



Трудовая честь Златмаш

Выходит с 14 октября 1942 года

info@zlatmash.ru

В рамках российской экспозиции

IV Международный салон оборонных технологий «SITDEF Перу – 2013» проходил с 15-го по 19 мая 2013 года на территории главного штаба Сухопутных войск в городе Лима (Перу). Тематикой выставки SITDEF-2013, организатором которой выступало Министерство обороны Республики Перу, являлась автобронетанковая техника и артиллерия, авиация и авионика, системы ПВО, средства связи, инженерное и санитарное оборудование, средства разминирования, вспо-



На выставке – за океаном

Об участии в четвертом международном салоне оборонных технологий «SITDEF PERU-2013» рассказал его участник, зам. генерального директора по сбыту ТНП и продукции технического назначения А. Б. Юркин.

могательное имущество, в т. ч. спецтехника и оборудование для предупреждения стихийных бедствий.

продукции военного назначения. В целях обеспечения офи-

«Кедр» очень понравился зам. руководителя полиции г. Лимы. Он заявил, что при цене 500–600 долларов купили бы.

В работе салона участвовали компании из 24 стран мира. Организатором российской экспозиции являлась государственная корпорация «Ростехнологии». В «SITDEF-2013» принимали участие 12 российских организаций, в том числе ОАО «Рособоронэкспорт», ОАО «НПК «Уралвагонзавод», ОАО «НПК «КБМ», ОАО «Технологии машиностроения» и др. На площади около 500 квадратных метров были представлены 386 экспонатов

циального представительства РФ на выставке работала делегация во главе с заместителем директора ФCBTC России К. Н. Бирюлиным. Из официальных лиц российскую экспозицию посетили руководители перуанского военного ведомства, заместитель верхового главнокомандующего Вооруженными силами ОАЭ Мухаммед бен

Заид Аль Нахайян, а также представители всех стран Латинской Америки. Выставка с высокой посещаемостью специалистами и пред-

ставлял ПП-91 «Кедр» 9*18. «Кедр» был представлен в виде макета на центральной стойке ресепшн и на листовках, а также в отдельном каталоге Рособоронэкспорта по специальному оружию. Общее отношение к российской делегации и русскому оружию благоприятное.

В 2014 году необходимо сделать упор на участие в «полицейских» выставках и предлагать ПКСК (без автоматики возможна реализация без Рособоронэкспорта). Необходимо также планомерно вывести на рынок «КЕДР-ПАРА 9*19». Выставить предложения по «Есаулу» и «ТиРэксу».

Все переговоры проводились на стенде Рособоронэкспорта и силами специалистов-переводчиков данной организации.



ставителями войсковых подразделений данного региона (на снимке).

ОАО «Златмаш» в рамках совместной экспозиции с ОАО «Рособоронэкспорт» пред-

ЗАВОД И ЗАВОДЧАНЕ

О работе в июне

Вести с итогового

Главный экономист Н. В. Пиксайкина доложила на итоговом совещании о поступлении денежных средств за июнь. Так, план выполнен на 57 процентов. Средняя заработная плата на предприятии за июнь составила 18 тысяч 800 рублей.

Зам. генерального директора по сбыту гражданской продукции – начальник отдела № 218 А. Б. Юркин доложил, что отгрузка за июнь составила в целом по всем видам продукции 99,55 %. Выполнение плана от начала года – 81,5 %, к соответствующему периоду прошлого года – 96,9 %. По реализации бытовой плиты – 106,18 процента, радиаторам – 77,32 %. Перевыполнен план по полимерному оборудованию.

Зам. генерального директора по эксплуатации А. И. Деркач сообщил, что план по реализации энергоресурсов выполнен на 115 процентов. Производство тепловой энергии составило 112,8 %, производство электроэнергии – 97,2 %.

Главный диспетчер – начальник отдела № 248 В. М. Дручинин анализировал работу производственных подразделений. План июня по выработке составил 101 %, производительность труда – 100,4 процента. Не выполнил план июня цех № 41.

Комментируя отчеты, генеральный директор С. А. Лемешевский констатировал, что новое оборудование не всегда загружено, что в ряде подразделений плохо работают руководители. Кое-где «пробуксовывает» организация рабочего процесса...

Председатель профкома П. Д. Ртищев рассказал о целенаправленной подготовке к заводской конференции, где будут подведены итоги выполнения коллективного договора за первое полугодие текущего года. Пётр Дмитриевич сообщил также, что в цехе № 64 проводилась третья ступень контроля по охране труда, и впервые оценка – неудовлетворительная.

Далее профсоюзный вожак предприятия выразил благодарность всем ответственным лицам за организацию и проведение молодёжного праздника на базе отдыха «Аргазис». Впереди очередной праздник: 28 июля – День Нептуна.

