



МАГНИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 24 мая 2024 г.
№ 17 (3743)

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

ЦИТАТА НОМЕРА:

«Ключевой задачей в РЗМ-отрасли сегодня является создание эффективных цепочек, которые включают в себя добычу сырья, производство групповых концентратов, последующее разделение этих концентратов на индивидуальные редкоземельные металлы, создание материалов на основе РЗМ и дальнейшей продукции высоких переделов. Рос-

том в 2019-м году заключил соглашение с Правительством РФ по развитию высокотехнологичной области «Технологии новых материалов и веществ», которое включает в себя и направление «Редкие и редкоземельные металлы».

Андрей ШЕВЧЕНКО, директор по технологическому развитию Госкорпорации «Росатом» (вторая полоса)

ГОТОВИМСЯ К НОВОМУ РАБОЧЕМУ ГОДУ



Заливка нового лопаритового хлоратора на пропитку – главное производственное событие этой недели для коллектива химико-металлургического цеха № 7. Это означает, что экватор остановочных работ (время перехода с одного хлоратора на другой) уже пройден. Дело уверенно близится к пуску.

Всего в течение этого по-настоящему горячего дня (вторника, 21-го мая) технологи первого отделения цеха приняли и залили в «гигантскую» утробу хлоратора ровно 32 таких ковша с расплавом хлористого магния.

Все подробности – на второй полосе.

С ДНЁМ ХИМИКА!

От всей души поздравляю с профессиональным праздником всех химиков Соликамского магниевого завода!

Сегодня перед всеми нами стоит важнейшая задача проектирования, строительства и запуска нового разделительного производства. Химия – основа этого проекта. Я уверен, что наш коллектив сможет успешно реализовать задачу обеспечения сырьевого суверенитета России.

Несомненно, продолжим развивать существующие технологии. Очень важны задачи выпуска металлического тантала, обеспечения контроля качества продукции и постоянного снижения воздействия на окружающую среду, многие другие сферы применения химических технологий.

В день химика желаю вам не только научных успехов, но и личного роста. Пусть каждый эксперимент становится для вас не только открытием новых свойств веществ, но и возможностью расширить свой кругозор и улучшить свой навык, а работа будет приносить удовлетворение и радость! Всегда идите вперёд, открывая новые горизонты науки и технологий.

**Руслан ДИМУХАМЕДОВ,
генеральный директор ОАО «СМЗ»**

Вся жизнь – «экзамен»

Сегодня у всех нас – заводчан есть повод поздравить с праздником замечательный творческий коллектив нашего заводского цеха контроля продукции (№ 10).

Как всегда, прошедший рабочий год у специалистов был заполнен большими и важными делами, связанными с выполнением их ежедневных профессиональных (аналитических) обязанностей, с решением новых задач, выдвигаемых руководством завода, с дальнейшим повышением уровня подготовки специалистов и внедрением новых методик. А ещё он запомнится ремонтами и обновлением рабочих помещений, освоением нового оборудования, участием в дивизиональном конкурсе профессионального мастерства ARZM-skills, подтверждением профессиональной компетенции во внешних аккредитующих органах.

Один такой очередной экзамен ждёт наших аналитиков уже на следующей неделе – подтверждение технической компетентности в федеральном российском центре «Росаккредитация».

Так что получается, что в этот раз наши заводские химики и впрямь отмечают свой день в не совсем обычных условиях. Вместо традиционного подведения предпраздничных итогов – усиленная подготовка к новому испытанию.

Пожелаем им пройти его, как всегда, успешно! А дальше – новых успехов и достижений, крепкого здоровья и процветания!

Елена БАЖЕНОВА

Необходимость создания системы господдержки РЗМ-проектов обсудили на стратегической сессии.

Участники рассмотрели реальные финансово-экономические модели действующих РЗМ-проектов.

