

1

ВЫДАЮЩИЙСЯ
ВКЛАД

2

ИТ-ТЕХНОЛОГИИ

7

БУДНИ И ПРАЗДНИКИ
ЛИТЕЙКИ

НОВАТОР

Электронная версия газеты:
на сайте www.oavprz.com

ГАЗЕТА ОАО «АРЗАМАСКИЙ ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

издается с августа 1960 года

20 июля 2009 г., понедельник

№27 (3686)

Маркетинг

Границы расширились

В ЦЕЛЯХ продвижения продукции гражданского назначения АПЗ провёл ряд мероприятий по оптимизации продаж. Так, в результате акции по стимулированию сбыта счётчиков газа произошло увеличение реализации СГ в 4 раза – с 3,6 млн. руб. в мае до 15 млн. руб. в июле. Проведена кампания по продаже нового программного обеспечения «also 101» версии 3.01 для передачи данных ИС АЛКО в ЕГАИС. Затратив небольшие средства на создание продукта, завод получил дополнительно 10 млн. руб. Выросло число заявок на систему АЛКО, с окончанием отопительного сезона – на теплосчётчики ТС-07.

О. Шпагина, начальник отдела продаж.

Путёвки

в Алупкинское представительство для работников завода и членов их семей предоставляются: для взрослого – 30% от полной стоимости путевки, для ребёнка – 15%.

ЦЕНА зависит от комфортности:

– 2-х местный номер «стандарт» при проживании 2-х человек – для взрослого

– 270 руб., для ребёнка – 135 руб.;

– 3-х местный номер «стандарт» при проживании 3-х человек – для взрослого – 230 руб., для ребёнка – 115 руб.;

– «полулюкс» в зависимости от количества проживающих (от 2-х до 4-х человек) – для взрослого от 270 до 540 руб., для ребёнка – от 135 до 270 руб.

Кадры

ВИЛКОВ Александр Иванович, работавший ранее главным редактором информационно-тематических и общественных программ пресс-службы, уволен с 15.07.09 по соглашению сторон.

ВЕРНОСТЬ ЛЮБИМОМУ ДЕЛУ

ВПЕРВЫЕ через «вертушку» заводской проходной прошел в 1968 году. Отсюда провожали в армию, сюда же, отслужив, и вернулся (тогда ещё в цех 59) в 1971. Многие изменилось за это время, неизменными остались верность Владимира Васильевича родному предприятию и любимому токарному станку. «Профессионал», – говорят о нём в цехе. И личное клеймо самоконтроля – лучшее тому подтверждение. Знает он цену качеству выпускаемой продукции. Да и в бригаде относятся к нему с уважением.

Движения его размеренные и как бы неторопливые. Взгляд – сосредоточен и внимателен. Веселой змейкой бежит стружка из-под резца. Кажется, что за столько лет работы выучил все детали наизусть.

А в выходные ждет его родительский дом в Абрамове: душой-то остался деревенским жителем, хоть и имеет городскую прописку. Любит посидеть с удочкой на берегу, побродить по лесу, собирая грибы. Спокойствие и умиротворение навевают они, давая отдых после рабочей недели.

В выходной соберутся за праздничным столом близкие и родные, чтобы поздравить Владимира Васильевича с юбилеем. Счастья, здоровья и удачи Вам!

Г. Борисова.

Фото И. Золотарёва.

За плечами токаря цеха 54 Владимира Васильевича ЕРОФЕЕВА – 60 прожитых лет, из которых почти 40 он проработал на АПЗ практически на одном участке.



За особые заслуги

10 июля решением городской Думы звание Почетного гражданина Арзамаса присвоено нашему земляку, участнику Великой Отечественной войны адмиралу флота СССР А.И. СОРОКИНУ.

ЯВЛЯЯСЬ первым заместителем начальника Главного политического управления советской Армии и ВМФ, советником в группе генеральных инспекторов МО СССР, Алексей Иванович внёс большой вклад в развитие АПЗ и города. Сотрудничая с предприятием и лично с Генеральным директором П.И. Пландиным, в течение многих лет содействовал в решении вопросов обеспечения завода оборонными заказами, что повысило статус завода: внедрялись современное оборудование и технологии, создавались новые рабочие места. Способствовал привлечению значительных средств на расширение производственной сферы, совершенствование городской инфраструктуры. Активная деятельность Алексея Ивановича позволила Арзамасу стать одним из ведущих социально-промышленных центров Нижегородской области. Сейчас он является председателем Координационного совета общественных организаций ветеранов ВОВ СНГ, Латвии и Эстонии.