Наш корр.

За добросовестный труд

Большой группе молодых тружеников предприятия приказом по заводу за добросовестный труд, активную жизненную позицию и в связи с празднованием Дня молодёжи объявлена благодарность и начислена денежная премия в размере 1150 рублей.

Среди награждённых – машинист крана цеха № 4 Ирина Бачурина, инженер-технолог цеха № 14 Георгий Шабаш, секретарь-машинистка цеха № 17 Алёна Харитонова, электромеханик цеха № 20 Дмитрий Насыров, маляр отдела № 244 Александра Усманова и другие, всего 51 работник.

Создаётся производство

В целях концентрации производства, выполнения договорных обязательств по изготовлению оборонной продукции, рационального использования персонала, занятого изготовлением гособоронзаказа, оптимизации производственных процессов, повышения эффективности деятельности предприятия в целом цеха № 6 и № 28 исключены из структуры управления предприятием.

На их базе создаётся ПТК по изготовлению оборонной продукции (отдел № 222) с подчинением его зам. генерального директора по производству. Директором ПТК назначается И. Ю. Афанасьев, занимавший ранее должность начальника цеха № 69.

Наша миссия:

- * Производить лучшие образцы военной и гражданской продукции для обеспечения безопасности страны, способствующие прогрессу во благо человека.

Наши цели:

- * Стать одним из лучших предприятий ракетно-космической промышленности.
- * Быть в числе 10 крупнейших предприятий Челябинской области.

- * Развивая предприятие, развивать социальное партнерство, способствовать развитию города, региона, России.
- * Соответствовать самым высоким требованиям к качеству выпускаемой продукции, к охране труда, здоровья и окружающей среды.

Репортаж

«Горячие» будни литейщиков

На нашем заводе изготовлением металлических деталей занимается цех № 4. Заместитель начальника цеха № 4 Т. Р. Гарипов познакомил меня с историей цеха и провел по технологической цепочке производства деталей.

Это был литейный цех № 12, запущенный в эксплуатацию в далеком 1944 году. Неоднократно подвергался перепланировке и реконструкциям. Здесь стояло новейшее оборудование. Много лет велась реконструкция цеха № 12, и строился новый цех № 26. Создавался цех под программу пулеметов. Все сплавы — высокопрочные, с повышенными требованиями по прочности и герметичности. Рассчитан был на 400 тонн литья в год. Предполагалось построить еще отделение чеканного литья мощностью 50 тонн. Но строительство этого отделения закончено не было.

Технологический процесс в цехе № 26 начинается с литейного цеха

по выплавляемым моделям на участке по изготовлению моделей. В основном здесь трудятся женщины, они заняты изготовлением, проверкой и сортировкой моделей. Как признается Темир Ривалович, работа здесь сложная, почти конвейерного типа. На первом этапе работница изготавливает деталь. После небольшого охлаждения деталь попадает в руки мастера, который «приплавляет» её горячим ножом к поверхности. Готовую деталь чистят и проверяют на годность. Негодную деталь отправляют на переплавку. После чего, мы можем наблюдать парафиновые прототипы того, что должны получить в металле. У нас получается

корпус колесного крана для цистерны со сжиженным газом. Для того чтобы получить оболочку, необходимо произвести гидролиз и опустить в огнеупорную суспензию. Всё готовится тут же. Первый цикл завершен. Затем деталь окунают в аммиаке и отправляют на два часа сушить на воздухе. Предпоследняя операция связана с водой, при температуре 98 градусов парафин всплывает вверх. После чего «корку» снова сушат. В зависимости от технологии приготовления сушат ее от 12 — 48 часов.

Форму спускают на «лифте» с третьего этажа на второй, где проходит процесс прокаливания детали в печи. Температура прокаливания от 900—1050 градусов. Время выдержки в режиме от 6 до 8 часов. Дальше нам необходимо выплавить металл в маленьких плавильных печах, с ем-

костью 250 кг.

На следующем этапе происходит термообработка деталей. Далее деталь проходит путь отделения керамики, обрезки на обрешном станке, после чего прямиком на «термичку». Несложную «термичку» сотрудники цеха выполняют сами. Детали проходят обработку пескоструйной машиной. И, наконец, последний этап — зачистка, разделка, «подварка» и БТК.

Сегодня металлургическое производство в нелегком положении. Однако прогнозы и расчеты этого цеха показывают достаточную стабильность выполнения работ. Цех выпускает наиболее конкурентоспособную в области продукцию. В цехе трудятся в основном молодые, инициативные производственники.

Ольга БЕСОВА.

