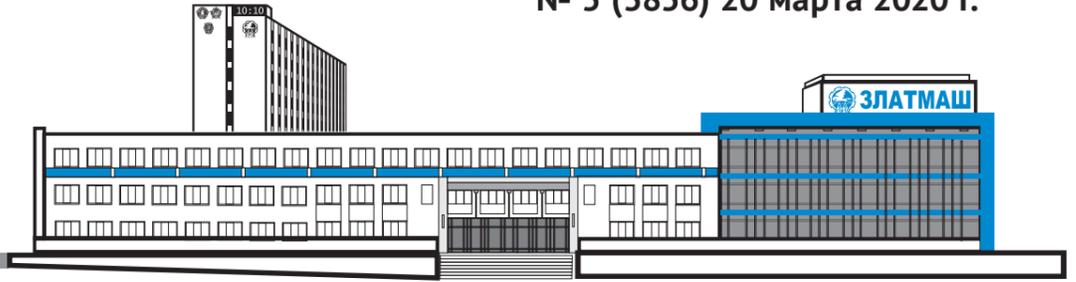




**ЗЛАТОУСТОВСКИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД**



Трудовая честь Златмаш

info@zlatmash.ru

Газета выходит с 14 октября 1942 года

Новости Роскосмоса



Пуск с космодрома Плесецк

РОСКОСМОС

16 марта с пусковой установки № 4 площадки № 43 космодром Плесецк расчетом Космических войск Воздушно-космических сил проведен пуск ракеты-носителя «Союз-2.1 б» с навигационным космическим аппаратом «Глонасс-М».

Старт ракеты-носителя «Союз-2.1 б» и выведение космического аппарата «Глонасс-М» на орбиту разгонным блоком «Фрегат» производства АО «Научно-производственное объединение им. С.А. Лавочкина» прошли в штатном режиме. С космическим аппаратом «Глонасс-М» установлена и поддерживается устойчивая телеметрическая связь. Бортовые системы космического аппарата функционируют в штатном режиме.

Средства наземного автоматизированного комплекса управления космическими аппаратами российской орбитальной группировки осуществляли контроль проведения пуска и полета ракеты.

Это второй пуск ракеты-носителя «Союз-2», проведенный в 2020 году с космодрома Плесецк. Предыдущий пуск с «северного космодрома» был успешно проведен 20 февраля. Летные испытания космического ракетного комплекса «Союз-2» начались на космодроме Плесецк 8 ноября 2004 года. За прошедшие 15 лет с северного космодрома проведено 44 пуска ракет-носителей «Союз-2» этапов модернизации 1 а, 1 б и 1 в.

Ракета-носитель «Союз-2» производства РКЦ «Прогресс» пришла на смену ракетам «Союз-У», эксплуатация которых проводилась на космодроме Плесецк с 1973 по 2012 год. За этот период с Плесецка было проведено 435 пусков ракет «Союз-У», в ходе которых на орбиту выведены около 430 космических аппаратов различного назначения.



Приведи сотрудника и заработай!

Для привлечения новых перспективных сотрудников для работы в цехе № 6 и поощрения работников предприятия в АО «Златмаш» стартовала акция «Приведи сотрудника и заработай».

Любой заводчанин, который привлечет на предприятие нового сотрудника, получит единоразовную премию. Акция распространяется на должности, необходимые цеху № 6: оператор-токарь станков с ПУ, оператор-фрезеровщик станков с ПУ, токарь, сверловщик, фрезеровщик по обработке изделий из полимерных и композиционных материалов.

Для участия в акции работникам АО «Златмаш» необходимо заполнить заявку установленного образца и представить ее в отдел управления персоналом и мотивации труда (каб. № 302 и № 303, тел.: 55-03, 53-93, 8-919-334-68-66). Специалист отдела регистрирует заявку, назначит дату и время собеседования. Кандидату нужно будет прийти в назначенное время на собеседование со специально созданной для этого комиссией.

На одну позицию могут претендовать несколько кандидатов от разных участников акции. Предпочтение будет отдано кандидату с наиболее высоким уровнем квалификации. В свою очередь, участники акции могут рекомендовать неограниченное количество новых сотрудников.

Рекомендуем воспользоваться уникальной возможностью пополнить коллектив АО «Златмаш» новыми квалифицированными и опытными кадрами и получить за это вознаграждение.

Юлия ГАЛКИНА.



**ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
КОМПЕТЕНЦИЙ В СФЕРЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
ТРУДА**

Скачай бесплатное
мобильное приложение
ARGIN (AR2017)
и наведи телефон.
Сюжет ТРК Златоуст.
Фото В. Голынкина.



НА СБОРОЧНОМ КОНВЕЙЕРЕ. Эксперты ФЦК проводят хронометраж изготовления настольных плит.