Министерство промышленности и торговли Российской Федерации совместно с Госкорпорацией «Росатом» и Ассоциацией производителей и потребителей редких и редкоземельных металлов (Ассоциация РМ и РЗМ) России провели стратегическую сессию «Система государственной поддержки РЗМ-проектов». В мероприятии приняли участие представители Министерства промышленности и торговли РФ, Министерства финансов РФ, Государственной Думы

РФ, Российской академии наук, Корпорации развития Дальнего Востока и Арктики, Росгеологии, Министерства промышленности и торговли Пермского края, а также руководители ведущих компаний и предприятий, реализующих проекты по добыче, переработке и производству редких и редкоземельных металлов – АО «Атомредметзолото», ОАО «Соликамский магниевый завод», группа компаний «Скайград», АО «ЕЗ ОЦМ» и другие. Открывая работу сессии, заместитель министра про-

мышленности и торговли РФ **Михаил Юрин** отметил, что импортнезависимый доступ российской высокотехнологичной промышленности к стратегическим редкоземельным металлам – это важный элемент сырьевой независимости России. Минпромторг реализует ряд мер поддержки в отношении РЗМ-проектов, но в текущих экономических и политических условиях необходимо проработать новые экономически обоснованные и эффективные меры господдержки, обсудить их на государственном уровне вместе с отраслевыми экспертами. «Наша задача достигнуть в разнообразных отраслях промышленности технологического суверенитета. В любых потрясениях российский промышленный комплекс должен чувствовать себя уверенно», – отметил Михаил Юрин. Директор по технологическому развитию Госкорпорации «Росатом» **Андрей Шевченко** подчеркнул, что ключевой задачей в РЗМ-отрасли сегодня является создание эффективных цепочек, которые включают в себя добычу сырья, производ-

ство групповых концентратов, последующее разделение этих концентратов на индивидуальные редкоземельные металлы, создание материалов на основе РЗМ и дальнейшей продукции высоких переделов. Росатом в 2019-м году заключил соглашение с Правительством РФ по развитию высокотехнологичной области «Технологии новых материалов и веществ», которое включает в себя и направление «Редкие и редкоземельные металлы». Задача 2024 года – создание национального и федеральных проектов по развитию данных отраслей промышленности. «Разработка эффективных мер господдержки позволит перейти к плановой работе по РМ и РЗМ и сделает экономически выгодными проекты в каждом из элементов производственной цепочки», – считает **Андрей Шевченко**. Первый заместитель Генерального директора АО «Атомредметзолото» **Алексей Шеметов** представил сравнительный анализ мер господдержки РЗМ-отрасли в Китае, США и России. «На сегодняшний день в мире производят

341 тыс тонн РЗМ, но даже при этом в производстве ключевых для промышленности металлов существует дефицит. 78% рынка принадлежит Китаю, 12% – США, а у России менее 1%. При этом по запасам РМ и РЗМ мы занимаем второе место в мире. Сложившаяся ситуация объясняется в том числе и тем, что в Китае и США разработан целый комплекс мер государственной поддержки РЗМ-отрасли, включая прямое денежное субсидирование», – отметил **Алексей Шеметов**. Участники мероприятия рассмотрели реальные финансово-экономические модели действующих РЗМ-проектов в России и смоделировали эффективность существующих мер господдержки на финансово-экономические показатели проектов. По итогам этой работы подготовлены рекомендации по возможным дополнительным мерам господдержки, которые будут вынесены для рассмотрения на государственном уровне.

Пресс-служба Горнорудного дивизиона Госкорпорации «Росатом»



«Пuls» большого останова

Остановочный период производства химико-металлургического цеха № 7, связанный с переходом с одного хлоратора на другой – в полном разгаре.

Знаковым событием этой трудовой недели в самом цехе № 7 стала заливка нового лопаритового хлоратора № 1 на пропитку (фото на нашей первой полосе). Это значит, что подготовка к пуску уверенно выходит на финишную прямую. День заливки хлоратора – один из самых ответственных и напряженных за весь остановочный период. Из тех, к которым готовиться нужно заранее, своевременно решить множество различных технических и организационных вопросов, чтобы уж потом – в сам день «икс», всё прошло, как говорится, без сучка и задоринки. В том числе, конечно, и согласовать взаимодействие с цехом № 1, поставщиком расплава хлористого магния (смесь безводного карналлита с отработанным электролитом) для заливки. Машины с ковшами расплава подходят на заливку одна за другой, выстраиваются в «очередь». «Всё надо делать максимально быстро, чтобы расплав не успевал остыть», – поясняет наш сопровождающий **Владимир Петрович Амеличкин**, мастер смены, на которую выпал этот ответственный процесс. А это