Кадры из «шоровской академии»

Позади горячая пора у студентов — защита дипломных работ. В 2013 году Златоустовский промышленно-гуманитарный техникум им. И. Я. Шора выпустил квалифицированных специалистов по профессиям: «Сварщик», «Повар, кондитер», «Станочник (металлообработка)», «Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования», «Делопроизводитель». Впервые техникум подготовил специалистов со средним профессиональным образованием по специальности «Технология машиностроения».

«Шоровская академия» много лет готовит кадры для ОАО «Златмаш», а специалисты предприятия с удовольствием и большой ответственностью принимают участие в работе государственной аттестационной комиссии по защите дипломов. Заместитель главного технолога машзавода А. И. Зусман, вед. инженер-технолог отдела № 234 Н. А. Кудряшова, начальник бюро отдела № 251 Н. В. Очеретова, зам. начальника цеха № 14 А. В. Ягупов, инженер 1 категории отдела № 263 М. Б. Кузнецов, менеджер по персоналу отдела № 208 В. А. Барбашина и автор этих строк представляли предприятие в этом году. Члены комиссии задавали вопросы на знание материалов, инструмента, технологии, а выпускники-«шоровцы» достойно отвечали, показывая хорошие и отличные знания.

Татьяна БАХАРЕВА, вед. инженер по подготовке кадров отдела № 208.

21 июля — День металлурга

В преддверии профессионального праздника — Дня металлурга заместитель начальника цеха № 29 Р. Д. Мамедов рассказал о работе термических участков.

Как отметил Расим Джаруевич, термические участки работают в 3-сменном режиме. Основной объем работы составляет продукция оружейного производства. Среднемесячный уровень загруженности составляет 600 комплектов изделий, а это 15000 деталей — сборочных единиц (ДСЕ), хотя и это не предел. В октябре прошлого года термисты изготовили 900 (!) комплектов, т. е. 22500 ДСЕ.

При производстве оружия главный элемент обработки — ствол, испытывающий наибольшую нагрузку при выстреле. Учитывая выпуск новой модели — ПСТ «Капрал», где ствол изменен по сравнению с предыдущими, к данному элементу привлечено особое внимание. Опытным термистом А. А. Макаровым проводится термообработка ДСЕ на соляных и селитровых ваннах (закалка на соляной ванне чрезвычайно опасна и проходит при температуре 880° С). Также нельзя не отметить работу опытных термистов О. В. Ключ, М. С. Дворниченко, А. Н. Югова, А. А. Трощенко, чистильщика металла А. Ю. Захарова и молодых работников Е. В. Стругова и Д. В. Прокопьева. Контроль качества термообработки ДСЕ определяются механическими испытаниями, перед отправкой на которые

методу Роквелла (сущность которого заключается во внедрении в поверхность образца

ного сферического наконечника). Эту работу выполняет полировщица О. И. Дударенко, через

не одна сотня заготовок и деталей.

Для производства оборонной продукции с 70-х годов на предприятии применяется диффузионное хромирование, при котором в порошкообразных смесях, состоящих из хрома, глинозема и хлористого аммония, детали нагревают в стальных ящиках при температуре 1000—1050° С. Пескоструйная обработка для удаления окислов проводится как зёрнами диаметром 500 микрон, так и крупной дробью. Все режимы термообработки контролируются опытными работниками БТК И. В. Бочинной, В. А. Лысковой, Л. А. Васильевой.

Коллективом термического участка руково-

Д. С. Мурашов. Под его руководством все задачи, поставленные перед коллективом, выполняются качественно, в установленные сроки и с положительными технико-экономическими показателями.

К сожалению, как отмечает Расим Джаруевич, оборудование старое и происходят частые поломки. К счастью, ремонтные бригады цеха № 14 и № 20 оперативно реагируют и решают возникшие проблемы. С введением новой редакции ФЭ-223 «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» все закупаемые материалы для ремонта должны пройти процедуру аукциона, и, соответственно, выбираются лоты с наименьшей стоимостью. Как следствие, они не всегда качественные, от чего страдают как цех, так и завод в целом.

Но, несмотря на все трудности, работа продолжается. Администрация и цеховой комитет сердечно поздравляют коллектив термического участка с Днём металлурга и желают всем крепкого здоровья, счастья и семейного благополучия.

Сергей ЕЖОВ.

НА СНИМКАХ: оператор установок пескоструйной очистки С. А. Чуклина, зам. начальника цеха № 29 Р. Д. Мамедов и контрольный мастер В. Наумова, ученик термиста М. Шерстобитов.

Фото Владимира Голынкина.



