в процесс изготовления изделий, индивидуального вклада в выполнение производственного плана.

В рамках данного положения для каждого сборщика и испытателя была персонально просчитана и назначена базовая часть заработной платы с учетом разряда, уровня образования

Каждый работник может повысить свою квалификацию, тем самым способствуя увеличению заработной платы

и профессиональных компетенций (возможности сборщика или испытателя выполнять работы различной категории сложности по изделиям однородных групп агрегатов, в том числе и с других участков). Переменная часть заработной платы сборщиков и испытателей рассчитывается в целом по участку от фактического товарного выпуска изделий в отчетном месяце и распределяется в зависимости от трудового участия каждого работника. В сегодняшних условиях качество изготовленной продукции является немаловажной составляющей, поэтому один из основных показателей в

расчете заработной платы сборщиков и испытателей является именно показатель качества. Он зависит от следующих несоответствий:

- схода изделий с обкатки;
- схода с предварительного испытания;
- схода с ПСИ;
- брака при контрольной разборке;
- возврата от представителей заказчика;
- внешних рекламаций.

Показатель качества определяется в целом по участку и индивидуально по каждому работнику. Кроме того, действующее положение позволяет повысить коэффициент трудового участия за счет возможности выполнения работ с любого участка (при условии наличия аттестации на выполнение данных работ). У каждого работника есть возможность повысить свою квалификацию, освоить процесс сборки и испытания любых агрегатов тем самым повышая размер базовой части и общей заработной платы. Подобный подход в оплате труда работников участков сборочного цеха позволяет сконцентрировать все внимание на результате труда: чем больше сдано качественной продукции, тем выше размер заработной платы. При этом полностью исключается понятие «переработка» и связанные с этим негативные последствия.

Новое положение об оплате труда было введено приказами по предприятию №97 от 06.04.2015 и №141 от 12.05.2015, начиная с 01.05.2015, действует для сборщиков и испытателей сборочного цеха.

Основная задача, которую ставит предприятие перед сборочным цехом сегодня – это максимальный объем товарного выпуска с высокими показателями качества. При этом перед предприятием стоит задача непрерывного повышения квалификации работников и обеспечения универсальности и взаимозаменяемости сборщиков и испытателей как внутри участка, так и между участками сборочного цеха.

Дмитрий Новоженин
Начальник отдела труда и зарплаты

Инициативное решение

При освоении новых изделий производство сталкивается с разными задачами, большинство из которых требует немедленного решения.

В процессе производства новых узлов привод-генераторов ПГЛ-130 и ПГЛ40-2 в термический цех на печную пайку поступила деталь 5600.530 с приспособлением, изготовленным в инструментальном цехе. Начальник цеха Сергей Фахриев рассказывает: «Сразу было видно, что на данном приспособлении невозможно изготовить качественные детали из-за большой массы оснастки. И, во-вторых, на приспособлении, предназначенном для четырех узлов, из-за конструктивных особенностей оснастки малейшее стекание материала при производстве узлов привело бы к стопроцентному браку. Была создана рабочая группа по доработке приспособления и, следовательно, выпуску аварийных узлов 5600.530. На тот момент в данном узле остро нуждался цех 43 и в целом наше предприятие».

Начальником цеха был предложен возможный вариант оснастки, начерчен эскиз с размерами и определена марка материала. Далее заместитель начальника цеха Владимир Тимаков обеспечил материал и отдал на изготовление в группу механика под руководством Сергея Вяткина. После



Начальник цеха Сергей Фахриев и заместитель начальника Владимир Тимаков

изготовления первой заглушки была опробована посадка узла на переходной втулке. Центрация соблюдалась, и все возможные переточки припоя на тело узла исключались. В результате приспособление было доработано за половину смены и изготовлено сразу на восемь узлов, вместо четырех.

После проведения опытных работ узлы были проверены в БТК термического цеха, качество полностью соответствовало технологическим требованиям.

С экономической точки зрения предложение комментирует начальник плано-экономического отдела Ольга Яковенко: «Стоимость проектирования и изготовления первоначальной оснастки – 27 092 руб. Инициативная группа термического цеха предложила иную конструкцию приспособления, расходы на производство которой составили 4 000 руб. Таким образом, экономия достигла 23 092 руб. Снижение трудоемкости от проведения одной операции пайки в новом приспособлении насчитывает 1,875 нормо-часов, что в расчете на 110 комплектов в рублевом эквиваленте составило 11 085. Экономия от исключения брака – 150 174 руб. При расчете на плановый период три года и с учетом объема планируемых к проведению операций в заданный период, общий экономический эффект по данному инициативному предложению составляет 154 668 рублей».