значит, что и все возникающие по ходу процесса вопросы его руководителям тоже приходится решать оперативно, на ходу. Звонок крана, очередной ковш с расплавом солей «плывёт» по воздуху, поднимается на хлоратор, где попадает в руки опытного печевого **Виктора Короткова**. Несколько профессиональных действий и очередная «порция» расплава сливается внутрь агрегата. С началом следующей смены – с трёх – эстафету подхватили рабочие из смены **Е.В. Купрюнина**. Всего за этот день они залили в новый лопаритовый хлоратор ровно 32 ковша с расплавом, порядка 50-ти тонн, оперативно наготовленных технологами первого цеха. Так что, что и они тоже по праву – участники процесса. «Да, этот день для нас всегда немножко особый, – прокомментировал **Валентин Сергеевич Баяндин**, исполняющий обязанности старшего мастера отделения № 1 (сырьевого). – Нужно и своё производство сырьём необходимо качества обеспечить, а параллельно с этим наплавить на своих хлораторах ещё и свыше сорока пяти тонн безводного карналлита для седьмого цеха. Работаем в тесном тандеме

с «соседями» – отделением электролиза, которые поставляют нам свой отработанный электролит для приготовления нужной смеси расплава! Всё идёт по заранее составленному и утверждённому графику». Следующий адрес – четвёртое отделение цеха № 7, производство карбонатов.



Покраска оборудования в отделении «карбонатов»

начальник подразделения. – Обычный остановочный набор мероприятий по наведению должного порядка: чистка и покраска баковой аппаратуры и трубопроводов, ревизия оборудования». Побывав на самом участке, мы убедились, что дела у технологов подразделения идут как надо, по плану. Большинство гигантских баков-реакторов внешне уже преобразились, сияют новой окраской Воздуховоды под потолком цеха – тоже (остаётся доделать совсем немного). «Занимаемся ревизией и заменой изношенных деталей на оборудовании, наладкой его перед запуском в работу», – прокомментировал **Сергей Валентинович Воробьёв**, мастер технологов. Не стало меньше забот в остановившемся и у коллектива аналитиков лаборатории цеха № 7, ещё одного «родственного» для химиков-металлургов подразделения. «Конечно, меньше работы у нас в остановочный период не становится, – поясняет **Лилия Ивановна Угринова**, начальник лаборатории. – Люди работают всё так же – в сменном ре-



В лаборатории цеха № 7

жиме, ведут анализы различных хлоридов, кеков, «ливнёвки», гарнисажа и всего прочего, что нам приносят из седьмого цеха с чистки их оборудования. Продолжаем работу с исследовательскими пробами третьего цеха. Появилось, наконец, время и как следует – вплотную заняться вопросами бережливого производства, привести в порядок свои лабораторные помещения, расставить всё в строгом соответствии с требованиями системы 5С». **Елена БАЖЕНОВА.** Фото **Т. Седолобовой**

Шаг за шагом – к реальным результатам

«Оптимизация процесса производства хлористого кальция», – проект под таким названием реализуется сегодня в заводском цехе хлоропроизводных.



Вот уже несколько месяцев на СМЗ активно идёт работа по проектам производственной системы «Росатома».

В их числе – личные ПСР-проекты, которые готовят руководители первой линейки (это – одно из основных положений производственной системы Росатома). Мы будем периодически рассказывать о ходе их реализации.

Начнём с ПСР-проекта, руководителем которого является генеральный директор СМЗ **Руслан Рафкатович Димухамедов**, – «Оптимизация процесса производства хлористого кальция цеха хлоропроизводных».

Данный проект запущен 25-

«Производственная система Росатома есть не что иное, как культура производства плюс система непрерывных улучшений».

Из основных положений ПСР

го марта текущего года. В самую первую очередь был выпущен приказ о начале его реализации, составлен план-график, проведено стартовое совещание. На нём была сформирована рабочая группа, и руководители производства самого цеха № 4.

Следующим шагом стало составление карточки ПСР-проекта. В ней указаны ключевые риски при производстве хлористого кальция, сформулирована цель – сокращение времени протекания процесса выпуска готовой продукции. Все документы размещены на информационном стенде в цехе хлоропроизводных.

На сегодняшний день участниками рабочей группы проведён сбор данных по процессу производства хлористого кальция, произведён анализ, который позволил выявить проблемы при выпуске готовой продукции. В том числе, среди них: квалификация персонала, качество комплектов плит-рам, износ оборудования и другие.