Динамичная «термичка»

образцы зачищаются под замер твёрдости по

алмазного конусного или закалённого сталь-

хрупкие руки которой за одну смену проходит

дит молодой, энергичный, грамотный мастер



Основные направления развития ОАО «Златмаш» для достижения поставленных целей

* По существующим направлениям деятельности предприятия увеличить объёмы реализации продукции в 2,5 раза.

* Повысить производительность труда не менее, чем в 2 раза за счет внедрения современных технологий и методов управления.

* Внедрить управление по направлениям деятельности с организацией бюджетного планирования и управленческого учёта фактических затрат.

О празднике молодёжи

Прибрежный бриз Аргазинского водохранилища и тёплый попутный ветер. Улыбки на лицах и спортивный азарт участников состязаний, радость победителей. Дискотека до утра и незабываемые ночные прогулки...

В последние дни июня на базе отдыха «Аргазин» прошёл праздник, посвящённый Дню молодежи. В этом году за звание победителей боролись 12 команд нашего завода плюс команды Миассского машиностроительного завода, Усть-Катавского вагоностроительного завода им. С. М. Кирова и «ГРЦ» КБ им. В. П. Макеева. Подготовка к нему велась заранее. Администрация завода выделила около 250 тысяч рублей на благоустройство и подготовку базы к празднику.

Силами профсоюзного комитета был организован транспорт для заезда команд участников и болельщиков на базу отдыха. Не меньше восьми маршрутных такси ждали

начку», а команда отдела № 210 практически придумала гимн профсоюзной молодежи. Были здесь театрализованные «бабки-ёжки» и многие другие не

среди женщин и культуре О. Б. Ватолина, жаль, что призовых мест всего три. Все команды настолько серьёзно подошли к выполнению задания, что их материалы могут быть использованы в работе профкома в дальнейшем.

Под громкие крики болельщиков и в невыносимую жару (с накалом спор-

ки судьи команде цеха № 4 пришлось выполнить это задание дважды, вследствие чего она перебежала эстафету с командой ПТК «ЭЛБИ», и, даже опередив её, (244-й отдел занял 3-е место) — не смогла стать победителем — ей было начислено 5 штрафных секунд из-за ошибки на этапе сиамских близне-

к эстафете могли быть претензии, то тут вопросов никаких. Если команда проиграла, то «вылетает». Судил турнир ярый фанат волейбола, зам. председателя профкома ОАО «Златмаш» И. В. Ющенко, отметивший высокий уровень подготовки команд и настрой на победу.

Основная борьба раз-

дела. Вторая партия началась с неприятностей — 210-й отдел выступал вчетвером против шести миассцев, но, несмотря на это, поначалу не уступал (один раз мячом был снесён судейский пункт), но всё же уступил со счётом 15:17. Но в третьей партии всё же вырвал третье место со счётом 15:13.



И в труде, и в спорте за рекорды спорьте!

заводчан возле главной проходной предприятия. Ехали шумно, с песнями и шутками. Кто-то уже в пути готовился к конкурсам и разучивал слова, кто-то умудрялся на ходу шить костюмы.

Праздник начался с построения всех команд на танцплощадке базы отдыха. Перед собравшимися выступил генеральный директор С. А. Лемешевский и председатель профкома П. Д. Ртищев. Они поблагодарили всех за проявленный интерес к мероприятию и от всей души поздравили с Днем молодежи. Следующими на сцену вышли председатели профкомов ОАО «ММЗ» И. Г. Крикунова и ОАО «ГРЦ» КБ им. В. П. Макеева Н. Я. Овчаренко, зам. председателя профкома ФГУП «УКВЗ» им. Кирова И. С. Козлова. Они пожелали всем отличного настроения и бодрости духа. После теплых слов командой победителей в честь 2012 года (работники цеха № 30) торжественно поднято знамя молодежи.

Профсоюзным комитетом была задана тема: «Молодежь и профсоюз — это наш с тобой союз». Именно эту нелегкую тему предстояло раскрыть участникам. И им это удалось. На сцене развернулась театрализованная постановка. В каких только жанрах не выступали участники: пели, танцевали, читали стихи и примеряли роли выдающихся личностей! Здесь были команда «Лампочки Антоныча» (ПТК «Энергетик») и команда «Крепкий сплав» из цеха № 4. Команда отдела № 218 даже продемонстрировала «слона», представители ПТК «ЭЛБИ» разыграли сценку с участием народного вождя В. И. Ленина. Дружная команда из цеха № 13 танцевала «цыга-

мнее зажигательные и веселые команды. Каждая была неповторимо весела и задорна, раскрывая необходимость вступления молодежи в профсоюз. Жюри долго совещалось, но выбрать одного победителя так и не смогло. В итоге — три победителя в конкурсе «визитка»: команда ПТК «ЭЛБИ», моло-

тивных страстей) проходила эстафета, состоящая из самых различных заданий. Пловцы на надувных матрасах старались быстрее добраться до судьи на лодке, и, вернувшись к берегу, передать эстафету водоносам с дырявыми ведрами. Затем два сиамских близнеца, «сросшихся» с большим надувным мячом

возвратилась в полуфиналах и в финалах. В первом полуфинале встречались команды энергетиков и ГРЦ. Счёт по партиям 15:3 и 15:4 в пользу машзаводчан. Во втором полуфинале прошлогодние чемпионы УКВЗ встречались с отделом № 210 и обыграли его со счётом 15:10 и 15:7. Настало время финалов.