Приезжая на родину, непременно посещает предприятие, интересуется его успехами. С инициативой о присвоении А.И. Сорокину почетного звания выступили администрация, профсоюзная организация АПЗ и городской Совет ветеранов.

Фото А. Барыкина.

Признание

Строим информационное пространство

Без дела
не сидели...

MFG/PRO (правильнее называть её QAD EA, поскольку производитель произвёл ребрендинг и сейчас она называется QAD Enterprise Application) является одной из самых распространённых в мире ERP – систем для машиностроительных предприятий. Система построена на принципах управления в соответствии со стандартом MRP II, принятым APICS (Американское общество управления производством и запасами, образованное в начале 50-х годов). Аббревиатура «MRP» означает планирование потребности производства.

Внедрение системы началось в конце лета 2005 года. Большую её

часть, связанную с управлением производством, запустили в рамках заключённого договора с фирмой «Интерфейс МФГ» через полтора года. После этого приступили к привязке и адаптации в системе процессов производства. Вначале перевели формирование всех материальных отчётов, потом приступили к формированию на данных системы нарядов – сменных заданий для рабочих. Одновременно с этими работами, служба управления производством работала над полным переводом управления производством в систему. По заданию СУП были разработаны отчёты, позволяющие формировать план для цехов и учитывать исполнение по номенклатуре, оценивать ритмичность работы под-

разделений. Много работали со службой качества – запустили входной контроль на складах ЦСС, запустили партионный учёт для производимых позиций, разработали документы качества. Экономистам цехов дали инструмент контроля над производственным процессом. Последнее достижение – наконец-то перевели в систему участок упаковки и склады сбыта, что позволило в целом повысить качество информации, хотя и не без труда. В общем, с конца 2006 года без дела не сидели и много чего за это время сделали. Но, поскольку не был внедрён модуль управления финансами, то считать проект внедрения полностью завершённым нельзя.

Окончание на стр. 2.

Строим информационное пространство

Система заставила взглянуть иначе на многие процессы

ЕСЛИ раньше очень много документов оформлялось к концу месяца (например, наряды-сменные задания), то сейчас система вынуждает работать цеховые службы день в день. С одной стороны увеличился объём вводимой информации и объём документов. Но ни от одного из документов не откажешься – просто раньше на их качество и даже отсутствие закрывали глаза! Многих это раздражает, но ведь никто же не ставит под сомнение необходимость заполнения технологических паспортов вручную. А ведь автоматизированное формирование этих документов принципиально согласовано со службой качества. Для этого нужно малое – добросовестная и своевременная работа в системе непосредственных исполнителей. Очень удивил тот факт, что большой объём информации, который генерирует система, не оказался востребованным в полном объёме. Далеко не все службы её используют в своей работе. Не упоминая производство, которое уже полностью «живёт» в системе, хотелось бы отметить, прежде всего, ООТиЗ и службу качества. Они оценили потенциал системы и с удовольствием пользуются её результатами. Так, по некоторым конкретным изделиям для ООТиЗ производили сбор фактических трудовых затрат, произведённых в течение года. Раньше об этом даже мечтать нельзя было.

Говоря о том, что удалось сделать, нельзя не сказать и том, что далеко не так всё гладко складывается, как могло бы. Система управления такого класса моделирует предприя-

тие, его процессы, организацию взаимодействия подразделений. Результаты в системе – это отражение действительности. Ругая её, мы просто ругаем своё отражение в зеркале. Но ведь даже разбив его, мы от этого лучше и эффективнее не станем! Кто-нибудь раньше представлял, как качество работы отдела сбыта влияет на результаты работы отделов снабжения? Или то, что технолог является главным лицом в организации производства, задающим алгоритм работы практически всего предприятия? А громаднейшее количество отклонений от нормативов, которое просто на корню гробит управление производством и формирование достоверных планов, бюджетов? Можно ещё приводить примеры, но суть их одна – система позволила многим недостаткам болезненно почувствовать и некоторые из них даже посчитать в деньгах.