На сегодняшний день приспособление активно используется в процессе производства. Все участники инициативной группы получили вознаграждение, соответствующее доле своего участия.

Гульназ Шульхайсс

Начало на странице 1



каждом станке, поступает задание от мастера на изготовление деталей. Далее наладчик производит наладку для изготовления определенной

детали, сохраняет эталонный цикл и регистрирует окончание наладки в терминале. Оператор, используя заложенную наладку, запускает работу станка. Таким образом, система позволяет формировать задания на наладку станка и изготовление партии деталей, контролировать их выполне-

ние. Весь рабочий процесс доступен для просмотра в локальной сети. Программа позволяет увидеть «узкие места» в цехе и производить более рациональную загрузку оборудования.

– Какие виды учета доступны для мониторинга?

– Кроме указания наименования детали и номера операции технологической документации, отображается плановое время на наладку станка и плановое операционное время по операции, что дает возможность сравнивать их в отчетах с фактическим выполнением на станке. Программа позволяет посчитать время штучное (вместе с наладкой, паузами на установку и снятие деталей) и время машинное (непосредственная работа станка). В системе ведется учет времени ремонта и простоя оборудования с указанием причины.

– Связана ли система мониторинга с другими информационными

ми системами?

– Благодаря подсчету количества выполненных деталей, производится контроль сдельной выработки операторами с отправкой данных в систему 1С для проведения оплаты. Ведется работа по интеграции с системой технологической подготовки производства «Лоцман-Вертикаль», что позволяет в мониторинге получать сведения о времени наладки по технологии и фактически затраченном времени.

– Планируется ли дальнейшее внедрение введения мониторинга оборудования?

– Система работает на повышение эффективности использования оборудования и снижение затрат на производстве, поэтому она будет постепенно вводиться в основных цехах. В настоящее время полным ходом идет внедрение в 48 цехе. В дальнейшем планируется к установке в цехах 46, 49.

Открывать закрытые двери

75 лет исполнилось 8 июня ветерану труда Виталию Федоровичу Скарлыгину. Из них 50 лет отдано производству. За плечами 50 лет супружества. Кругом юбилейные круглые даты, но совсем не такой круглой и гладкой была его жизнь, и никогда он не был в ней везунчиком.

Выходец из простой рабочей семьи, он еще в детстве потерял отца и с тех самых пор не имел ни опоры, ни защиты, ни наставника по жизни. Ему рано пришлось стать самостоятельным и одному принимать важные решения. Неудивительно, что он научился «открывать закрытые двери и заделывать очередную брешь» в этой сложной жизни. Может потому, что тянулся к знаниям, или может, не хотел повторить жизнь своих родителей, но Виталий Федорович не только много работал, но и много учился. Сначала после школы – в ремесленном училище, затем параллельно с работой в заводе последовала учеба в СМТ, потом в Челябинском политехническом институте. По его словам, мать тоже хотела, чтобы сын учился. Образование было на первом месте, но не менее важны были и умения. Поэтому трудясь в 51 цехе ремонтником штампов и приспособлений, он еще осваивает работу на фрезерном станке. Может быть, он овладел бы и другими профессиями, но из-за



младенческой травмы глаза переходит работать в 52 цех разметчиком.

После окончания техникума молодой Виталий работает инженером по оборудованию в 8 отделе, а через два года инженером-технологом в 52 цехе. Через пять лет он – начальник техбюро, а через четыре – заместитель начальника цеха 52. Так бы все и шло своим чередом, но Виталий Федорович уходит во вновь организованный ИВЦ. Тринадцать лет он успешно работает начальником бюро счетно-перфорационных машин и устройств. И опять «но»: все переходит на электронику. Скарлыгина опять приглашают в 52 цех, где организуется группа механизации и автоматизации. И опять все сначала: мастер, заместитель начальника цеха и в 1993 году – начальник ремонтной службы УГМ. В этой должности он уходит на пенсию

в 2006 году. В 2007-2008 годах Виталий Федорович работал по дополнительному договору в 50 цехе помощником механика. На вопрос об успехах в производстве он ответил: «Всегда в срок выполнял все задания, которые мне давали». В его трудовой книжке более 50 различных поощрений, а в честь 65-летия в авиационной отрасли ему присвоили звание «Ветерана труда».

