



МАГНИТЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 5 августа 2022 г.
№28 (3656)

Газета трудового коллектива Ордена Отечественной войны I-й степени ОАО «Соликамский магниевый завод»

ЦИТАТА НОМЕРА:

«Согласно народной мудрости, висящее на стенке ружьё обязательно когда-то выстрелит. Сначала оставленные на стадии строительства изъяны люди будут внимательно обходить, потом, привыкнув, начнут перешагивать эти выбоины и выступы «на

автомате». И рано или поздно всё равно кто-то оступится, запнётся, а то и того хуже – ногу подвернёт».

Андрей МЕЛЬНИКОВ,
начальник Службы ОТиПБ (третья полоса)

Самая новая «артерия»



Этот участок напорного коллектора, отвечающего за распределение анодного хлор-газа в хлорной компрессорной завода, только-только вступает в работу после капитального ремонта (точнее – полного обновления). Как производится регулировка давления в процессе подачи газа, показывает Р.С. Морозов, исполняющий обязанности бригадира дневной бригады подразделения. Все подробности капремонта – на нашей второй полосе.

Для плана и для экологии



Ещё одна единица оборудования скоро пополнит арсенал участка гипохлоритных пульп цеха № 1.

Новый бак разложения гипохлорита кальция, к строительству которого подрядчики из компании «Стройгарант» приступили в июле, станет третьим по счёту в ряду действующего бакового оборудования своего «профиля».

В целом же в процессе обезвреживания сточных вод цеха участвуют ещё шесть баков-гигантов: для хранения растворов, отстойники. А вот тех, что отвечают непосредственно за разложение гипохлорита кальция, было только два.

Почему «вдруг» возникла необходимость в третьем?

«Как вы знаете, основная задача участка «пульпы» – обезвреживать сточные воды, образующиеся в производстве магния, – раскрывает подробности Ю.В. Соколов, мастер участка ГПУУ. – Растёт оно, соответственно, и сточных вод становится всё больше.

И вот, в какой-то момент мы пришли к осознанию того, что практически вплотную приблизились к «границе», за которой – реальная нехватка оборудования.

Больше усилий и времени приходится затрачивать персоналу, чтобы обеспечивать требуемую температуру процесса (это – одна из основных его характеристик). А иначе – снижение качества переработки сточных вод и, значит, возникновение определённых рисков в плане экологии.

Вот мы и произвели необходимые расчёты, определив, что ещё одна единица данного вида оборудования для нас сегодня – насущная необходимость. Оформили всю соответствующую документацию. На сегодняшний день у подрядчиков уже готово основание будущего бака» (на фото).

Если всё пойдёт по плану, как заверил В.А. Мельников, заместитель начальника ОТН, «лицезреть» воочию новый семиметровый красавец целиком мы сможем уже в конце августа – начале сентября.

Елена БАЖЕНОВА

Проверяем Коллективный договор

На прошлой неделе в цехе № 9 прошла профсоюзная конференция.

Сотчётом о выполнении разделов КД выступил **А.В. Патраков**, начальник подразделения. Он, в частности, отметил: «Увеличение заработной платы по цеху составило 12,4 процента. Сокращения численности персонала цеха в 2021-м году не было. Подготовлены 16 новых рабочих, в том числе по профессиям: разделщик титановой губки (ТГ) – 3 человека, сортировщик ТГ – 4 человека, 6 печевых на восстановлении и дистилляции титана и редких металлов. Курсы по вторым и смежным профессиям

фактически проведены для 32 человек. Индивидуальное обучение и повышение квалификации в цехе прошли 7 человек. Проведены курсы целевого обучения для 19 человек.

Наблюдается снижение нарушений охраны труда и промышленной безопасности, требований рабочих и технологических инструкций на 29 процентов в сравнении с 2020-м годом».