Сейчас уделяется большое внимание повышению качества учёта в цехах. И, надо сказать, далеко не безуспешно: в количественном выражении материальные отчёты готовы уже второго числа месяца. Этому способствует непосредственное участие во внедрении системы заместителя директора по производству **М.Ю. Гусева**, который прикладывает огромные усилия по организации учёта в подразделениях, обучению кадров. По его инициативе в июне было проведено обучение начальников ПРБ со сдачей экзамена, что позволит оценить уровень подготовки



И. Н. Лебедев.

этих ключевых фигур. Регулярно работниками ОИС совместно с СУП проводится выборочный летучий контроль качества учёта. Зачастую по результатам проверок следуют не очень приятные выводы и меры, например, проведение ревизии в цехе.

Организовать работу по-новому

ПО МОЕМУ мнению, в общем по заводу – нет дефицита вычислительной техники. Исключение – сборочные цеха. В них компьютеров просто не хватает. А там они необходимы для повышения управляемости производством на каждом рабочем месте мастера. В ряде цехов дефицит вычислительной техники вызван, на мой взгляд, не совсем правильной организацией работы. Много времени тратится на беготню и сортировку документов. Если эту же технику поставить на рабочие

места кладовщика, распределителя работ и возложить ответственность за работу в системе именно на них, я уверен, повысится качество учёта, снизятся затраты на ввод информации, да и в операторах пропадёт потребность.

На наличие операторов в цехах хочется остановиться отдельно. Всё-таки система предполагает, что в ней работает специалист, обладающий определёнными профессиональными навыками, и несёт ответственность за введённую информацию. Что можно спросить с оператора, который вслепую списывает в наряд-заказ радиоэлементы, которые комплектуют в другом помещении?! Если не хватает персонала для распределителей работ, комплектовщиков, не проще ли операторов перевести на эти должности? Слабо верится, что сейчас нельзя решить вопрос о компенсации разницы в оплате труда оператора и комплектовщика. Да, в некоторых случаях операторы необходимы, но эти случаи редкие. К ним я отнёс бы ситуацию с диспетчированием операций в механических цехах, когда рабочее место мастера нельзя оснастить компьютером. В идеале в системе должны работать и начальник цеха, и начальник ПРБ, и мастер, и кладовщик, и распределитель работ.

Когда «заживут деньги»

НО, как бы не повышалось качество работы в системе, пока в ней не «заживут деньги», её результатами руководство воспользоваться не сможет. А ведь система управления предприятием, которая внедряется у нас, предназначена именно для предоставления высшему руководству информации, необходимой при принятии оперативных управленческих решений. Чтобы сделать качественный скачок от уровня начальника цеха до директора и заставить работать систему по прямому её предназначению, руководство завода приняло решение о внедрении модуля управления финансами. Это

позволит формировать и оценивать исполнение плана в деньгах на всех уровнях производства, устанавливать и оценивать рентабельность с любой детализацией на любом уровне вплоть до цеха, участка, моделировать и учитывать затраты, контролировать отклонения, планировать прибыль, формировать и отслеживать исполнение бюджетов и т.д. Да и стимулирующие труд показатели эффективности работы подразделений можно будет оценивать объективно. При установленной информации продукции, начальник цеха пять раз подумает, прежде чем примет решение о запуске детали из материала по карточке отклонения с излишними затратами на бесполезную стружку и дополнительную зарплату.

Сейчас совместно с «Интерфейс КАД» внедряется модуль управления финансами в MFG/PRO. Одновременно московской консалтинговой организацией «Бейкер Тили Русаудит» проводится анализ организации учёта на предприятии. Результатом их работы будут являться рекомендации по построению учёта и техническое задание для модуля управления финансами и внедрению бухгалтерской системы «1С». Планируется создание на предприятии трёх систем учёта на одних и тех же данных – бухгалтерского учёта, налогового учёта и управленческого учёта. Управленческий учёт – это новшество для нашего завода. В нём применяются те же принципы, что и в бухгалтерском учёте, но цель и заказчик его – иной. Управленческий учёт – это ежедневный, оперативный инструмент управления предприятием, экономистов. Хотя проекты ведутся различными организациями, для нашего завода они решают одну задачу – построение единого информационного пространства в целях эффективного управления и учёта.