Эксперты обучаются здесь

АО «Златмаш» стало учебной площадкой для повышения квалификации двадцати четырех экспертов федерального центра компетенций (ФЦК). Гости из Екатеринбурга, Нижнего Новгорода, Ростова-на-Дону, Москвы, Челябинска и Ярославля проводили работу по стандартизации потока производства настольных плит.

Напомним, в АО «Златмаш» продолжается внедрение национального проекта «Производительность труда и поддержка занятости» под руководством экспертов ФЦК.

— Повышение производительности труда сегодня крайне важно на любом производстве в рамках конкурентной среды на рынке, — комментирует старший руководитель ФЦК, куратор проекта в Челябинской области Александр Гуганов. — Участникам национального проекта мы показываем ключевые моменты, на которых надо сосредоточить свое внимание для того, чтобы повысить производительность труда без интенсификации, и это очень важно. АО «Златмаш» стало единственным предприятием, на котором проходят обучение эксперты ФЦК.

В чем заключалась работа экспертов? Проведя

хронометраж изготовления плит, они нашли колебания времени такта. Снизив их, рабочие за то же самое время получают возможность выполнить больший объем работы. Напомним, первоначально проект был направлен на разработку мероприятий по оптимизации процесса сборки плиты 4424. Для его дальнейшего развития на предприятии необходимо применять технологии бережливого производства и в других производственных процессах.

За потери производства покупатель не готов платить. С чем они связаны? Скопление больших объемов незавершенного производства на рабочих местах, лишние перемещения, недозагруженность или наоборот перегруженность операторов. Именно поэтому проведение производственного анализа — это то, с чего должно начинаться изготовление каждого вида продукции. Плановые и фактические показатели (обычные и накопительные) — основа внедрения изменений. Эксперты проанализировали сколько должны заводчане выпустить плит для достижения заданных параметров, замеряя отклонения по часам и суткам. Именно такой детальный разбор проблем должен помочь достигнуть стопроцентной эффективности производства.

— Операции на потоке стандартные и циклично повторяются, — отмечает старший руководитель ФЦК, куратор проекта в Удмуртской республике Рудольф Абдуллин. — Именно поэтому наша задача состоит в том, чтобы понять какие действия на каждом конкретном рабочем месте не добавляют ценности при создании конечного продукта.

Основной упор в работе экспертов ФЦК сделан на то, чтобы обучить персонал тому, как повысить производительность труда. Внедрение изменений — процесс непрерывный. Предприятие должно самостоятельно развивать бережливое производство, чтобы сделать выпуск продукции максимально эффективным. В этом немалая заслуга руководства предприятия, от которого исхо-

дит желание изменять производственные процессы.

— То, что именно АО «Златмаш» было выбрано для повышения квалификации экспертов ФЦК говорит, прежде всего, о большом доверии к нам, — с гордостью отмечает исполняющий обязанности директора «ЭЛБП и алюминиевых изделий» Александр Якунин. — Руководители проекта увидели нашу глубокую заинтересованность во внедрении бережливого производства во все производственные процессы. Мы и дальше будем оправдывать это высокое доверие.

В словах Александра Михайловича не приходится сомневаться. Не так давно перед руководством предприятия прошла защита проектов рабочей группы по внедрению изменений на конвейере по производству стационарных плит. Представленные работы получили высокую оценку руководства АО «Златмаш».

Сергей ЕЖОВ.

Это интересно

В современном мире стандартизации подвержены почти все уровни жизни человека. Понятие стандарт включает в себя эталонный образец, при следовании которому достигается результат. В большинстве случаев, разрабатываются стандарты по улучшению процесса, товаров, документов и услуги, которые фигурируют в ежедневной деятельности компании. Организации нужно потратить определенную сумму и время, чтобы создать полноценную структуру системы менеджмента качества. Стандартизация деятельности организации включает разработку стандартов для выпускаемой продукции, выполняемых процессов, организационной и управленческой работы.

В одной команде

Мы развиваемся!

За новыми решениями

Начальник отдела по подготовке производства Евгений Шушканов и ведущий специалист отдела управления персоналом и мотивации труда Юлия Ильина посетили Центр международной торговли в Челябинске, где состоялись «Фестиваль технического творчества – 2020» и панельная дискуссия «Региональная модель кадрового обеспечения экономики Челябинской области».

Евгений Шушканов отправился в областную столицу с целью проведения подготовительной работы перед реализацией проекта, нацеленного на профориентацию. Заводчанин наблюдал за демонстрацией творческих проектов юных робототехников из 25 муниципалитетов, которые выступали на соревнованиях «Инженерные кадры России».

— Я познакомился с особенностями организации столь крупного мероприятия. Сегодня мы совместно с технологами уже составляем техническое задание проекта. Наша цель — рассказать детям об основах производства плиты и профиля доступным языком, — сообщил Евгений.