И вот финал: ПТК «Энергетик» и УКВЗ. Битва была не на жизнь, а на смерть — в первой партии равный счёт держался на протяжении пяти розыгрышей, и всё же фортуна в этой партии на стороне энергетиков. В следующей — машзаводчане поначалу пропустили 8 безответных мячей от УКВЗ, но всё же сумели выровнять положение. Проиграли в концовке — 11:15. Всё решалось в третьей, заключительной партии. Когда счёт дошёл до 7:14 в пользу УКВЗ, энергетик в очередной раз собрались и добились три очка, но последнее слово всё же осталось за гостями. М. А. Корнеев заметил, что, если в прошлом году на площадке была рубка, то в этом — суперрубка!

...Настало время силачей. У мужчин чемпион заранее известен — транспортировщик цеха № 4 Алексей Балашов. В сравнении с прошлогодними 240 разами Алексей поднял 24-килограммовую гирию 350 раз! Вторым стал с результатом 80 раз Дмитрий Бахарев из 505-го отдела, третьим — Дмитрий Бахтин из цеха № 4 (50 раз). У девушек лучшая — Юлия Баранова (УКВЗ) — 52 раза, вторая — Екатерина Рыкова (ММЗ) — 45 раз, третья — Анна Концендорф (ПСК-299) — 32 раза.

Соревнования и заводской праздник молодёжи позади, но мало кто знает, какая предшествовала этому подготовка. Так, сотрудники базы отдыха под руководством С. В. Удалова вручную разбросали по территории 75 кубометров отсева, сделали противоклещевую обработку территории базы, перерыхли и разровняли грунт на волейбольной площадке, подготовили спальные корпуса и бельё, а работники ФОЦ организовали и провели все спортивные состязания, за что им большое спасибо.

Ольга БЕСОВА,
Сергей ЕЖОВ.

НА СНИМКАХ: команды «Крепкий сплав» из литейного производства, «Купи слона» из отдела № 218 и «Перцы» из отдела № 244; на этапе шуточной эстафеты.

Фото авторов.



дежь «УКВЗ» и команда из «ГРЦ». Всех победителей наградили памятными призами и подарками.

На празднике молодости, бодрости и задора не было разочарованных. Организаторы и профком завода постарались на славу. Праздник получился веселым и динамичным.

Как заметила председатель комиссии по адаптации молодежи, работе

добегали до снайперов, готовых «подстрелить» из винтовок своих жертв — два воздушных шарика. За ними «Пингвины», зажав мяч между колен и удерживая руками, прыгали до следующего этапа, где меткие стрелки из помповых пушек старались сбить три кегли.

На седьмом этапе необходимо было собрать пирамидку, но из-за ошиб-



тельном этапе вся команда «переводила» по шаткому мостику из досок (их держали игроки в руках) девятого участника, и так, пока последний участник не пересечёт финишную черту. Заведующий ФОЦ «Златмаш» М. А. Корнеев, поблагодарив физиков и капитанов команд, признался, что самое сложное не пробежать эстафету, а подвести итоги. В результате напряжённой борьбы 1 место заняла команда цеха № 13, второе — ММЗ, на третьем — команда отдела № 244. Вручая награды, Сергей Антонович пожелал всем удачи и отличного отдыха.

Вечером состоялся турнир по волейболу. И, если

Основные направления развития ОАО «Златмаш» для достижения поставленных целей

* Постоянный мониторинг и анализ отраслевых, территориальных и мировых рынков.

* Разработка амбициозных задач по созданию и продвижению конкурентоспособной продукции предприятия, укрепление позиций предприятия на рынках.

* Разработка и реализация перспективного проекта, обеспечивающего развитие предприятия на период 2013—2025 гг.

Конкурс

Нужна песня о заводе

ОАО «Златоустовский машиностроительный завод» объявляет творческий конкурс «Песня о заводе», посвященный 75-летию предприятия.

Конкурс проводится с целью укрепления имиджа ОАО «Златмаш», как социально ответственной организации, интереса к ее истории.