По разделу «Социальные гарантии» отчиталась **В.Н. Ковылева**, председатель цехового комитета. Она отметила, что «в 2021-м

году в заводском санатории-профилактории оздоровлено по курсам четыре человека. Работники цеха приняли активное участие в четырёх очных культурных и спортивных мероприятиях (как заводских, так и цеховых) и нескольких, проведённых онлайн».

Оценка выполнения КД – удовлетворительно. Предложения работников цеха в новый КД переданы в профком. Вчера, 4-го августа, должны были пройти конференции в цехах №№ 16, 18, 19.

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА

Горячий июльский капремонт

Сегодняшний наш рассказ – о капитальном ремонте напорного коллектора «Рег № 12» в хлорной компрессорной завода.

Говоря житейским языком, речь идёт об обычном трубопроводе, передающем анодный хлор-газ, поступающий сюда из электролиза первого цеха, дальше по производственной цепочке. Теперь уже непосредственно на объекты цеха № 4 – на станцию сжижения, на участок хлорирования.

А по большому счёту (вдаваясь в детали) получается, что не такой уж он, этот трубопровод, и обычный. Не случайно же его второе название – нагнетательный. То есть работающий под высоким давлением. Да ещё и практически без резерва. Так сложилось исторически.

«Потому и больших капитальных ремонтов он в своей жизни (практически с пуска самой хлорной компрессорной в семидесятые годы!), по сути, ещё и не «знал», – комментирует **В.А. Пузанов**, начальник цеха № 4. – Только замену отдельных, наиболее проблемных, участков. Да и то не часто. Так что можете себе представить, до какой степени он уже успел устареть морально?! Вот поэтому-то мы и называем этот ремонт событием. И немаловажным для себя».

А все его детали поведал **Андроник Рштуниевич Петросян**, старший мастер производственного участка: «В наших планах замена этого напорного коллектора стояла уже достаточно давно. Но реально приступить к работе уда-

лось только в этом году. Просто ждать уже больше было некуда!

Но, прежде чем приступить к этому срочному капремонту, требовалась ещё колоссальная и очень кропотливая подготовка. Ведь речь идёт о работающем коллекторе, который невозможно надолго «отключить», вывести в резерв.

Приходилось буквально лопать те недолгие остановочные часы, которые выкраивает ежемесячно в своём рабочем графике (для снятия плановой нагрузки) первый цех, наш поставщик анодного хлор-газа. Всего четыре часа в месяц! Только на это время мы и могли вывести трубопровод из эксплуатации, «отглушить» от рабочих линий и подготовить к выполнению грядущих ремонтных и монтажных работ очередной его участок.

Естественно, не забывая при этом и обо всех остальных своих традиционных остановочных делах, ведь они точно также «ждали» эти четыре часа целый месяц. Соответственно, и продлилась такая подготовка к капитальному ремонту более полугода.

Но зато когда мы, наконец, передали подготовленный к замене трубопровод в руки специалистов цеха двадцать шесть, работа закипела. Слаженно потрудились, оперативно, за что им честь и хвала! Заменяли тридцатиметровую линию буквально в течение одного месяца».

О том, какой ценой дался этот, в прямом смысле слова, горячий ремонт самим его исполнителям, рассказал **Вячеслав Викторович Климов**, старший мастер второго (слесарного) участка ремонтно-строительного цеха: «Действительно, лёгкой эту задачу не назовёшь. Впрочем, в четвёртом цехе, тем более в хлорной компрессорной, по-другому просто и не бывает. Постоянно приходится подстраиваться под график работы технологов-хлорников, согласовывать заранее время нашего «сотрудничества». В те часы, когда они собираются «газить», проводить свои технологические операции, мы временно сворачиваемся, переходим на другие свои объекты. И, соответственно, когда у нас монтажные дела в самом разгаре, то уже они стараются нам особо не докучать, подстраиваются, обеспечивают наш комфорт».