Главной темой панельной дискуссии, которую посетила Юлия Ильина, стало повышение популярности технических специальностей среди сегодняшних школьников и студентов, из числа которых предприятия области и формируют кадровый резерв.

Формат мероприятия подразумевает адресное решение проблем организаций-участников. Содействие в воспитании и подборе квалифицированных кадров оказывает Министерство образования и науки области путем разработки и внедрения образовательных программ, нацеленных на развитие инженерно-технических компетенций у подрастающего поколения.

Всего в панельной дискуссии с докладом выступили семь спикеров, каждый из которых представил свое видение решения кадровых вопросов на крупных промышленных предприятиях.

— Златмаш должен участвовать в таких мероприятиях, заявлять о себе. Мы посмотрели, как работают в данном направлении другие предприятия, как они привлекают и поддерживают молодых специалистов, сотрудничают друг с другом, — рассказала Юлия Сергеевна.

Сегодня АО «Златмаш», опираясь на успешный опыт областных коллег, планирует провести свой фестиваль рабочих профессий, который не только поможет ребятам раскрыть свои инженерные таланты, но и заинтересует их в дальнейшем трудоустройстве на предприятии.

Егор КОЧЕТКОВ.

Будь в курсе

Берегите свое здоровье

Коронавирус — это возбудитель ОРВИ, при котором отмечается выраженная интоксикация организма и проблемы с дыхательной и пищеварительной системами. Коронавирус и вирус гриппа могут иметь сходные симптомы, но генетически они абсолютно разные. Вирусы гриппа размножаются очень быстро — симптомы проявляются через два-три дня после заражения, а коронавирусу требуется для этого до 14 дней. Передается он воздушно-капельным путем.

Среди основных симптомов можно отметить повышенную утомляемость, ощущение тяжести в грудной клетке, заложенность носа, чихание, кашель, боль в горле и мышцах, бледность, повышение температуры, слабость, озноб. Заболевание грозит серьезными осложнениями — сепсисом, отитом, бронхитом, пневмонией, воспалением сердечной мышцы.

Напомним, что в качестве мер профилактики от коронавируса рекомендуется носить защитную маску в общественных местах. Маски минимизируют заражение как самого человека от других больных, так и заражение других людей, если болен сам человек. Чтобы ограничить контакт вирусного возбудителя со слизистыми оболочками ротовой полости и носа, зазор между лицом и маской должен быть минимальным. Нельзя прикасаться к маске руками во время использования. После каждого использования важно менять медицинские маски. Повторное использование таких средств профилактики и передача их другим людям категорически запрещены. После снятия медицинской маски вымойте руки, а саму маску утилизируйте. Также необходимо избегать близкого общения с людьми, у которых имеются симптомы заболевания, как можно чаще обрабатывать руки антисептическим раствором. Чаще проветривайте комнаты и делайте влажную уборку.

Чтобы укрепить защитные свойства организма больше двигайтесь, высыпайтесь, употребляйте продукты с большим содержанием витаминов, не допускайте переохлаждения организма. В случае повышения температуры, кашля, слабости и одышки у вас лично, у членов ваших семей или коллег незамедлительно обращайтесь к врачу! Ни в коем случае не занимайтесь самолечением!

В связи с ухудшением эпидемиологической ситуации, связанной со вспышкой в ряде стран новой коронавирусной инфекции (COVID-19) и в целях предупреждения ее на территории нашей страны, россиянам настоятельно рекомендуют воздержаться от выездов за границу. Ограничить выезды и вылеты за пределы РФ рекомендовано и работникам нашего предприятия за исключением случаев крайней необходимости.

В случае осуществления таких поездок, по возвращении в РФ необходимо обратиться за медицинским наблюдением по месту жительства.

Юлия ГАЛКИНА.



КАЧЕСТВО ВОДЫ ПОД КОНТРОЛЕМ! Аппаратчик химводоочистки Вероника Ботова и инженер-технолог Светлана Ананьева определяют режим смешения реагентов на флокуляторе.

Обновление в двойном размере

Техническое перевооружение — одно из приоритетных направлений деятельности любого предприятия. Так, в теплосиловом цехе АО «Златмаш» введены в строй две новые установки: вставной электромагнитный расходомер и лабораторный флокулятор.

Как сообщили специалисты цеха № 19, потребность в новом оборудовании возникла в связи с тем, что старый корреляционный ДРК-4-В2-0 вышел из строя. Стоит подчеркнуть, что он входил в состав узла коммерческого учета технической воды, соответственно, было затруднено ведение учета воды в системах горячего и холодного водоснабжения, а также контроля его параметров.

Данный прибор пред-

назначен для объемного учета расхода среды, что позволяет обеспечивать высокую точность показаний расхода, не зависящую от температуры, вязкости и плотности, а также других физических параметров технической воды.

дозы реагентов, создавая в лабораторных условиях гидродинамический режим смешения реагентов с водой в лаборатории аналогично промышленной технологии очистки воды на НФС.