Конкурс открытый (за исключением членом жюри). Все произведения, представленные на конкурс, должны соответствовать следующим требованиям:

- патристичность, предназначение завода, вклад людей и т. п.;
- текст, соответствующий нормам и правилам русского языка, не содержащий ненормативную лексику;
- музыкальное сопровождение (под музыкальный инструмент, фонограмму и т. п.);
- размер не более 3-х куплетов;
- произведение должно быть авторским, нигде ра-

нее публично не опубликованным и не исполнявшимся.

Все произведения должны быть предоставлены в организационный комитет до 28 февраля 2014 года на информационных носителях (CD, USB) в формате MP3.

Для участия в конкурсе авторы работ должны принести:

- а) заявку в формате MS Word, содержащую краткую информацию об авторе (ФИО, возраст, место работы/учебы, контакты);
- б) конкурсное произведение.

В случае, если работа представляется авторским коллективом, в заявке указываются сведения обо всех участниках конкурса.

Без заявки, поданные на конкурс работы, рассматриваться не будут.

Работы, представленные для участия в конкурсе, авторам не возвращаются, не редактируются и не рецензируются.

Предоставленный материал принимается в здании центральной проходной ОАО «Златмаш» кабинет 330; ДК «Победа» (массовый отдел) или на e-mail: sok-zlatmash@mail.ru.

За дополнительной информацией обращаться по телефону: (3513) 63-92-27.

Определение победителей и награждение с 01.03.2014 по 01.04.2014.

Определяются три призо-

вых места с вручением Диплома и денежной премии: Главный приз – 50 000 руб.;

2 место – 20 000 руб.;

3 место – 10 000 руб.

Песня-победитель будет исполнена на торжественном вечере, посвященном 75-летию юбилею «ОАО Златмаш».

Победитель конкурса передает авторские права ОАО «Златмаш» для дальнейшего использования произведения по своему усмотрению, с заключением Договора о передаче авторских прав.

Заявка

на участие в творческом конкурсе «Песня о заводе»

1. Ф. И. О. автора _____
2. Возраст _____
3. Место работы/учебное учреждение _____
4. Полное наименование конкурсной работы _____
5. Домашний адрес автора работы, контактный телефон _____

Управление ПФР в г. Златоусте

Программа «тысяча на тысячу»



До окончания вступления в Программу государственного софинансирования осталось менее года.

Государственное учреждение – Управление Пенсионного фонда РФ в г. Златоусте информирует, что в соответствии с Федеральным законом от 30.04.2008 г. № 56-ФЗ до окончания вступления в Программу государственного софинансирования пенсии остается менее года. Чтобы рассчитывать на софинансирование со стороны государства, необходимо вступить в Программу и сделать первый взнос до 01.10.2013 г.

Программа «тысяча на тысячу» дает возможность гражданину увеличить свою будущую пенсию с участием государства. Для этого необходимо внести на свой лицевой счет от 2 000 до 12 000 рублей в год и тог-

да государство удвоит эту сумму.

Кроме этого, в соответствии с Федеральным законом от 30.11.2011 г. № 360-ФЗ «О порядке финансирования выплат за счет средств пенсионных накоплений»,

лица, размер накопительной части трудовой пенсии по старости которых в случае ее назначения составил бы 5 процентов и менее по отношению к размеру трудовой пенсии по старости (включая страховую и накопительную части) имеют право на получение единовременной выплаты средств пенсионных накоплений.

Добровольные страховые взносы по Программе «тысяча на тысячу» не облагаются налогом на доходы физических лиц. Участники Программы на сумму ежегодно перечисляемых взносов могут получать налого-

вый вычет в размере 13 %.

Для вступления в Программу государственного софинансирования пенсии необходимо заполнить соответствующее заявление при личном обращении в Управление ПФР в г. Златоусте по адресу: ул. Ковшова, д. 3, каб. 218.

Необходимую консультацию о Программе, а также порядке уплаты дополнительных взносов Вы можете получить при посещении УПФР в г. Златоусте, либо по телефону: 62-20-29.

Управление ПФР в г. Златоусте.

Служба «01»

Берегите лес!

В большинстве случаев лесные пожары возникают из-за людской небрежности (преступной халатности), причины этому: не затушенный костер, брошенный окурок, неисправный глушитель транспортного средства, брошенная на природе стеклянная посуда, тлеющий патронный пыж, неконтролируемое сжигание прошлогодней травы и другое.

В настоящее время много отдыхающих выезжает на природу. Необходимо знать и соблюдать следующие правила пожарной безопасности: не разводите костры в хвойных молодняках, на гарях, на участках поврежденного леса. Разводить костры желательно в специально оборудованных для этих целей местах. В других местах разведение костров допускается на площадках,

отделенных противопожарной минерализованной (т. е. очищенной до минерального слоя почвы) полосой шириной не менее 0,5 метра. После завершения сжигания костер должен быть тщательно засыпан землей или залит водой.