На этой неделе небольшая мобильная слесарная бригада под руководством **Сергея Викторовича Сторожева** поставила заключительную точку в своих работах на объекте. А впереди у руководства четвёртого цеха уже новые планы. «Вот сейчас запустим в работу эту обновлённую линию, – подытоживает А.Р. Петросян, – и с начала следующего года приступаем к следующему этапу: подготовке к капремонту второй линии этого напорного коллектора».

Елена БАЖЕНОВА

Коротко

Производство: ИТОГИ ИЮЛЯ

Выполнение планов производства по цеху № 1
Валовое производство магния-сырца – 104 процента.

Товарное производство магния и магниевых сплавов – 103,6 процента.

Товарное производство флюса карналлитового – нет.

Товарное производство хлоркалийевого флюса марки «Е» – 100,1 процента.

Товарное производство калия хлористого гранулированного – 100,5 процента

Выполнение планов производства по цеху № 3

Товарное производство тантала пентахлорида – нет.

Товарное производство тантала пентаоксида – 100,1 процента.

Товарное производство ниобия пентахлорида – нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида – нет.

Выполнение планов производства по цеху № 4

Валовое производство хлористого кальция – 100 процентов.

Товарное производство хлористого кальция – 101,1 процента.

Валовое производство хлора жидкого – 101,9 процента.

Товарное производство хлора жидкого – 103,7 процента.

Валовое производство извести негашёной – 100 процентов.

Товарное производство извести негашёной – 120,1 процента.

Выполнение планов производства по цеху № 7

Переработка лопаритового концентрата – 100,3 процента.

Переработка рутилового концентрата – нет.

Товарное производство пентахлорида ниобия (ч) – нет.

Товарное производство ниобия пентаоксида – 100,7 процента.

Валовое производство тетрахлорида титана – 104,3 процента.

Товарное производство тетрахлорида титана – 102,5 процента.

Валовое производство карбонатов РЗМ – 101 процент.

Товарное производство карбонатов РЗМ – 100,4 процента.

Передача пентахлорида тантала в цех № 3 – 100,1 процента.

Передача пентахлорида ниобия в цех № 3 – нет.

Передача очищенного тетрахлорида титана в цех № 9 – 100,1 процента.

Выполнение планов производства по цеху № 9

Валовое производство титана губчатого – 100,4 процента.

Товарное производство титана губчатого – 100,3 процента.

Михаил СУСЛОВ,

заместитель начальника ПТО по производству



Уважаемые магниевики!

Информируем вас о том, что вы застрахованы Публичным Акционерным Обществом «Страховая Компания «Росгосстрах» с 20.07.2022 по 20.07.2023. В рамках Договора ДМС вы можете воспользоваться следующими видами медицинских услуг: 1) первичные и повторные приёмы врачей; 2) лабораторная диагностика (анализы); 3) инструментальная диагностика (УЗИ, КТ, МРТ, ЭКГ); 4) помощь на дому (без скорой медицинской помощи – осмотры врача, забор анализов, ЭКГ, при условии, что застрахованный самостоятельно не может посетить МУ); 5) стационарная помощь (по согласованию, по показаниям); 6) все виды медицинской помощи работникам, получившим травму на производстве. Исключения из программы ДМС: 1) травмы, полученные в состоянии алкогольного, наркотического опьянения; 2) ВИЧ-инфицированные, особо опасные инфекции (оспа, чума, язва и т.д.), инфекции, передающиеся половым путем; 3) психические заболевания; 4) врождённые аномалии; 5) злокачественные новообразования; 6) туберкулёз, гепатиты, циррозы, сахарный диабет, псориаз, лучевая болезнь; 7) беременность.

В настоящее время полисы ДМС готовятся и будут переданы каждому работнику. Но помощью можно уже воспользоваться сейчас! Обращаем ваше внимание – перед получением процедуры, медицинской помощи вам необходимо обратиться с направлением от врача к ведущему специалисту по социальной работе **Н.В. Тисловой** (телефон 4-80) для подготовки гарантийного письма от страховой компании и только потом записаться на процедуры. Страховая компания не возвращает ваши потраченные средства на оплату медицинских услуг, а работает только по гарантийным письмам! Все уточняющие вопросы можно задать **Е.В. Насекиной** (телефон 5-69) или **Н.В. Тисловой** (телефон 4-80). Будьте здоровы!