И. Н. Лебедев,
начальник отдела
информационных систем.

Делайте выводы

Все знают о довольно строгом пропускном и внутриобъектовом режиме. Однако, некоторые работники иногда забывают об этом или рискуют его нарушить.

ТАК, по производственной необходимости инженеру службы метрологии нужно было попасть в цех 49, а вот допуска туда не было. Долго ли думала-гадала добросовестная работница, как выйти из создавшегося положения, неизвестно, но ничего более рационального, чем приписать его самой в уже имеющийся, на голову не пришло. Результат оказался неприятным. Бдительные работники охраны подделку распознали и не допустили в режимное подразделение. Кроме того, не в меру «изобретательную» работницу ещё и премии лишили на 50%.

Слесарь-ремонтник ц.76 решил отремонтировать CD-проигрыватель и захватил его на рабочее место в один из дней (благодаря специалисту). Пронёс-то пронёс, вот только забыл, что это грубое нарушение Положения о пропускном режиме предприятия.

А инженеру-конструктору ОГК ГП необходимо было передать флеш-карту, что он и попытался сделать в проходной завода. Но сотрудники ЧОП «ВПК-Безопасность» не дремали: задержали и не допустили нарушения политики по использованию электронных средств передачи, хранения, обработки информации. Ну, а дальше, как и должно быть, наступила расплата: выговор и лишения на 100% премии.

А по сему, делайте выводы и помните: у каждого работника предприятия есть обязанность безусловного соблюдения пропускного и внутриобъектового режима, а так же правил использования электронных средств передачи информации. Нарушителей же ждут меры дисциплинарного воздействия.

Так что, как говорится, прежде чем что-либо сделать – семь раз подумай.

О. Писарчук.

Пластмассовые звёздочки

С РОСТОМ ВЫПУСКА СВК ПРОДОЛЖАЕТСЯ ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕОСНАЩЕНИЕ ПЛАСТМАССОВОГО ПРОИЗВОДСТВА



В ЦЕХЕ 31 осуществлён контрольный пуск нового термопластавтомата класса «Babyplast» испанской фирмы «GRONOPLAST». Для него в инструментальном цехе была изготовлена пресс-форма. «Малютка» имеет меню управления, на котором пошагово можно контролировать процесс изготовления деталей. К машине присоединена холодильная установка, предназначенная для охлаждения

пресс-формы, с табло температуры. Это помогает регулировать (увеличивать или уменьшать) цикл изготовления детали. Возможности «малышки» говорят сами за себя: производит 40 тысяч деталей «Звёздочка» в сутки! В перспективе – изготовление роликов.

Кроме новинки, в цехе проведён комплексный ремонт оборудования с заменой составляющих частей. Отремонтировали вертикальный «DEMAG» (заменяли цилиндр). К термопластавтомату «DEMAG-100» установили гидравлический насос для масла (Германия). На очереди – ремонт станка для накатки роликов. Требуется капитальная «реставрация» прессов. Следует отметить, что всю работу проводят работники предприятия (цеха 79, 31) без приглашения представителей фирмы. Планируется приобрести две машины для накатки, два «Babyplast», термическую печь, термодат (прибор контроля температуры). По словам начальника цеха **В.Ю. Гусева**, после капитального ремонта ресурсы оборудования значительно увеличатся.

Т. Коннова.
Фото И. Золотарёва.



Новый «Babyplast»

Работаем с огнём и огоньком в душе!

В минувшее воскресенье профессиональный праздник отметили металлурги. Их трудовые будни неоднократно становились сюжетами для известных пьес и кинофильмов. «Горячая точка» есть и на приборостроительном заводе.

ВСЕГО несколько лет назад литейный цех остро нуждался в обновлении станочного парка. А специалистов, имеющих профильное образование, практически не было. Само существование металлургического хозяйства было под вопросом.

Сейчас ситуация изменилась в лучшую сторону. В помощь 68-му цеху в заводской структуре восстановлен отдел главного металлурга – ОГМет, который включает в себя конструкторское и технологическое бюро. Сегодня мы расскажем о специфике каждого из подразделений металлургической службы.