Конечно, нелегко такому деятельному человеку, обществу, постоянно помогавше-

му участникам войны и труженикам тыла из его цеха, всегда участвовавшему в фестивале самодеятельности «Уральские зори», сидеть дома. Поэтому несколько лет вместе с администрацией города он занимался организацией подвода газа к домам частного сектора (наихсчету 323 дома).

В своей непростой жизни Виталий Федорович никогда не был один: 50 лет рядом с ним, плечом к плечу – его верная жена, труженица и красавица. Вместе они вырастили трех сыновей и помогли им получить высшее образование.

Уважаемому Виталию Федоровичу, жизнерадостному и активному человеку, благополучия, здоровья и счастливых лет жизни в окружении близких людей!

Людмила Вершинина

НОВОСТИ авиастроения

Российские вертолеты обеспечивают пожарную безопасность южной Европы



Вертолеты производства холдинга «Вертолеты России» активно принимают участие в операциях

по тушению пожаров в Испании, Португалии и других странах Европы. Многоцелевой вертолет Ка-32А11ВС – единственная машина соосной схемы, которая способна в предельно сжатые сроки вылетать на место происшествия и доставлять около 5 тонн воды для ликвидации очагов возгорания.

Пожароопасный сезон на Пиренейском полуострове ежегодно начинается с середины мая и длится до октября. В этот период 20 вертолетов Ка-32А11ВС находятся на точках базирования вблизи водоемов по всему полуострову. За сезон налет на один вертолет может составлять до 300 часов. Порой машине приходится выполнять сложные операции до 14 часов в сутки. В зависимости от удаленности водоема вертолет спо-

собен совершать от 5 до 30 заборов воды в час.

«Уникальный вертолет Ка-32А11ВС эксплуатируется в различных регионах мира. Конструкторские решения, заложенные в этой машине, делают ее лидером в своем сегменте, – рассказал заместитель генерального директора по продажам Григорий Козлов. – За счет своей маневренности и компактности вертолет может выполнять спецоперации практически в любых условиях. Ка-32А11ВС способен тушить пожары как в городе, так и в труднодоступной горной и лесистой местности. Вертолет получил высокую оценку операторов и пользуется большой популярностью на международном рынке».

ОАО «Вертолеты России»

Работать по совести

Многие люди погружаются с головой в работу и считают ее смыслом всей жизни. Такое добросовестное отношение к своему делу вызывает интерес младшего поколения и побуждает его следовать примеру труженников. Можно встретить целые семьи, члены которых остаются верны одному роду деятельности на протяжении не одного десятка лет.

Трудовые династии – опора любого предприятия, так как связанные родственными узами работники стараются не уронить марку фамилии. Отсюда трудолюбие, ответственность, старательность и добросовестность. На «Агрегате» – множество семей, несколько поколений которых неизменно трудятся на предприятии. И одна из таких династий – семья Черновых.

Чернов Николай Никитович

На нашем заводе работает третье поколение семьи Черновых. Начало этому положил мой отец Никита Александрович, который приехал в Сим из села Аратское. Более тридцати лет с 1931 по 1963 годы он трудился обдувщиком в литейном цехе на дробеструйной установке. Тогда обдувка осуществлялась речным песком или дробью. Грамотеем он не был, но читать и считать умел. Мы же, шестеро детей – две сестры и четыре брата – выучились и работали также на заводе. Старшая сестра Зоя Никитична окончила

общеобразовательную школу и до пенсии трудилась распределителем работ в 51 цехе. Самая младшая из нас – Нина Никитична – окончила СМТ и до 1994 года трудилась контролером в 42 цехе и в ЦИЛе, ее муж Александр тоже работал в заводе. Брат Александр Никитович окончил после школы СМТ и первое время работал токарем в 51 цехе, но затем уехал в Самару. Следующий брат Валентин Никитович окончил Симский механический техникум, а через пять лет – Уфимский авиационный институт (УАИ). Работал конструктором, позже инженером-технологом и начальником техбюро в литейном цехе. Младший из братьев Павел Никитович после школы учился в ГПТУ и работал электриком шестого разряда в 54 и 51 цехах. Я же после окончания школы служил в войсках ВДВ и затем до самой пенсии работал в 56 цехе слесарем механосборочных работ. Свою работу уважал, да и к любому труду относился серьезно. С завода, бывало, придешь, надо то сена привезти, то дров наколоть, то в лесу грибы да ягоды собирать. Балуваться некогда было. Моя жена Анастасия Александровна работала на СГД и воспитывала двух дочерей Любу и Галину.