Наша безопасность – в наших руках

Итоги в области производственного травматизма за первое полугодие 2022-го года подводит А.Н. МЕЛЬНИКОВ, начальник заводской Службы ОТиПБ.



«К сожалению, за отчётное время у нас с вами – шесть несчастных случаев. То есть, грубо говоря, каждый месяц на производстве, при выполнении своих, обусловленных условиями трудовых договоров, обязанностей, страдает один человек.

В списке подразделений, принесших нам эту статистику, цех № 1 – два несчастных случая, цехи №№ 11, 26, 16 – по одному. И самый свежий, закрывающий квартал, несчастный случай произошёл 23-го июня с токарем-станочником цеха № 20. Хорошо ещё, что по степени тяжести все они относятся к разряду лёгких.

На сегодняшний день расследования по всем случаям завершены, разработаны двадцать шесть мероприятий, которые помогут избежать повторения подобного в дальнейшем. Практически все они на сегодня выполнены.

Разберём несчастные случаи подробно.

Два несчастных случая из общего числа допущены непосредственно при ведении технологического процесса. Оба – в цехе № 1. В первом случае у человека пострадали глаза. Причина банальна: неиспользование защитных очков во время выполнения конкретной рабочей операции (как объяснил он сам, очки запотели, и он на время снял их с лица, отодвинув вверх рабочей каски). В ходе расследования как этого случая, так и других (при разговорах с людьми) нам приходилось слышать, что очки используемой до последнего времени модели не совсем удобны, поэтому некото-

рые работники и применяли их, скажем так, через раз. Была проведена совместная работа нашей службы и службы снабжения по подбору более эргономичных защитных очков. Изменения в карты по нормам одежды уже внесены. С сентября люди начнут их получать.

Второй случай связан с ожогом ноги. Совместно с цехом (работа ещё не закончена) мы пытаемся подобрать оптимальную обувь для людей, которым, в силу специфики работы, приходится ходить по сильно нагретым поверхностям (рабочим площадкам электролизёров), находиться на них длительное время. Подобрать обувь, которая не нагревалась бы сама и не грела ноги, довольно сложно. Мы много общаемся с представителями компаний, занимающихся поставками спецодежды, собираем информацию даже через знакомых, работающих на предприятиях со схожими условиями.

Все остальные несчастные случаи – из разряда тех, которых просто вообще не должно быть, которых можно избежать. Тем не менее, в последнее время именно они и преобладают в статистике заводского травматизма.

Это говорит о том, что работа, проводимая в цехах, приносит свои плоды: травм, связанных с технологией, становится меньше, в сменах люди стали ответственнее относиться к охране труда. Но есть и такое: запнулся, не заметил, не доглядел, резал картон на утилизацию (случай в цехе №16), держа нож остриём к себе...

Совершенно банальный случай, к примеру, произошёл в цехе

№ 11. Он связан с перемещением человека по территории цеха: запнулся о порог двери. Результат – травма, потеря трудоспособности из-за пустяка.

Обращаюсь к руководителям всех цехов: уделяйте более пристальное внимание содержанию покрытий, по которым у вас ходят люди! Тем более сейчас, когда у нас производится очень много ремонтов помещений, ведётся установка новых пожарных дверей. Обращайте внимание на качество их установки уже на стадии монтажа. (Это относится и к содержанию зданий в принципе).

Согласно народной мудрости, висящее на стенке ружьё обязательно когда-то выстрелит. Сначала оставленные на стадии строительства изъяны люди будут внимательно обходить, потом, привыкнув, начнут перешагивать эти выбоины и выступы «на автомате». И рано или поздно всё равно кто-то оступится, запнётся, а то и того хуже – ногу подвернёт.