Флокулятор позволяет

Использование флокулятора дает возможность более объективно на первом, лабораторном этапе сделать вывод об эффективности очистки природной воды Айского водохранилища.

В числе основных достоинств электромагнитного расходомера — быстродействие, отсутствие гидродинамического сопротивления и подвижных механических элементов. Кроме того, установка позволяет вести учет до восьмисот кубометров воды в час при давлении до 16 (!) атмосфер.

Новый лабораторный флокулятор позволяет автоматизировать процесс определения оптимальной

одновременно исследовать шесть образцов. Стержни для перемешивания сделаны из нержавеющей стали и регулируются по высоте. Кроме того, исследуемые образцы подсвечиваются флуоресцентной помпой, которая включается на передней панели.

Главный плюс прибора — его эргономичный дизайн. Панель управления слегка наклонена для простоты использования и считыва-

ния данных. На передней панели управления можно выбрать скорость перемешивания от 10 до 300 оборотов в минуту, установив электронный таймер времени в нужном режиме. При этом текущая скорость перемешивания и время выводятся на электронный табло.

— Применение флокулятора позволяет постоянно поддерживать оптимальную дозу коагулянта и флокулянта, тем самым мы экономим количество реагентов, — рассказывает инженер-технолог участка водоподготовки Светлана Ананьева.

В настоящее время специалисты отдела полностью освоили новое оборудование. Вставной электромагнитный расходомер и лабораторный флокулятор введены в промышленную эксплуатацию

Сергей ЕЖОВ.

Добро пожаловать в «Мечту»!

Уважаемые заводчане! Приглашаем вас за покупками в фирменный магазин «Мечта». Рады также вам сообщить, что он не просто переехал на новое место, но и заметно преобразился!

Многие покупатели уже заметили, что магазин «Мечта» теперь представлен в новой концепции. Стилизованный под современную кухню, торговый зал вдохновляет на полезные покупки для дома. Современный дизайн магазина, удобные стеллажи позволяют ознакомиться с товаром поближе, потрогать, ощутить, «примерить» на себя. Это очень важно в приобретении бытовой техники, ведь покупка долгие годы должна радовать не толь-

ко своим внешним видом, но и быть удобной в эксплуатации.

— Бытовые плиты «Мечта» и «Злата» давно зарекомендовали себя на рынке. Их знают, любят, ценят за качество и удобство. Более того, они идеально могут вписаться в любой интерьер, так как представлены в двух цветах — черном и белом, — отмечает заведующая магазином Евгения Гатина. — В торговом зале выставлены плиты в белом цвете, который выгодно подчеркивается фирменным розовым цветом торговой марки «Мечта». Также есть в наличии настольные плиты в черном исполнении. Об этом мы сразу предупредим наших покупателей.

Выбор плит в магазине, действительно, богат и разнообразен: настольные и настольные, с жарочным

шкафом и без, одно-, двух- и четырехконфорочные, с чугунными, трубчатыми или стеклокерамическими конфорками, газовые, электрические, газово-электрические плиты «Мечта» и плиты эконом-класса «Злата». Не так давно в продаже появилась новинка — туристская плита «Мечта» с газовой горелкой. У нее широкая варочная поверхность, устойчивый корпус и длительный срок службы. Но самый большой плюс в том, что туристская плита не нуждается в ветрозащите — это очень мощное устройство, стабильно работающее при сильном ветре и даже минусовых температурах. Одним словом, в фирменном магазине представлено множество моделей плит, поэтому выбрать ту, которая оптимально подойдет к конкретному пользователю, очень просто. Достаточно определиться с бюджетом будущей покупки, местом, где она будет установлена и требуемым функционалом.

Здесь же можно приобрести и алюминевые радиаторы «Термал», пневматическое оружие, а также все необходимые комплектующие от производителя: тэны и шнуры, противни, панели управления, всевозможные ручки, переключатели, термостаты, патроны, лампочки, комплекты проводников и многое другое.

Самое приятное, что для работников АО «Златмаш» приобретение плит и радиаторов возможно в счет заработной платы с рассрочкой платежа от трех до десяти месяцев. Более того, для златмашевцев на весь ассортимент плит действует скидка до 10 процентов.

Юлия ГАЛКИНА.

Ждем вас за покупками с понедельника по субботу с 9 до 18 часов по адресу: ул. 40 лет Победы, 15.



Покупателям здесь рады всегда!

Ваш подвиг в памяти храним

Ехали туляки на Урал



ПОБЕДА!
1945–2020

22 июня 1941 года Фашистская Германия вероломно напала на Советский Союз. А уже осенью полстраны было «на колесах». С востока на запад один за другим шли эшелоны с военной техникой и бойцами Красной Армии. Навстречу этому потоку на восток двигались тысячи составов с оборудованием и людьми, чтобы в глубоком тылу ковать победу над врагом.