В лесах запрещается: бросать горящие спички, окурки и горячую золу из курительных трубок, стекло (стеклянные бутылки, банки

и др.); употреблять при охоте пьющие из горючих или тлеющих материалов; оставлять промасленные или пропитанные бензином, керосином или иными горючими веществами материалы (бумагу, ткань, паклю, вату и др.); заправлять горючим топливные баки двигателей внутреннего сгорания при работе двигателя, использовать машины с неисправной системой питания двигателя, а также курить или пользоваться открытым огнем вблизи машин, заправляемых горючим. Не засоряйте леса бытовыми, строительными, иными отходами и мусором.

В случае обнаружения лесного пожара немедленно сообщите об этом в специализированную диспетчерскую службу по тел.: 01, сотовый – 112; оповестите

находящихся рядом людей о необходимости выхода из опасной зоны; примите меры по недопущению распространения пожара.

Выходить из опасной зоны надо быстро, перпендикулярно к направлению движения огня. Если невозможно уйти от пожара, войдите в водоем или лягте на землю, накрывшись мокрой одеждой. При сильной задымленности дышать лучше возле земли, при этом рот и нос прикройте любой тканью сложенной в несколько слоев.

Помните, что от Ваших действий зависит не только состояние наших лесов, флоры и фауны, но и безопасность людей, их здоровье и жизнь!

Отделение ГПН Специального управления ФПС № 29 МЧС России.

Будьте здоровы!

Овсяный кисель – простое и целебное средство

Моя бабушка раньше готовила целебный кисель. Она называла его «русским бальзамом» и лечила им многие болезни. К сожалению, бабушкин рецепт этого напитка не сохранился. Напечатайте, пожалуйста, этот рецепт, и какие болезни он лечит. Татьяна Белякова.

По всей видимости, ваша бабушка варила овсяный кисель, ведь именно его за уникальные лечебные свойства прозвали «русским бальзамом».

Отечественный врач-вирусолог доктор Изотов доработал и запатентовал (в 1992 г.) овсяный кисель как целебное блюдо. Правда, прежде чем рекомендовать его своим пациентам, он на себе испытал его целебные возможности. Так случилось, что после перенесенного клещевого энцефалита он приобрел целый букет болячек: ише-

мическую болезнь сердца, гипертонию, мочекаменную болезнь, ослабление слуха... А этот кисель его буквально вернул к жизни.

Какие болезни лечит

Заболевания печени, почек, желчного пузыря, поджелудочной железы, сердечно-сосудистой системы, желудочно-кишечного тракта, диабет и гиперто-

нию. Он очищает организм, улучшает обмен веществ, повышает работоспособность и укрепляет иммунитет.

Как готовить

Возьмите 500 г овсяных хлопьев (геркулес), высыпьте их в 5-литровую банку (или кастрюлю). Залейте 3–3,5 л теплой кипяченой воды и 1/2 ст. кефира. За-



ОТ ВСЕЙ ДУШИ ПОЗДРАВЛЯЕМ!

С 50-летием:

А. В. Кирсанова – кузнеца-штамповщика цеха № 4
С. П. Ключину – секретаря-машинистку цеха № 14
И. В. Головина – заместителя начальника цеха № 41
Т. Ю. Ибрагимову – вед. инженера-технолога отдела № 234
Л. С. Федосееву – маркировщика отдела № 244
Т. Ф. Балашову – контролера отдела № 256.
С днём рождения: нач. цеха № 64 **Р. Ж. Якупова**; гл. диспетчера – нач. отд. № 248 **В. М. Дручинина**; нач. отд. № 218 – зам. генерального директора **А. Б. Юркина**; пом. генерального директора по ГО и ЧС, моб. ресурсам **Ю. М. Москвина**; гл. советника генерального директора **Г. П. Старикова**; директора комбината питания **Н. Н. Гундарцеву**; б/нач. цеха № 29 **М. И. Попова**; б/нач. отд. № 264 **В. В. Шаламову**; б/нач. участка № 70 **В. И. Шемета**.

С 10-летием непрерывной трудовой деятельности:
В. А. Ханипова – электросварщица цеха № 10
В. П. Переседова – электромонтёра цеха № 14
И. А. Южанинову – приемосдатчика груза и багажа цеха № 17
С. Г. Мамаеву – начальника бюро цеха № 28
Н. В. Мухаметову – контролера отдела № 200
Т. Г. Кочеткову – бухгалтера отдела № 206
Н. Б. Кириллову – вед. экономиста отдела № 218
А. А. Швалева – инженера-технолога отдела 234
Т. В. Воронкову – инженера-конструктора отдела 263.