Галина Николаевна Волкова (Чернова)

Окончив школу, я начала работать на заводе и одновременно учиться в СМТ. После 20 лет работы комплектовщи-

цей на СГД захотелось поменять работу, и в 2011 году перевелась в 40 цех. Работа диспетчера более интересная, так как приходится общаться с разными людьми. Двадцатилетняя дочь Татьяна пока учится в Екатеринбурге. Мой стаж на предприятии на данный момент составляет 24 года.

Любовь Николаевна Афонина (Чернова)

После школы я закончила дневное отделение Симского механического техникума и несколько лет трудилась на СГД, как моя старшая сестра Галя и мать Анастасия. А позже перешла работать на окраску агрегатов в 45 цех. И это мне нравится больше. Качество для меня – главное. А в людях я ценю честность и порядочность. Моя дочь Марина сейчас учится в Русско-британском институте управления на экономическом факультете.

Людмила Александровна Ягункова (Чернова)

Моя мама Зоя Никитична – старший представитель вто-

рого поколения семьи Черновых на нашем предприятии. После школы-десятилетки я трудилась в цехе 43 и училась на вечернем отделении в УАИ. Через год перевелась комплектовщицей в производственный отдел, затем двенадцать лет работала инженером по качеству в 19 отделе, а с 1994 года и по сей день работаю в заводской столовой. Честно говоря, профессия экономиста мне нравится больше всех. В целом у меня 40 лет производственного стажа. Из общечеловеческих ценностей, которые я вижу в рабочих людях, ближе

всего мне ответственность, коммуникабельность, добросовестное отношение к труду. Наверное потому, что у меня всегда был пример родителей, которые жили дружно, работали по совести. Моя дочь Юлия тоже получила высшее образование, но в заводе проработала только два года в 51 цехе.

Чернов Сергей Валентинович

После окончания СМТ я стал трудиться в 51 цехе электроэрозионистом. Это редкая и очень интересная специальность. А обучил меня замечательный наставник Лазарев А.В., который стоял у истоков создания участка. Но главным моим наставником является отец – Чернов Валентин Никитович, который всегда был примером, о какой бы работе ни шла речь. Его стаж на «Агрегате» – 47 лет. Благодаря ему было принято решение поступить в ЮУрГУ. В 2005 году мне предложили должность старшего мастера, решил попробовать свои силы и вот уже десять лет руковожу работой участка штампов и приспособлений. Помогают качества, привитые отцом: самостоятельность, ответственность, упорство в работе, а еще – спокойный характер, доставшийся от отца, а ему от деда.



Николай Никитович Чернов с женой Анастасией Александровной, дочерьми Галиной и Любовью, 1977 год

Новые вершины Южного Урала

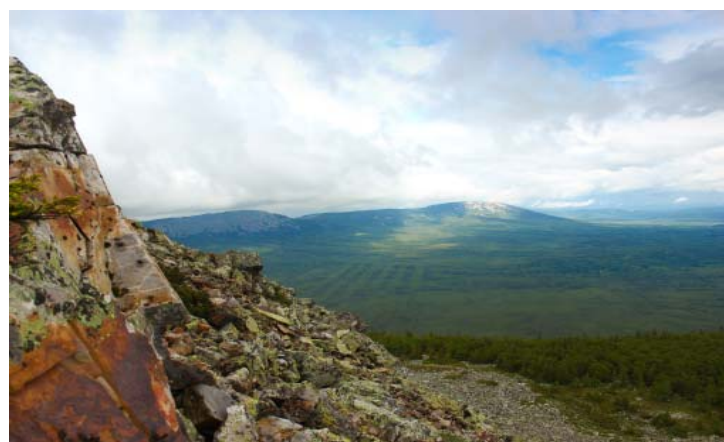
В разные годы, бывая на вершинах – тысячниках Южного Урала и любясь открывающимися панорамами гор, конечно же, мечтали о новых маршрутах. Предварительно запланировав или спонтанно организовавшись, осуществляли задуманное.