В июле-декабре в Златоуст из западных районов страны было эвакуировано более 30 предприятий, организаций и учреждений, в том числе, два из них были «переброшены» на площадку еще строящегося завода № 54. Это были Тульский оружейный завод № 66 и Подольский механический завод № 460.

В честь тульских мастеров была названа одна из улиц района машиностроительного завода — Тульская. И сегодня мы делимся их воспоминаниями о первых днях в Златоусте, нелегкой жизни и работе в тылу.

Иван Васильевич Швытов, старший мастер цеха покрытий:

— Город встретил нас суровой зимой, но тепло и радушно. Разместили по школам и частным домам. Наша группа оказалась в школе на улице Ленина. Спали на полу, застланном соломой. На работу ходили пешком. В цехах стояли холода, и чтобы согреться, жгли костры прямо в корпусе. А что собой представляли тогда цехи? Без полов, не везде с застекленными рамами, во многих местах без крыш. Получив задание собирать изделие, рабочие спрашивали: «А где, на чем собирать-то?»

— На пнях, — серьезно отвечал начальник цеха В.Д. Иванов. И собирали

до тех пор, пока не установили конвейеры и верстаки. В короткий срок сборочный цех достиг планового выпуска продукции...

...Помню еще, как в октябре 1942 года мы получили задание срочно укупорить и отправить по назначению тридцать ящиков продукции. На вопрос «Что для этого надо?» рабочие и специалисты заявили: «Дать немного хлеба, жиров и табачку». Задание выполнили в течение суток. Откуда у людей бралась такая сила? Думая об этом, всегда прихожу к одному выводу: этой силой были коммунисты и комсомольцы, они сплачивали коллектив, цементировали его и личным примером вели за собой.

С установкой конвейеров резко обозначилось разделение труда, улучшилась расстановка людей по операциям. Рабочие быстро осваивались, достигая хорошего роста производительности труда. Но по-прежнему не хватало лесоматериалов для укупорочных ящиков. Тогда по решению парткома и директора завода И.В. Швытов стал ответственным по заготовке деловой древесины и дров в лесозаготовительном цехе. А цех этот переживал тогда большие трудности: зима, холод, недостаток питания...

Алексей Петрович Самсонов, начальник конструкторского бюро отдела № 235:

— В Златоуст наш эшелон прибыл 3 ноября 1941 года в 9 часов вечера. Заночевали в вагонах, а на следующий день всех временно поместили в школе на Большой Ветлужской улице, недалеко от железной дороги. А 7 ноября переехали в квартиру в двухэтажном деревянном доме на этой же улице.

Каким был завод? Он состоял из основного корпуса, в котором затем были размещены цехи № 4, № 6, № 64, и корпуса, именуемого гаражом. Вход в основной корпус был прямо с дороги, проходящей из Златоуста на Уржумку.

Когда мы пришли в основной заводской корпус 9 ноября, то он был почти пуст. Только у противоположной от главного входа стены

было расположено оборудование производства «700», которое было завезено из Тулы еще летом. Вместе с оборудованием из Тулы приходили и детали незавершенного производства, благодаря которым удавалось ускорить запуск технологических цепочек на механических участках и обеспечить деталями сборку. Я тогда был направлен на участок в цех № 4, где собиралась «крышка коробки» пулемета «Максим». Мастером на участке был Николай Родин, с которым я вместе почти пять лет учился в техникуме в Туле.

мент иметь сведения о производстве и принимать оперативные решения. Цех стал работать ритмично. К концу 1943 года я подготовил себе замену из рабочих участка, бывших стройбатовцев, на должность мастера — Дмитрия Иванова, а наладчиком стал Николай Турин.

Завод № 54 возглавил директор Тульского завода Б.М. Пастухов. Нет необходимости подчеркивать, что фронт требовал резкого увеличения выпуска продукции, улучшения ее качества. Только решить эту задачу было не так просто.



ОРУЖЕЙНЫЙ ЦЕХ В ГОДЫ ВОЙНЫ.

В августе 1942 года возникла необходимость создать на заводе отдельный цех по выпуску «замка» к пулемету «Максим». Это объяснялось тем, что выпуск изделий возрастал и трудно было управляться в одном цехе и с самим пулеметом, и со сложнейшим его узлом — «замком». Детали последнего имели очень точные допуски, и многие из них в сборке подгонялись по краске и по копоту. Так был организован цех № 24, работником которого я и стал. Работал наладчиком, затем — мастером.