С 15-летием непрерывной трудовой деятельности:
А. А. Рюмина – электромеханика отдела № 288.
С 20-летием непрерывной трудовой деятельности:
М. В. Семисынову – чистильщика металла цеха № 4
О. А. Шустикову – водителя автомобиля цеха № 7
С. П. Лебедева – слесаря-электрика цеха № 14
С. Р. Окуневу – машиниста компрессорных установок цеха № 19

Е. М. Латыпову – вед. бухгалтера отдела № 206
О. В. Никифорову – вед. бухгалтера отдела № 206
А. В. Романец – бухгалтера отдела № 206
Т. В. Панфиленко – контрольного мастера отдела № 224
Е. Н. Скаладскую – контролера отдела № 224
Л. Д. Хрыкину – главного специалиста отдела № 234
А. В. Ильину – слесаря отдела № 244
Л. В. Кондратьеву – штамповщика отдела № 244
О. Н. Потапову – слесаря отдела № 244
Н. М. Батурину – испытателя отдела № 263
В. Е. Андрееву – маляра отдела № 299.

С 25-летием непрерывной трудовой деятельности:
А. А. Исаченко – инженера цеха № 4
Т. А. Буртасову – распрета цеха № 28
И. З. Сучилину – инженера цеха № 69
Л. П. Афтопову – пекаря цеха № 99
Н. П. Шестакову – секретаря-машинистку отдела № 219
С. А. Афиногенову – литейщика отдела № 244
И. В. Устюгову – литейщика отдела № 244.

С 30-летием непрерывной трудовой деятельности:
С. В. Ситникову – машиниста п/т цеха № 13
Т. Г. Криницину – аппаратчика цеха № 19
Л. С. Семёнову – ст. кладовщика цеха № 28
Н. П. Макарову – набивальщика цеха № 30
З. М. Фазльеву – мастера участка № 64
С. В. Ефимкину – слесаря отдела № 244
О. Б. Захарову – распрета отдела № 244
Л. С. Копылову – слесаря отдела № 244
Ю. С. Рогожникову – обжигальщика отдела № 244
Л. Е. Юдину – слесаря отдела № 244.

С 35-летием непрерывной трудовой деятельности:
А. Б. Аскаррову – укладчика-упаковщика цеха № 1
Г. Т. Киселёву – токаря-револьверщика цеха № 6
В. Н. Галиуллина – токаря цеха № 10
П. В. Кудреватых – слесаря цеха № 13
В. В. Мещерякова – электромонтёра цеха № 14
Ю. С. Кошелева – монтажника цеха № 19
В. В. Ткаченко – токаря цеха № 20
Т. Г. Теплякову – сварщика цеха № 30
Т. В. Кошелеву – распрета цеха № 41
О. М. Куропаткину – вед. инженера-конструктора отд. № 234
Л. Б. Ключину – к/мастера отдела № 256
Н. Н. Митрофанову – испытателя отдела № 263.

С 40-летием непрерывной трудовой деятельности:
Ф. М. Фархиулина – водителя автомобиля цеха № 7
Н. М. Юзееву – фрезеровщика цеха № 20
А. И. Зусмана – зам гл. технолога отд. № 234
Л. И. Болдыреву – ст. кладовщика отдела № 288.

С 45-летием непрерывной трудовой деятельности:
И. В. Базанова – испытателя цеха № 1
А. С. Петунина – слесаря цеха № 10
Ю. В. Кузнецова – слесаря цеха № 28
Ю. М. Кушнарёва – полировщика цеха № 28
А. И. Мартына – токаря цеха № 41
Л. В. Травина – слесаря цеха № 64
А. Н. Ширяева – гл. специалиста отдела № 234
В. Н. Абаимова – слесаря-инструментальщика отдела № 244
Даты: 21 июня – День металлурга.



Газета зарегистрирована в Управлении Роскомнадзора по Челябинской области. Свидетельство: ПИ № ТУ 74-00640. Учредитель: ОАО «Златмаш». Отпечатана в ООО «Златоустовская городская типография»: 456228, г. Златоуст, ул. Таганайская, 198/1.

Адрес редакции: 456208, г. Златоуст, ОАО «Златмаш», Парковый проезд, 1. Редактор - 8-51-92. Редактор радиовещания - 8-58-73. Корреспонденты - 8-58-83.

Газета выходит по пятницам, через каждую неделю. Номер подписан в 16 часов. 11.07.2013 г. По графику – 16 часов.

Редактор Ю. Е. ПЕСТЕРЕВ. Тираж 5000 экз. Заказ 21720. Распространяется бесплатно.