И ещё об одном моменте вновь напоминаю руководителям: **разрабатывая все без исключения рабочие инструкции, расписывайте в них всё не в общих чертах, а как можно более детально.**

Если речь идёт об обработке той же детали на токарном станке, например, то там должно быть указано не только то, что должен получить человек на выходе, подходя с заготовкой к станку, но и чётко прописан алгоритм всех операций. В том числе указано, с какой скоростью и в какой последовательности он должен их выполнять.

Помните, ваш работник не должен быть «свободным художником», самостоятельно подбирающим для себя режим резания, скорости подачи и прочие вещи. Именно по этой причине (недостаточная прописанность локальных нормативных актов, а вместо пошаговой конкретики – обилие общих фраз) пострадал токарь в двадцатом цехе.

Совет всем работникам завода: **если вы недопонимаете что-то – не надо действовать самостоятельно. Увидели что-то неясное, недостаточно прописанное (какие операции выполнять, каким инструментом пользоваться) – не стесняйтесь, обращайтесь к вышестоящему руководству: к бригадиру, к мастеру.**

Готовым специалистом на завод не приходит никто, тем более если речь идёт о таком сложном, многогранном, а на определённых переделах действительно уникальном производстве, как у нас.

Как это ни банально звучит, но безопасность нашей с вами работы по-прежнему в наших же с вами руках».

Подготовила к печати
Елена БАЖЕНОВА

Аллея Почёта-2022

Представляем ещё двух магниевиков, портреты которых занесены на заводскую Аллею Почёта.



Ольга Павловна ШИЦЫНА, секретарь-табелщик цеха № 7.

Говорят, что незаменимых людей нет, но в седьмом цехе есть! Во всяком случае, так считает А.Ю. Анисимов, руководитель подразделения, когда характеризует этого специалиста...

Стаж её работы в химико-металлургическом – тридцать два года! Свою работу «отточила» до тонкостей! В её хозяйстве с документами, отчётами всегда – полный порядок.

Ольга Павловна – потомственная магниевишка. На заводе трудится третье поколение её семьи.



Александр Николаевич БОГОЛЮБОВ, футеровщик-кислотоупорщик цеха № 26.

«Безотказный! И всегда качественно выполнит свою работу», – так отзываются о нём коллеги по участку.

«Я лично порекомендовал его на эту награду, потому что знаю, как он относится к своей работе, – подчеркнул С.В. Антипов, мастер первого участка. – На какой бы объект я его ни направил – выполнит всё, как надо! Он один полностью футеровку печи может сделать, если в этом возникнет необходимость!».

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА

Так прорубалось наше «окно в Европу»

В этом году у нас есть повод отметить ещё одну пусть и скромную, но, безусловно, заслуживающую внимания годовщину.

Ровно тридцать лет назад Соликамский магниевый завод впервые заключил контракт на поставку высококачественных оксидов ниобия и тантала за рубеж. Полностью самостоятельно! Без помощи государства или каких-либо иных посредников. А потом ещё и в международную ассоциацию производителей ниобия и тантала вступил.

В то время и в той ситуации — настоящий прорыв. Достаточно вспомнить, в каких условиях это происходило. После событий 1991-го года прежние каналы сбыта — через государственные структуры — рухнули. Предприятия оказались один на один со своими проблемами. Надо было начинать учиться жить и работать самостоятельно.

И тут, конечно, надо отдать должное команде инженерно-технических работников во главе с **А.А. Щелконовым**, которая стояла у руля заводского производства в то непонятное и сложное время. Эти специалисты не опустили руки, начали активно заниматься «спасением утопающего» — своего завода.

На СМЗ был создан собственный отдел внешнеэкономических связей (ВЭС).

В июле 1991-го года предприятие было официально зарегистрировано в качестве участника внешне-экономических связей, что позволило ему открыть свои собственные валютные счета.