В 1943 году был введен почасовой график движения деталей. Диспетчер ежедневно заносил данные в график, и начальник цеха имел возможность в любой мо-

менту при эвакуации завода из Тулы, некоторых деталей для комплектования сборки пулеметов не хватало. Кузнечный цех задерживал работу всего коллектива завода. Все ждали пуска оборудования кузницы. Работа такелажников по монтажу оборудования и небольшого технического персонала цеха проводилась круглые сутки. За монтажом оборудования следил и замминистра И.А. Барсуков, оказывая нам незамедлительную помощь. Для 20-тонного шабота были установлены стрелы, и на блоках его опускали на фундамент.

Натан Григорьевич Крайзман, первый начальник кузнечного цеха:

— Приехав на Урал в октябре 1941 года, я был назначен начальником кузнечного цеха. К этому

времени стояла только ковка одного корпуса, внутри которой было пусто, и потому перед нами были основные задачи по завозке и монтажу оборудования, подводке пара, воды и мазута. Первым завезли односторонний молот и обрезающий пресс к нему. Оборудование было очень громоздким и тяжелым. Один шабот весил 20 тонн. Его тащили со станции Уржумка на листе трактором. Одновременно приступили к изготовлению ковочного и обрезающего штампов. Дело в том, что много незавершенного производства было привезено

штампы, для нагрева металла пущена на мазуте первая печь, у которой грелся весь небольшой персонал. Все, затаив дыхание, стояли у молота и ждали его первого движения, волновались: хватит ли давления пара, нет ли ошибки в монтаже оборудования? И вот вентиль открыт, давление пара подано в цилиндры, тонная «баба» поднялась, есть разгон!.. Качание для нанесения удара по металлу набирало все больше силы.

...Нагретый металл уложен на штамп. Удар, за ним другой, третий — и поковка, получив форму детали, вынимается из штампа и передается на пресс для обрезки заусенца. После термообработки штампованные поковки немедленно отправляются в механические цеха. Сколько было радостных возгласов, какое удовлетворение получили все стоящие у агрегата. Есть кузница, есть поковки! Скорее набирать мощность для обеспечения фронта пулеметами!

В рекордно короткий срок в тяжелых условиях был построен второй корпус, установлено все прибывшее оборудование. Кузнечный цех полностью обеспечил заготовками механические цехи завода.

В январе 1942 года штамповали детали в отстроенном корпусе кузницы. Заместитель наркома И.А. Барсуков «не вылезал из строящейся кузницы» и присутствовал при пуске первого молота.

...К молоту встал Николай Хлопнев, а молодой кузнец-штамповщик Батозов стал штамповать детали к пулемету «Максим». В одну из смен Николай дал аж три нормы! После выполнения задания И.А. Барсуков вынул из кармана 100 рублей и отдал Николаю со словами: «Вот тебе, сынок, за хорошую работу».

Подчеркнем, что каждый заводчанин на своем месте буквально творил чудеса, которые сродни подвигам на передовой. Златоустовцы знали счет и цену минутам и понимали, что каждая их пушка, каждый их пулемет — это очередной удар по врагу, приближающий Победу.

Из книги
«Мы — машиностроители Златоуста».



Одна из первых улиц (Тульская), 1940 год.



Улица Тульская, 2020 год.

Из почты

Партнеры на страже безопасности родной страны

Трижды орденосный Златоустовский машиностроительный завод и Служба специальной связи РФ были основаны в далеком 1939 году. 80 лет прошло с момента создания двух таких, на первый взгляд, разных предприятий. С одной стороны — завод, предназначенный для выпуска продукции гражданского назначения, с другой — военизированная организация с особыми Уставными задачами. Все изменила Великая Отечественная война...

Златоустовский машиностроительный завод начинает выпуск пулеметов системы «Максима» и авиационной пушки Волкова-Ярцева, самозарядной винтовки Токарева, пулеметов Березина и Шпагина, а также противотанкового ружья Дегтярева. Спецсвязь, со своей стороны, помимо секретной корреспонденции осуществляет доставку продовольственных карточек в блокадный Ленинград, сопровождает продукцию завода при транспортировке на фронт.

В год, когда мы будем отмечать 75 лет со Дня Великой По-

беда, особо хочется отметить подвиг заводчан: именно они работали днем и ночью, недоедали, падали от усталости, но никогда не сдавались! Их награды, полученные в годы войны — подтверждение огромного вклада в Победу!

Хочется также отметить, что Служба специальной связи высоко ценит многолетнее партнерство со Златоустовским машиностроительным заводом и всегда готово оказать любое содействие в работе: будь это доставка корреспонденции или грузов!

Святослав КОЖАЕВ,
заместитель начальника Управления
специальной связи по Челябинской области

Эхо праздника

Проводы зимы по старому стилю

14 марта на спортивной базе «Таганай» прошли традиционные заводские масляничные гуляния, организованные сотрудниками ДК «Победа», ФОЦ АО «Златмаш» совместно с профсоюзной организацией предприятия. Участники четырнадцати команд, болельщики и семьи заводчан пришли поддержать своих коллег и родных.