После анализа полученной информации принято решение о внедрении мероприятия по улучшению. **Одно из них связано с чисткой рабочего оборудования в конце смен, при передаче его сменщикам.** Суть



И.В. Ваулин, старший мастер цеха № 4: «Те самые фильтр-прессы»

предложения – сдавать следующей смене по два почищенных фильтр-пресса. В результате принимающая смена получает возможность сразу же запустить их в работу и тем временем спокойно приступить к чистке следующего оборудования. Это сократит процесс фильтрации ориентировочно на час, и процесс выпаривания начнётся сразу же в начале смены.

– Таким образом, на сегодня

шний день один реальный результат уже достигнут, – резюмирует начальник отдела по развитию производственной системы СМЗ **Владислав Рудик**. – Участникам проекта удалось сократить время протекания процесса в целом с 555 минут до 495 минут. А это значит, производительность труда будет выше, и при необходимости мы сможем произвести больше продукции.

На этом работа над ПСР-проектом не заканчивается. Следующей стадией проекта станет обучение участников процесса выпаривания и отжима. И так, поэтапно, будут реализовываться все дальнейшие мероприятия по проекту, согласно графику.

Тамара СЕДОЛЮБОВА.
Фото Е. Баженовой

Шесть «пятёрок» встали в ряд!

Максимальное количество баллов взяли магниевики за конкурс «Приветствие» в 1/4 финала Северной краевой лиги Чемпионата КВН Прикамья.

В этот раз на сцене ДК «Прикамье» собрались семь команд из Чердыни, Кизела, Березников и Соликамска. Во второй игре сезона участникам предстояло сыграть уже два конкурса «Приветствие» и «Фоторазминку». В нашей команде под названием «Короче, Алёна!» выступали **Алексей Ковалёв** (цех № 4), **Алёна Давыдова** и **Анастасия**

Пантелева (заводоуправление) и **Сергей Башуров** (цех № 16).

На эту игру каждый возлагает свои надежды. КВН-щики хотят победить и пройти в полуфинал, а зрители ждут искромётных шуток.

Со своей визиткой магниевики выходят на сцену четвёртыми и практически тут же напоминают, кто из членов жюри в прошлой игре им

поставил «четвёрку». На мотив популярной песни наша Алёна обращается к **Сергею Володину**, главному редактору газеты «Наш Соликамск», и с юмором обыгрывает ситуацию с оценкой: «Говорят, что некрасиво, некрасиво, некрасиво отбирать пятёрки у друзей своих...» Что особенно ценно, этот музыкальный «подкол» лейтмотивом проносится через всё выступление нашей команды, с каждым разом набирая всё новые обороты. Смело, остро, в общем, вполне в духе КВН!

Демонстрируют магниевики и юмор производственный: видео с шуткой о заводском алфавите заходит на «ура». В этом плане хочется отметить Алексея Ковалёва, который очень органично вжился в образ простого рабочего и выступает весело и самобытно. А чего стоят только их диалоги с **Александром Пегушиным**, лучшим актёром прошлого Кубка, или сценка про носки, которые остались без пары! Вот, к примеру, небольшой фрагмент:

– Да, замотала нас, братуха, жизнь...

– Замотала, прополаскала, отжала... Стиралки – они такие...

В течение всего выступления шуточки магниевиков одна за другой попадают в зал и как бумеранг возвращаются щедрыми аплодисментами. В итоге после первого конкурса наша команда – в числе лидеров, высший балл – от всех членов жюри!

Но расслабляться нельзя. Впереди, пожалуй, один из самых сложных конкурсов – «Фоторазминка». На экране появляется фото, а КВН-щики с ходу шутят. Через каждые пять картинок сцену покидают по две команды. Нашим ребятам удаётся продержаться несколько кругов и оканчить этот конкурс с тремя баллами. Более подкованными и собранными здесь оказываются Чердынь и СГХТ, они и делят между собой четыре и пять баллов соответственно. Результаты разминки отодвигают нас на итоговое второе место.

В завершении члены жюри подчеркнули, что игра получилась отличная. **Ирина Чикова**, заместитель главы администрации СГО, отметила: «Сегодня было особенно приятно видеть рост команд. И в этом плане очень порадовали магниевики. «Короче, Алёна!» – прямо в самое сердце! Спасибо!»

Ребята, действительно, старались и наравне с другими участниками зажигали зал: «Впечатления потрясающие! Вторая игра прошла для нас гораздо лучше. Конечно, зрители видят только итог. А там, за кулисами, была проделана очень большая работа.