П.Г. Детков, начальник заводского ВЭСа, в своём интервью газете «Магниевик» в феврале 1992-го года отмечал: «Наличие валюты на собственных счетах предприятия, а не на счетах государственных организаций, как это было раньше, значительно упрощает реализацию экспортно-импортных операций (это время бартера и пустых магазинов, так что тогда сделанный шаг касался, в первую очередь, оплаты товаров первой необходимости, закупаемых заводом для своих работников — прим. ред.).

Во-вторых, завод практически создал своё правительство (представительство) в Москве. Это позволило более оперативно взаимодействовать как с государственными внешнеторговыми организациями, так и с зарубежными фирмами.

В-третьих, заключены договора по участию Соликамского магниевого завода в международных выставках-ярмарках на территории России. Планируем также попытку участия завода в одной из зарубежных выставок.

Все эти мероприятия направлены на рекламу нашей редкометаллической продукции, которая в настоящее время на мировом



1996-й год: директорат СМЗ

рынке совершенно не представлена».

Хронику того, как завод пробивался на этот самый мировой рынок, где его продукция «совершенно не представлена», можно отследить, в том числе, и по страницам «Магниевики».

«Постоянно изучаю мировые цены, тенденции развития отраслей, которые используют магний, сплавы, оксиды ниобия и тантала», — «отчитывался» **Г.И. Белкин**, представитель завода в Москве.

А инженеры ВЭС, производственно-технологического (название тех лет — ред.) отдела и другие наши производственники много и подробно рассказывали о своём участии во всевозможных международных выставках. Ведь это была прекрасная возможность «засветиться», рассказать кому-то о себе, вручить образцы своей продукции.

«Наберётся, наверное, целый мешок образцов, которые рассылал только лично я: по 100–200 граммов — кому только их не передавал», — говорил потом (когда цель была уже достигнута!) всё тот же Белкин.

Выходили на известные фирмы и напрямую. И этот упорный «стук во все двери» принёс свои плоды. Настоящим прорывом стал 1992-й год.

Вновь цитируем Геннадия Ивановича: «И вот первая встреча с руководством фирмы «Трайбахер». С нашей стороны присутствовали **А.В. Чуб**, зам. начальника цеха № 3, **Ю.А. Ряпосов**, главный инженер, и я.

Но до самого последнего момента мы не знали, состоится ли этот прорыв. Сегодня с фирмой «Трайбахер» у нас заключён контракт на поставку им 70 оксидов ниобия. Вот так мы «пробили» европейский рынок.

Мучительно долго вели переговоры с японской фирмой. Она пользуется большим авторитетом в международных кругах, и нам не хотелось упускать её из виду.

В Азии товар должен пройти много стадий проверки, прежде чем заключится контракт».

И вот, наконец, совсем маленькая заметочка под заголов-

ком «Новый адрес: Япония», подписанная **П.Г. Детковым**, в одном из декабрьских номеров: «Продукция седьмого цеха (оксид ниобия) впервые отправится в Японию. Нашим новым партнёром стала одна из крупнейших японских фирм «Томен Корпорэйшэн», занимающая в своей стране седьмое место по величине торгового оборота.

С японской стороны контракт подписал представитель фирмы-покупателя в Москве господин **Ватанабэ-сан**. Контракт заключён до марта 1993-го года на общую сумму 345 тыс. долларов».

Так были «прорублены» эти два окна на мировой рынок. Магниевику удалось не только обеспечить источник дохода для завода, но и изменить само отношение «западников» к своему предприятию. «До этого (ещё одна цитата из «Магниевики» того времени) все фирмы преследовали цель: взять от нас максимум и по дешёвой цене, не пустив при этом на рынок.

Все рассматривают нас как сырьевую страну, да мы таковой, в сущности, и являемся, хотя у нас есть всё, чтобы поставлять за рубеж не только сырьё, но и изготавливать высококачественную продукцию, способную конкурировать на мировом рынке.