Исполняющий обязанности директора по персоналу и социальной политике АО «Златмаш» Сергей Семенов и председатель профсоюзного комитета предприятия Игорь Ющенко приветствовали собравшихся, пожелали хорошо провести время. И веселье началось! Весна-Ксения Мельникова и Скоморохи из ансамбля бального танца «Градива» встречали всех веселыми шутками да прибаутками, а артисты из ансамбля народного танца «Аюшка» и вокально-джазовой студии «Темпо» пели, плясали да Весну-красну зазывали на широкой двор.

Настало время визиток. В этот особенный день и подбор команд был «С пылу с жару» (цех № 4): «Матрешки» (цех № 6) зажигали со «Снеговиками» (цех № 28). На лицах «Оптимистов» (отдел № 291) и мордочках «Мартовских котов» (отдел № 244) расцветали «Веснушки» (сборная отделов № 234 и № 235), и они превращались в «Веснян» (цех № 29). «Классные ребята» (цех № 10) и «Подлецы-молодцы» (цех № 19) подружились с «Папуасами»



СНЕГОВИКИ ЗАЖГЛИ! Команда цеха № 6 стала лучшей в эстафете.

(отдел № 232) и пили чай за русскими «Самоварами» (отдел № 298), а призов было столько, что ни один «Грузовик» (цех № 7) на «Дизеле» (цех № 20) не вывез бы! В общем, все было «Улет» (цех № 69)!

Наступил черед эстафеты. Перенос невесты, ловля кеглей граблями, гольф на снегу, заброс снега в бочку, «Космонавт» и лыжи на четверых – участники должны были показать свою удалую богатырскую да легкость девичью, дабы победителями выйти из состязаний. При подведении итогов первого этапа учли и время прохождения, и качество. Тройкой призеров в этом виде состязаний стали команды цеха № 6 и отделов № 298 и № 244, занявшие, соответственно, первое, второе и третье места. Поздравляем победителей!

А потеха продолжилась, когда команды вышли перетягивать канат. В итоге победа досталась сборной цеха № 10. Мужчины цехов № 69 и № 7 заняли второе и третье место. Дети заводчан тоже не скушали – сотрудники Дворца культуры «Победа» организовали для них конкурсы, веселые танцы и шуточные соревнования. Гуляния закончились сжиганием чучела зимы. Здравствуй, Весна-красна!

Сергей ЕЖОВ.

Дарите женщинам цветы



На сцене ансамбль бального танца «Градива».

В канун 8 Марта – праздника весны, красоты и любви – по всей стране чувствовали прекрасных женщин. Принимали поздравления и наши заводчанки. Для них во Дворце культуры «Победа» состоялся концерт.

Женский день – это праздник, яркий от первых цветов, от добрых улыбок и внимания окружающих! На Златоустовском машиностроительном заводе в этот день по традиции чувствовали славных тружениц – станочниц, экономистов, бухгалтеров, технологов,

слесарей механосборочных работ... Словом, всех представительниц прекрасного пола, кто вносит свой вклад в общее дело.

С праздником заводчанок поздравили генеральный директор АО «Златмаш» Антон Лобанов и председатель профсоюзного комитета предприятия Игорь Ющенко. Они отметили, что наши женщины успевают везде – и в семье, и на работе. Именно благодаря их ответственному отношению ко всему, что они делают, дома у них всегда царят уют и комфорт, а на рабочем месте – порядок.

Сергей ВОРОЖЦОВ.

На первенство России – в форме от Златмаша

Воспитанники спортивной школы № 7 2005-2006 годов рождения приняли участие во Всероссийских соревнованиях «Золотая шайба», которые завершили недавно в Сочи. Юные хоккеисты заняли пятое место, достойно представив Челябинскую область, родной город и наше предприятие, обеспечившее команду стильной и узнаваемой хоккейной формой.

Впервые ребята выступили в ней два года назад – на финальных соревнованиях «Золотая шайба» имени А. В. Тарасова и также заняли пятое место. Поскольку в тот момент юные спортсмены вышли на всероссийский уровень, особенно остро встал вопрос разработки новой хоккейной формы. Напомним, что за содействием администрация спортивной школы обратилась к руководству Златоустовского машиностроительного завода. Являясь социально ответственным предприятием,

Златмаш ежегодно оказывает поддержку городским учреждениям спорта, образования и медицины. На изготовление формы для хоккейного клуба «Таганай» предприятие выделило тогда более 300 тысяч рублей.

Раньше форму златоустовских хоккеистов отличал бурый медведь, на смену ему пришел крылатый конь – герб города. Поменялась и сама цветовая гамма. Отличительными цветами спортивной школы стали красный, черный и белый. Издалека видны официаль-

ная символика Златоуста, логотипы продукции Златоустовского машиностроительного завода и «Союза машиностроителей».