Мы все переживали. На сцене поначалу был такой мондраж! Первая шутка – и шквал смеха! Ещё – и снова смех! Почувствовали, что зал реагирует, расслабились и стали просто получать удовольствие от игры. Мы видели эмоции Сергея Володина и во время выступления даже контактировали с ним. В этот раз у нас было больше песен, и это тоже украсило визитку. В общем, всё прошло классно. А ещё нам очень повезло, что в зале нам аплодировали наши коллеги, с такой поддержкой выступать гораздо легче!»

Поздравляем ребят с серебряным успехом! Впереди – ещё две игры. Пожелаем заводским КВН-щикам драйва, юмористического вдохновения и удачи!

Ольга КРАСНИЦКАЯ.
Фото автора



Алёна и Алексей. Какие же вы выразительные!

Поздравляем!

Спасибо за труд!

Двадцать восьмого мая уходит на заслуженный отдых П.И. ШИБАНОВ, ведущий инженер ОГМ.

Ветеран завода, замечательный специалист, надёжный друг. Тридцать два года связывает Петра Ивановича с Соликамским магниевым заводом. Работал в ремонтно-механическом цехе № 20 инженером настройки станков, старшим мастером механического отделения цеха, участвовал во всех новаторских технических проектах завода тех лет. Самая продолжительная и яркая трудовая страница связывает Петра Ивановича с отделом главного механика, где он работал с 2001-го года и по сегодняшний день Ведущим инженером ОГМ. Его созидательный труд отмечен многими заводскими наградами.

Провожая своего уважаемого коллегу на заслуженный отдых, мыне прощаемся, а говорим: «До свидания!»

Коллектив ОГМ



Ну, Пётр Иванович – всё!
Устал, наверное, трудиться?
Отдал заводу годы и здоровье своё!
Вот у кого нам всем учиться!

Вы честный, умный человек!
И знаниям Вашим нету конкурентов!
Вы «выше» всех своих коллег
В решении технических моментов!

Коллега по работе.

Спасибо Вам, что рядом были!
Спасибо за слова и за дела!
Поддержки Вашей, нет, мы не забыли!
Спасибо, что судьба нам Вас дала!

Бывают люди так себе –
Придут, уйдут, и не заметишь.
Но это всё не о тебе,
Ты светом в темноте нам светишь!

Та темнота – невежество и злоба,
Безграмотность в той темноте,
Предательство отмечено особо.
И всё не те, не те, не те!

Уходит гвардия людей,
Чей вклад в завод неизмерим!
И завтра станет вдруг грустней!
А мы Вас, Пётр Иванович, чтим!

— От всей души!

Поздравляем юбиляров мая: **Любовь Фраимовну Бабкину, Нину Фёдоровну Гафурову, Сергея Михайловича Большакова, Надежду Алексеевну Зубкову, Вячеслава Алексеевича Ивлева, Алексея Ивановича Дедерчука, Клавдию Егоровну Исакову, Иру Васильевну Калабурдину, Любовь Петровну Климову, Николая Александровича Мальцева, Сергея Николаевича Мальцева, Александра Валентиновича Мамонова, Галину Александровну Молчанову, Любовь Павловну Москалёву, Александра Павловича Нечаева, Таисью Николаевну Ошлапову, Георгия Васильевича Сенокосова, Нину Андреевну Суворову, Галину Мироновну Черепанову, Валентину Петровну Шаропову, Сергея Григорьевича Шипулина!**

*Пусть в этот день забудутся печали,
И солнце улыбнётся вам с утра,
И пожелает ласково лучами
На годы долгие добра!*

Совет ветеранов

Поздравляем с юбилеем Ирину Васильевну Крючкову!