Главный металлург Е.О. ЛЕУШИН:

– В ДАННЫЙ момент металлургии как на заводе, так и в стране переживают не лучшие времена. Многие планы пришлось приостановить из-за финансового кризиса. Потеряны объёмы, сокращен план. Но руководство предприятия хорошо понимает, что трудности эти проходящие, а угасшее время проста негаситивно скажется на производстве в целом, поэтому экономить на литейке не намерено. От запланированного перевооружения решено не отказываться. В этом году будут закуплены литейные бегуны, а закалочные ванны для термического участка цеха 65 уже приобретены. В перспективе – возможно внедрение новой технологии изготовления пенo-керамических фильтров для улучшения качества литья, покупка нового вакуумного оборудования для проведения отжига и закалки. Есть наработки в части совершенствования технологии литья по выплавляемым моделям. Для снижения возвратов из механических цехов будет внедрена технология вакуумной пропитки. В планах – изменение технологии горячей штамповки с

целью увеличения стойкости оснастки путём применения новых смазок и покрытий.

В период кризиса особое внимание уделяется проблеме энергосбережения. В связи с этим на плавильные печи будут установлены крышки для ускорения процесса плавления.

Не менее важной проблемой для металлургического хозяйства по-прежнему является нехватка квалифицированных кадров как по термообработке, так и по литью.

Необходимо усиливать потенциал техбюро 68-го цеха. Технологов не хватает, а работающие близки к пенсионному возрасту. Опыт и знания передавать некому. Но несмотря на это, они мужественно справляются с поставленными задачами. Очень надеемся, что наш коллектив пополнят молодые кадры.

Нельзя не упомянуть о заслуге специалистов ЦЗЛ. Сотрудники лаборатории металлургии по первому требованию объективно проводят анализ возникновения дефектов, что является большим подспорьем в нашей работе.

Начальник 68 цеха А.В. ПАНКРАТОВ:

– ГЛАВНАЯ проблема у нас одна – недогрузка. Раньше цеху не хватало мощностей, а сейчас – работы. Из-за финансового кризиса приостановилось серийное производство ОНК, сократились заказы на СГ. А изго-

товление новых изделий исключает процесс литья. Сейчас задействована только одна литейная машина, о круглосуточном графике мы давно забыли. Часть недогруженных работников перераспределяем в другие цеха. Очень жаль, что имеющийся потенциал не используется в полной мере.

Начальник КБ литейной оснастки И.А. ПУЧКОВА:

– Мы занимаемся проектированием пресс-форм и их сопровождением в



Отдел главного металлурга (слева направо): С.Б. Смыслов, И.А. Пучкова, Е.О. Леушин, Н.А. Головачёва, В.Г. Казачков, Н.В. Марина.



Николай Тазалов, формовщик 5-го разряда цеха 68.

дальнейшей производственной цепи. Трудностей, как и в любой работе, достаточно, но мы стараемся. Большим подспорьем для нас стала компьютерная программа PRO/Engineer, где деталь можно рассмотреть в 3-х мерном изображении.

Коллектив у нас небольшой – 5 человек. Зато смело можно сказать, что каждый на своём месте. Опорой являются 2 ветерана – **А.Г. Семёнов и В.Г. Казачков.** Их опыт просто неоценим,

особенно когда ведутся работы с пресс-формами специзделий 40-летней давности. Детали очень сложные, чертежи некоторых из них размещаются на 8 листах. Быстро не разберёшься, а сроки поджимают. Недавно КБ пополнилось двумя молодыми специалистами. Ребята сразу же включились в работу и горят желанием постичь все тонкости.

Начальник технологического бюро металлургических процессов С.Б. СМЫСЛОВ:

– В НАШЕМ хозяйстве имеется 14 литейных машин, 5 из них новые, 3 – прошли капитальный ремонт. Пока этого вполне достаточно. Если несколько лет назад остро стояла проблема замены станочного парка, то сейчас упор делается на переход к новым, прогрессивным технологиям. Мы работаем в тесном контакте с Нижегородским политехническим университетом, претворяем в жизнь их творческие мысли. Полгода назад внедрили «зернистые» фильтры. Некачественный металл

сейчас не редкость. Его использование увеличивает брак. С помощью фильтров стало возможным исключить засор, неметаллические включения. Кроме того, в процессе очистки металл рафинируется и модифицируется, т.е. улучшаются его свойства при механической обработке.