Целью нашего похода с 12 по 14 июня стало восхождение на вершины гор Большая Сука (1195 м) и Уван (1222 м). На этот раз штурмовать Уральские горы отправились в самом многочисленном составе, в количестве десяти человек: Куликовский Александр (40 цех), Смолькин Александр (41 цех), Волков Станислав (16



Команда отважных исследователей Уральских гор на одной из вершин хребта Большой Сукан

отдел), Харламов Захар (16 отдел), Галеев Николай (16 отдел), Працков Евгений (45 цех), Немчинов Михаил (9 отдел), Кемеж Константин, Кильдюшов Владимир (цех 41), Кильдюшов Роман (школа № 1).
троем, является то, что эта каменная гряда хаотично разорвана на несколько отдельных вершин, которые в свою очередь состоят из множества различных по высоте, протяженности и неповторимости по своей красоте творений природы. Скальные останцы на любой вкус ни кого



не оставляют равнодушными. Одна из вершин особенно поразила своим сходством с полураскрывшимся бутонем гигантского цветка.

Ночью и утром по палаткам барабанил дождь. Погода испортилась. Накинув дождевики, пошагали через мокрый лес на гору Уван. В редких просветах между деревьями иногда было видно вершину. Казалось, она где-то в поднебесье. Уван означает шатёр, купол. Действительно, верхняя часть этого хребта по форме полусфера, «сложенная» из курумов (каменных глыб), перемежаясь с одинокими чах-

лыми елями и буйным можжевельником – красивейшего представителя растительного мира. Едва закончился лес, посыпал град. Его переждали под раскидистой елью.

Повсюду проносились рваные хлопья серых туч – над головой, перед глазами и под ногами, далеко внизу. Несколько раз принимался дождь, но он не испортил впечатлений от увиденного. Обзор во все стороны был великолепным. На фоне мрачного неба горные ландшафты,

сливаясь с горизонтом, выглядели завораживающе. Наверху на каменистом плато встречались небольшие группы туристов из Удмуртии и Курганской области. Спуск вниз по мокрым каменным глыбам небезопасен. Лесная тропа, петляя, доставила нас к нашему лагерю из пяти палаток, разбитому невдалеке от знаменитого Уванского фонтана. На утро, свернув нехитрые туристские пожитки, выдвиг-



нулись в обратный путь. Несколько километров шли по так называемой дороге, которая представляла собой русло одного из верхних притоков реки Малая Сатка.

Возвращались с хорошим настроением. Намеченный маршрут прошли. В нашу «коллекцию» горных хребтов Урала дополнили ещё две вершины – «тысячники».

Владимир Кильдюшов

Каникулы с пользой

В июне десять детей работников основных цехов предприятия провели 20 незабываемых дней в санатории «Ай» в Месягутово. Что им запомнилось, и почему они мечтают поехать туда снова, в рассказе «из первых уст».

Данила Боровков, 10 лет
мама – Марина Боровкова, свердловщик 48 цеха

– Нас встретили очень приветливо. При поступлении сразу осмотрел врач-педиатр и назначил комплекс лечебных процедур. Мы поднялись в комнаты на три человека, в которых было очень уютно, в каждой – санузел с душе-



вой кабиной. Ежедневно в 7 утра был подъем, в 8 часов – зарядка на свежем воздухе. После завтрака нас ждали лечебные процедуры: массаж, ингаляции, фиточаи, кислородные коктейли, спелеотерапия, прием минеральной воды и другие. Свободное время мы часто проводили на спортивной площадке, играли в футбол, волейбол, баскетбол. А вечером участвовали в культурно-массовых мероприятиях.

Было здорово, когда сплавлялись на лодках по реке Ай, и мы сами пробовали грести. Для нас устраивали всевозможные праздники, мы рассказывали стихи, разыгрывали сценки, устраивали шуточные представления. Нам очень понравились вожатые: Анастасия Сергеевна Свечникова, Айтуган Хабарьянович Тагиров, Евгений Витальевич Беккер и главная вожатая Ирина Сергеевна Чумак. За 20 дней все крепко подружились, и в день закрытия смены плакали и дети, и вожатые.