*Красивой женщине мы годы не считаем –
Сердечно с юбилеем поздравляем
И красоту желаем не терять,
А вместе со здоровьем умножать!*

Администрация цеха и цеховой комитет № 1

Поздравляем именинников мая: **Марину Ивановну Ильчук, Алексея Петровича Сухина, Василия Евгеньевича Молчанова, Валентину Леонидовну Комиссарову, Семёна Александровича Леонтьева, Виталия Игоревича Красицкого, Андрея Петровича Кольванова!**

*Желаем стабильного дохода,
Мира в семье, гармонии в душе,
А главное здоровья – оно никогда не бывает лишним!*

Цех № 18

Поздравляем именинников второй половины мая: **Руслана Сергеевича Драничникова, Владимира Сергеевича Мальцева, Любовь Петровну Пищалкину, Константина Сергеевича Шамаева, Вячеслава Михайловича Костенко, Аркадия Ивановича Швецова, Кирилла Николаевича Долгинина, Кристину Рашидовну Котельникову, Никиту Дмитриевича Суловца, Александра Владимировича Гаряева, Дениса Викторовича Выгузова, Андрея Григорьевича Ерогова, Кирилла Олеговича Зубова, Романа Александровича Пагина, Антона Алексеевича Вакулу, Андрея Александровича Ошмарина, Андрея Андреевича Павлющенко, Владислава Сергеевича Смирнова, Марину Александровну Шенину, Сергея Анатольевича Кайгородова, Вячеслава Николаевича Орехова, Сергея Ивановича Петухова!**

*С Днём рождения! Мы желаем,
Чтобы все мечты сбылись,
Чтобы радость и улыбку
Каждый день дарила жизнь!*

Администрация и цеховой комитет цеха № 1

Поздравляем именинников мая: **Игоря Анатольевича Беляева, Никиту Сергеевича Быданова, Аркадия Сергеевича Гущина, Владимира Ивановича Добрынина, Сергея Сергеевича Елькина, Вячеслава Викторовича Климова, Евгения Александровича Кошелева, Станислава Андреевича Лященко, Евгения Сергеевича Нассонова, Диану Владимировну Пескову, Виктора Геннадьевича Сивкова, Ирину Владимировну Чернову!**

*Возможностей невероятных,
Пусть счастье будет необъятным,
Побольше ярких впечатлений.
Судьбы счастливой. С днём рождения!*

Цех № 26

Поздравляем именинников мая: **Петра Петровича Куликова, Антона Владимировича Колмогорцева, Александра Васильевича Пашковского, Александра Кимовича Шаропова, Татьяну Захарову, Андрея Игоревича Щегловитова, Дмитрия Алексеевича Лисового, Николая Ивановича Петухова, Сергея Викторовича Змеева!**

*Какой чудесный месяц май:
В нём ароматы и цветение!
Мечты все сбудутся пускай
В чудесный майский день рождения!*

Коллектив цеха № 20

Не затерялись в «толпе»!

Магниевик стал бронзовым призёром Всероссийского полумарафона «ЗаБег.РФ»!

Евгений ЖЕРЕБЦОВ из четвёртого цеха занял 3-е место в абсолютном зачёте среди мужчин на дистанции 10 километров.

«Это был долгожданный старт, я к нему усердно готовился, – делится впечатлениями ге-

рой дня. – Очень доволен своим выступлением. Благодаря поддержке моего тренера **Романа Ковала** и собственному упорству, я и показал такой отличный результат в этом забеге!»

Среди участников забега были и другие работники СМЗ. В их числе: **Александр Степанов**, директор по инвестициям и развитию, **Олег Рубель**, директор по транспорту, **Михаил Дубинкин**, старший мастер цеха по производству титана губчатого, **Владимир Гусельников**, специалист цеха КИПиА, **Виктор Бороздин**, водитель автотранспортного цеха. Браво, магниевики!

Тамара СЕДОЛЮБОВА.
Фото предоставлено
Евгением Жеребцовым



Наш рекордсмен Пермского края!

Магниевик завоевал победу в национальном чемпионате по силовым видам спорта «Пермский период X».

Сотрудник Службы охраны предприятия **Николай ПШЕНИЧНЫЙ** стал победителем в категории 140 кг и абсолютным чемпионом в открытой возрастной группе среди любителей в жиме лёжа без экипировки. Заводчанин побил рекорд Пермского края, подняв 215 килограммов!

– Продолжу и дальше улучшать свои результаты и устанавливать на соревнованиях новые личные рекорды. Осенью планирую участвовать в чемпионате мира «Золотой Тигр», где не единожды становился победителем и призёром. Выложусь на все сто процентов, чтобы и в этом году занять призовое место! – рассказывает Чемпион.

Поздравляем нашего богатыря и желаем дальнейших успехов в спортивном мастерстве!

Тамара СЕДОЛЮБОВА.
Фото из открытых
интернет-источников