Оксиды ниобия и тантала — это всё-таки новая техника, это высококачественные стали, это отрасли, требующие особого внимания.

А мы сами убедились, что и на рынке можно работать самим, и вполне успешно».

В 1994-м году Соликамский магниевый завод вступил в Международную Ассоциацию производителей магния и принял участие в работе ежегодной Ассамблеи этой организации. В этом же году завод участвовал в международной выставке в Лондоне. Специалисты заводского ВЭС работали на её стендах в качестве переводчиков и консультантов.

Таким было начало пути к сегодняшнему, во всём мире известному, бренду СМЗ ...

К печати подготовила Елена БАЖЕНОВА

От всей души!

Поздравляем с юбилеем **Ирину Петровну Котельникову!**

Сегодня праздник — твой славный юбилей!

Пусть будет в жизни много светлых дней!

Желаем, чтобы тёплые мгновенья сил давали,

Твою дорогу счастьем освещали!

Цехком цеха № 10

Поздравляем именинников августа: **Николая Николаевича Разживина, Дмитрия Олеговича Семушова, Олега Евгеньевича Николаева, Лайму Юрьевну Пестереву, Сергея Михайловича Быданова, Ольгу Васильевну Галкину, Елену Николаевну Чеснокову, Виталия Семёновича Анкушина, Марину Валентиновну Хвостанцеву!**

Пусть улыбкой, радостью, любовью

Сердце ваше наполнится всегда!

Желаем сил, энергии,

Счастья на долгие года!

Администрация и коллектив цеха № 3

От всей души поздравляем именинников августа: **Марину Александровну Забровскую, Ирину Петровну Котельникову, Наталью Ивановну Галкину, Елену Вячеславовну Шундикову, Екатерину Леонидовну Кузашину, Светлану Александровну Брыжахину, Ольгу Николаевну Ананину, Кристину Дмитриевну Ширеву, Ларису Сергеевну Епишину, Надежду Егоровну Лунегову!**

Желаем в день рожденья благ,

Удач, успехов, дней прекрасных.

И жизнь идёт пусть только так,

Чтоб были в ней добро и счастье!

Цех № 10

Поздравляем именинников последнего летнего месяца: **Татьяну Борисовну Паршакову, Николая Антоновича Ямко, Дмитрия Алексеевича Кобелева, Дениса Николаевича Мальгина, Данила Владимировича Патрушева!**

Пусть лето не торопится из сердца,

Из ваших чувств, из жизни уходить.

Желаем вам его теплом согреться,

Удачи, счастья и желания любить!

Коллектив цеха № 20

Поздравляем с днём рождения именинников августа: **Елену Станиславовну Мальцеву, Елену Евгеньевну Рудьеву, Татьяну Игоревну Загоркову, Анастасию Александровну Швецову, Людмилу Геннадьевну Власову, Надежду Ильиничну Шауэр, Галину Николаевну Лиховцову!**

С днём рожденья поздравляет

Весь наш дружный коллектив,

Счастья, мудрости желает,

Чтобы был во всём мотив.

Администрация и цехком цеха № 15

Спасибо огромное коллективу заводского санатория-профилактория «Здравушка» за тёплый приём, за их заботу, чуткое отношение и внимательность к отдыхающим! Девочки, вы самые отзывчивые и добрые. Профессиональных успехов вам!

Т.А. Гудкова, ветеран завода

Готовимся к медосмотру!

С 29-го августа на заводе начнётся обязательный периодический медицинский осмотр.

Продлится он до четвёртого октября. Всем работникам, направляемым на медосмотр (по графику), при себе необходимо иметь паспорт или иной документ удостоверяющий личность (пропуск); военный билет (для мужчин); результаты прохождения флюорографии за 2021-й год (без него не допустят до прохождения ПМО); женщинам — данные осмотра гинеколога за 2021-й год, СНИЛС.