Любовь Иванова, 9 лет
мама – Юлия Иванова, слесарь-инструментальщик 51 цеха

– В нашем третьем отряде было 17 человек. Всего в смене отдыхало 100 детей, все мы жили на втором этаже корпуса.

На первом этаже в одной половине размещалась столовая и актовый зал, в другой – помещения для лечебно-профилактических процедур. С новыми подружками я ходила на



ручной массаж и гидромассаж. Каждый день мы принимали кислородный коктейль. Интересно было на спелеотерапии, где стены – сплошь из солей. Была и лечебная физкультура, и лечебная диета. Очень понравилось кататься на лошадях. Сначала я ездила под руководством инструктора, потом сама на более спокойной лошади, которая участвовала во многих соревнованиях и становилась чемпионкой.

В День России я участвовала в конкурсе рисунков на асфальте и нарисовала наших вожатых. Один день был посвящен 70-летию Победы. Мы делали выставку рисунков, готовили концерт. Я пела в хоре, танцевала, участвовала в танцевальных флешмобах. Иногда мы с вожатыми ставили сказки на новый лад. Самым интересным был пародийный конкурс «МузТВ». Но особенно эмоциональным было закрытие смены и прощание друг с другом.

Светлана Жмаева,
прессовщик-вулканизаторщик 36 цеха

– Нам предложили путевку в санаторий «Ай», и мы очень обрадовались. Моему сыну Жене очень хотелось побывать в летнем лагере с туристическим уклоном. Нам очень повезло, что одной из 10 семей оказалась именно наша семья. Сын считал дни до отъезда. А когда вернулся, бесконечно рассказывал нам о веселых днях в лагере.

Евгений Жмаев, 10 лет

– В санатории мне понравилось все: большое красивое здание, детская площадка с горками и качелями, спортивная площадка, теннисные столы с беседке. В фойе нас встретили вожатые – Гульназ Шамильевна и Аделя Вильевна. Нам показали номера и повели на обед. Днем мы



обычно рисовали, лепили из пластилина, делали поделки из бумаги; катались на лошадях, и я даже без помощи взрослых, потому что не боялся и уверенно сидел в седле. Вечера проходили всегда весело: игры, дискотеки, просмотр мультиков или познавательных фильмов. Один раз мы сплавлялись по реке Ай. Это было так здорово! Я сидел в первой лодке со спасателями. Потом нам выдали удостоверение туриста.

Перед отъездом мы собрали в сосновом бору много шишек и выложили метровыми буквами «Санаторий Ай – лето 2015». Потом, правда, нам же и пришлось убирать все эти шишки. На прощальном концерте выступали воспитатели и подарили нам большие красные сердечки и медальоны. У всех на глазах были слезы, так не хотелось расставаться, ведь мы все сдружились. Мне бы еще хотелось там отдохнуть с теми же вожатыми и ребятами.

Итоги Спартакиады



В загородном лагере 6 июня подведены итоги второй Спартакиады АО «Агрегат». Участие в спортивном вечере приняли 70 человек из 7 заводских команд. Перед собравшимися с приветственной речью выступил заместитель генерального директора по правовым и корпоративным вопросам АО «Агрегат» Алексей Решетов. Затем состоялось награждение побе-

дителей. По итогам всех девяти видов программы Спартакиады третье место заняла объединенная команда 16 и 31 отделов. Второе место занял 43 цех. Победителем Спартакиады и обладателем переходящего кубка стал 46 цех. Кроме того, за активное участие были награждены команды 51, 49, 48 цехов, а также отделы 35 и 29.

Активистам, которые внесли большой вклад в организацию и проведение Спартакиады, были вручены благодарственные письма: Волкова Валерия (16 отдел), Жуков Виктор (43 цех), Шолин Сергей и Боровкова Ольга (46 цех), Демакин Александр (51 цех), Шанин Валерий (29 отдел), Романова Мария (48 цех).

Таблица Спартакиады трудовых коллективов АО «Агрегат»

Цех/вид спорта	Очки	Итоговое место
46 цех	3	1
41 цех	50	9
16/31 отд	13	3
51 цех	15	4
49 цех	22	5
48 цех	28	6
43 цех	8	2
35 отд	49	8
52 цех	57	11
29 отдел	43	7
30 цех	56	10
45 цех	62	12

Спортивный клуб «Агрегат» выражает благодарность всем участникам Спартакиады АО «Агрегат», желает дальнейших побед, здоровья, медалей и рекордов!