– В этом году наша команда выиграла муниципальный этап, заняла первое место в областном туре в Чебаркуле и заслужила право отстаивать честь области и города на Всероссийских соревнованиях в Сочи, куда съехало более 3000 юных хоккеистов нескольких возрастных групп со всей страны, – делится Дмитрий Поперин, заместитель ди-

Поздравляем!

С 50-летием:

Т. С. Ломову – слесаря механосборочных работ отдела № 244
П. А. Цветова – электросварщика ручной сварки отдела № 244.

С Днем рождения:

Н. Н. Голобородько – заместителя главного инженера-начальника отдела № 268
Н. Н. Сальникову – руководителя казначейства
Н. П. Паскидову – председателя Совета ветеранов
Д. В. Шатрова – главного диспетчера
Е. А. Малясову – б/директора магазина «Мечта»
А. И. Рындина – б/начальника цеха № 10
В. М. Шилова – б/начальника отдела № 211
Р. К. Мосолова – б/секретаря парткома
В. Я. Плещенева – б/заместителя главного инженера.

С 10-летием непрерывной трудовой деятельности:
З. З. Хусаинова – оператора-токаря станков с ПУ цеха № 6

В. В. Болякина – начальника смены цеха № 13
П. В. Трубакова – мастера участка цеха № 19
В. Ю. Белова – слесаря-ремонтника цеха № 20
Р. С. Тимерханову – фрезеровщика цеха № 31
И. С. Радимову – контролера эмалевого покрытия отдела № 224
О. В. Саломатину – ведущего инженера-технолога отдела № 234
И. Е. Афанасенко – слесаря механосборочных работ отдела № 244
Н. В. Балдину – слесаря механосборочных работ отдела № 244
А. В. Галушку – слесаря механосборочных работ отдела № 244
Н. Х. Казакову – слесаря механосборочных работ отдела № 244

С. Н. Качина – транспортировщика отдела № 244
Е. А. Кокишарову – маляра отдела № 244
С. А. Коновалову – кладовщика отдела № 244
С. М. Рогозникову – маляра отдела № 244
А. Ф. Фаршатову – слесаря механосборочных работ отдела № 244
О. В. Федотову – обжигальщика эмали отдела № 244
С. А. Хабибуллину – слесаря механосборочных работ отдела № 244
Н. И. Чекарлеву – слесаря механосборочных работ отдела № 244
Д. В. Чистякову – слесаря механосборочных работ отдела № 244.

С 15-летием непрерывной трудовой деятельности:
В. С. Эйхлера – электрогазосварщика цеха № 13.

С 20-летием непрерывной трудовой деятельности:
Р. Ю. Хужина – электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования цеха № 14
Н. О. Сесюнину – продавца непродовольственных товаров отдела № 218

А. Б. Спиридонову – ведущего инженера-конструктора отдела № 232
В. П. Ярушину – контролера измерительных приборов и отдела № 291.

С 25-летием непрерывной трудовой деятельности:
Л. В. Шведову – ведущего специалиста цеха № 69.

С 30-летием непрерывной трудовой деятельности:
С. Н. Зиновьева – мастера участка цеха № 7.

С 40-летием непрерывной трудовой деятельности:
А. П. Кравченко – начальника участка цеха № 19.

С 45-летием непрерывной трудовой деятельности:
О. А. Чернавину – фрезеровщика цеха № 31.

Праздничные даты:

12 апреля – Всемирный день авиации и космонавтики
30 апреля – День пожарной охраны.



Победители областного этапа «Золотая шайба» в Чебаркуле (фото из личного архива спортсменов).

ректора спортшколы № 7. – В нашей возрастной категории 2005-2006 годов рождения было 55 команд. Воспитанники Сергея Клементова успешно вышли из группы, обыграв команды из Смоленска, Архангельска, Мордовии. В стыковых матчах златоустовцам повезло меньше, однако пятое место

в таких представительных состязаниях – чем не повод для гордости?

Сейчас юные хоккеисты готовятся к областной Спартакиаде «Олимпийские надежды Южного Урала». От всей души желаем им новых свершений и побед!

Юлия ГАЛКИНА.



Газета зарегистрирована в Управлении Роскомнадзора по Челябинской области. Свидетельство: ПИ № ТУ 74-00640. Учредитель: АО «Златмаш». Отпечатана в ЗАО «Прайм Принт Челябинск», 454079, г. Челябинск, ул. Линейная, 63.

Адрес редакции и издателя: 456208, Челябинская обл., г. Златоуст, Парковый проезд, 1. Редакция - 67-11-11, доб. 56-92. Редакция радиовещания - 67-11-11, доб. 58-73. Фотограф В. В. Голынкин.

12+

Номер подписан в 16 часов. 18.03.2020 г.

По графику – 16 часов.

Главный редактор Ю. А. ГАЛКИНА.

Тираж 5000 экз. Заказ 48278.

Распространяется бесплатно.