Сергей Мошкин

Экстремальный кросс

Дикая уральская тайга – место притяжения для всех любителей спорта и туризма. Экстремальный туристический забег длиной 26 километров на гору Большой Ирмель, вторую по высоте вершину Южного Урала, проводится ежегодно в первую субботу июня и с каждым годом собирает все больше участников.

Как и в прошлом году наша семерка отважных – Стас Волков (16 отдел), Захар Харламов (16 отдел), Константин Горшков (51 цех), Артем Боровков (51 цех), Виктор Жуков (43 цех), Илья Напалков – вновь участвовала в чемпионате «Здоровый как лось». В этом году для участия в XI экстремальном кроссе зарегистрировались более 450 человек (для сравнения, в 2014 году – 336). Среди изменений было, например, то, что в связи с разделением участников по возрасту и полу стало больше призеров. Победителям определялись в категориях: «Здоровый лось» (абсолютная категория – мужчины от 18 лет), «Матерый лось» (мужчины от 50 лет), «Седина Лося не портит» (мужчины от 60 лет), «Горная Лань» (женщины). Болельщики могли расположиться в промежуточных лагерях

на трассе забега и поддерживать своих участников.

В начале забега все было хорошо, но вдруг пошел дождь и разбил надежды на улучшение наших прошлых годовых результатов. Особенно тяжелым был спуск с горы Ирмель по слякоти. Обиднее всего было тем, кто не уложился в четыре часа – они просто не попали в итоговый протокол. Интересно, что среди участников с самых разных городов России призовые места заняли именно уральцы – Челябинск, Магнитогорск, Миасс, Юрюзань, Усть-Катав,



Катав-Ивановск и Екатеринбург. Из нашей семерки лучшее время показали: Волков Стас в возрастной категории 18-35 лет – 37 место, Напалков Илья в группе 51-60 лет – 17 место, Жуков Виктор среди участников старше 60 лет – 6 место.

Николай Галеев

Юбилейный турнир

20 июня в Сима состоялся десятый турнир по шахматам, посвященный памяти председателя Законодательного собрания Челябинской области и директора «Агрегат» с 1987 по 1994 годы **Виктора Федоровича Давыдова (1949 -2005)**.

Бессменными организаторами турнира выступили Законодательное Собрание Челябинской области, Администрация Симского городского поселения, а также саткинский шахматный клуб «Вертикаль», который занимается непосредственным проведением мероприятия. В этот раз соревнование собрало 111 участников из Челябинска, Москвы, Сатки, Сургута, Перми, Миасса, Усть-Катава, Сима, Аши, Трёхгорного и Миньяра.

Игра проходила в 9 туров с контролем времени 12 минут на партию с добавлением 3 секунд за каждый сделанный ход. По итогам турнира обладателем Кубка стал кандидат в мастера спорта из Челябинска Евгений Полосин (8 очков из девяти). На втором месте с 7,5 очками мастер ФИДЕ из Перми Артём Фролов. С третьего по шестое места поделили набрав-



шие по 7 очков саткинский шахматист Евгений Сомкин и челябинцы: Тимур Тангатаров, Владислав Лефевр, Иван Фролов.

Призерами среди местных участников стали Дмитрий Свешников (Аша), Анатолий Юдин (Сим), Василий Скоков (Сим). В состав «Симской

сборной» также вошли: Гульнара Насертдинова, Равиль Валеев, Валерий Курчатков, Сергей Фахриев, Рамиль Насертдинов, Виктория Кирьянова, Алексей Шашков.

Подготовлено с использованием сайта www.satkachess.ru

Объявление

Симский механический техникум

объявляет прием на 2015-2016 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.

Очно-заочное (вечернее) 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 очно-заочной форме с 15 июня по 1 октября.

Заявления подаются на имя директора. К заявлению прилагаются:

1. Документ об образовании (при зачислении – подлинник) и копия документа.
2. Медицинская справка №086У.
3. 4 фотографии 3х4см на очное обучение; 3 фотографии 3х4см на очно-заочное отделение.
4. Копия свидетельства о рождении и паспорта на очное обучение.
5. Справка с места работы (для работающих) на очно-заочное отделение.

— По успешным результатам экзаменационных сессий студентам назначается заводская стипендия от АО «Агрегат».

— Производственное обучение проводится на базовом предприятии АО «Агрегат» 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) или по телефону: (35159) 7-90-70



Сердечно поздравляем с Юбилеем!

Акулова Владимира Анатольевича – ведущего инженера 31 отдела
 Анкундинову Марину Юрьевну – экономиста 21 отдела
 Антипина Александра Михайловича – начальника 43 цеха
 Ащеулову Елену Геннадьевну – администратора 14 отдела
 Березко Елену Федоровну – консервировщика 03 отдела
 Винникова Леонида Евгеньевича – шлифовщика 43 цеха
 Волкова Валерия Николаевича – слесаря-инструментальщика 41 цеха
 Горбаева Александра Викторовича – начальника бюро 16 отдела
 Дадаева Игоря Владимировича – наладчика 43 цеха
 Дульцева Евгения Васильевича – шлифовщика 50 цеха
 Дульцева Леонида Васильевича – грузчика 05 отдела
 Еремину Елену Сергеевну – инженера-технолога 43 цеха
 Жилину Екатерину Сергеевну – инженера 13 отдела
 Карафиловского Василия Антонис – водителя погрузчика 08 отдела
 Кондрашову Ирину Александровну – токаря 50 цеха
 Кузнецова Олега Петровича – шлифовщика 51 цеха
 Кузнецову Марину Борисовну – сверловщика 50 цеха
 Кузнецову Светлану Дмитриевну – разметчика 41 цеха
 Курдакову Наталью Владимировну – токаря 40 цеха
 Курочкину Елену Александровну – комплектовщика 36 цеха
 Лаптеву Ирину Михайловну – токаря 50 цеха
 Марченко Светлану Николаевну – и.о. мастера 45 цеха
 Муталлапову Елену Михайловну – контролера 46 цеха
 Николаеву Елену Владимировну – контролера 40 цеха
 Новоселова Бориса Юрьевича – термиста 61 цеха
 Попову Елену Леонидовну – контролера 43 цеха
 Скокова Владимира Викторовича – оператора станков 48 цеха
 Соснина Федора Константиновича – токаря 50 цеха
 Субботину Марину Александровну – комплектовщика 49 цеха
 Сулимова Валерия Павловича – инженера-конструктора 07 отдела
 Теплова Владимира Михайловича – слесаря-ремонтника 50 цеха
 Токмачева Андрея Владимировича – электромонтера 46 цеха
 Утину Надежду Геннадьевну – заместителя начальника 29 отдела
 Федосову Елену Федоровну – начальника бюро 10 отдела
 Федосенко Сергея Григорьевича – шлифовщика 48 цеха
 Фокину Валентину Сергеевну – подсобного рабочего 50 цеха
 Хромых Валерия Алексеевича – слесаря-ремонтника 30 цеха
 Шапошникову Людмилу Васильевну – подсобного рабочего 48 цеха
 Щепину Евгению Георгиевну – инженера 45 цеха

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

Юмор про лето

- Если зима шутит до апреля, хочу чтобы лето мстило до декабря.
- В Сочи обезьянка за лето зарабатывает больше, чем инженер за год.
- Доброе утро — это когда на часах 13:00, на календаре лето, а за окном — море.

Поздравляем с Юбилеем ветеранов войны и труда!

Волкову Анастасию Никаноровну
 Кузнецову Анну Васильевну

**Крепкого здоровья
 и оптимизма!**

Назначения

**Сулимов
 Александр Сергеевич**

назначен исполняющим обязанности начальника штамповочного цеха. Ранее выполнял обязанности заместителя начальника 40 цеха.



30 июня в России отмечает-ся день экономиста.

Поздравляю экономистов всех подразделений предприятия с профессиональным праздником! Желаю счастья, крепкого здоровья, добра и мира!

Начальник ПЭО
 Ольга Яковенко

Уважаемые читатели!



Цветная версия газеты «Агрегат» размещается на корпоративном сайте www.agregat-avia.ru в разделе «Пресс-центр».

Выражаю особую благодарность генеральному директору АО «Агрегат» Василию Дмитриевичу Изюмову, всем работникам подразделений, друзьям, знакомым и близким, которые не остались равнодушными и оказали материальную помощь для лечения моего сына Владимира. Всем большое спасибо.

Елена Попова