Стараемся шагать в ногу со временем, ищем новые разработки, металлы, смеси. При посещении профильной выставки заинтересовались стендом вакуумирования. С его помощью детали, в которых образовались мелкие раковины, можно спасти от забраковки, заполнив полости специальной смесью. За рубежом крупные заводы применяют вакуумирование в обязательном порядке для абсолютного исключения вероятности брака. Надеемся, что и на нашем предприятии этот метод найдет своё применение.

В июле будут закончены работы по апробации новой лигатуры, позволяющей снизить процент появления трещин в деталях на участке литья по выплавляемым моделям. В общем, не стоим на месте, работаем с огнём и огоньком в душе.

**Записала И. Пронина.
Фото И. Золотарёва.**

Остаётся загадкой

В ХОДЕ планового рейда службы безопасности предприятия между ангарами (с северной стороны цеха 52) были обнаружены измерительные приборы. При расследовании удалось выяснить, что в результате пожара в 2005 году на складе механика сгорело значительное количество плат от механооборудования и другая измерительная аппаратура. Часть «пострадавших» приборов по неясным причинам не утилизировали, а выбросили на улицу. Выяснилось также, что «осевшая техника» не применяется в производстве и не числится на балансе предприятия. Руководству цеха было предложено утилизировать данные средства измерения, однако, до сих пор этого не сделано.

Остаётся загадкой, кто и зачем припрятал давно списанное, и почему никто не торопится навести порядок.

Служба безопасности АПЗ.



Первые желающие

ОКОЛО 30 молодых приборостроителей подали заявления для участия в программе частичной компенсации банковских процентов по кредитным займам на приобретение или строительство жилья.

Напоминаем, что первое заседание комиссии

будет проведено в последней декаде августа. С вопросами вы можете обратиться к своему предцеховому или секретарю комиссии **Елене Николаевне Горбуновой**, которая принимает документы каждый вторник и четверг с 16.30 до 18.30 в отделе кадров, к. 302.

«СОКРОВИЩА МАТУШКИ - ВОЛГИ»

ЕСЛИ Вам от 18 до 25 лет и вы проживаете на территории Волжского бассейна, возьмите в руки камеры и фотоаппараты, чтобы запечатлеть сокровища Волги или волжского бассейна (озера, реки).

До 30 июля нужно прислать короткий сценарий (не более 2 страниц) и заявку на участие в конкурсе, который проводится в рамках 9-ого Европейского Молодежного водного парламента, который пройдёт в Нижнем Новгороде с 3 по 10 октября. До 8 августа эксперты отберут лучшие сценарии, и их авторы получат возможность по-

лучить консультации и поучаствовать в мастер-классах по созданию фильмов (видеофильмы и фотоработы принимаются до 15 сентября). Творческие работы могут быть выполнены в виде документального мини-фильма, мультфильма, длительностью до 5 минут, видеоклипы (до 3 минут) а также фотографии с текстом, проводящим идею.

Победителей ждут призы. Так, за фильмы победитель получит 500 евро, а автор лучшего фото – 300 евро.

Лучшие работы (15 клипов и 3 мини-фильма) будут объеди-

нены в DVD «Сокровища Волги» будут демонстрироваться на различных международных событиях в 2010 году. Отобранные фотографии войдут в экспозицию выставки «Сокровища Европейских рек», которая начнёт путешествовать по различным европейским городам.

Конкурсные работы принимаются по адресу: 603001, Нижний Новгород, ул. Рождественская, дом 16 «Д», офис 211, Российская сеть рек, **Колпакова Е.С.**

Справки можно получить по телефону/факсу **(831) 433 77 89.**

Красавицы АПЗ

«Мисс Очарование – 2009»
Алёна ПОХЛЁБКИНА:

БОЛЬШЕ всего запомнились дружеские отношения, которые сложились между участниками во время репетиций.

Подготовка цирковых номеров – это так здорово! С головой окунулись в кропотливый труд, итогом которого стало красивое шоу на сцене. А уж если чувствуешь, что твоё выступление понравилось зрителям, испытываешь незабываемое чувство удовлетворения.

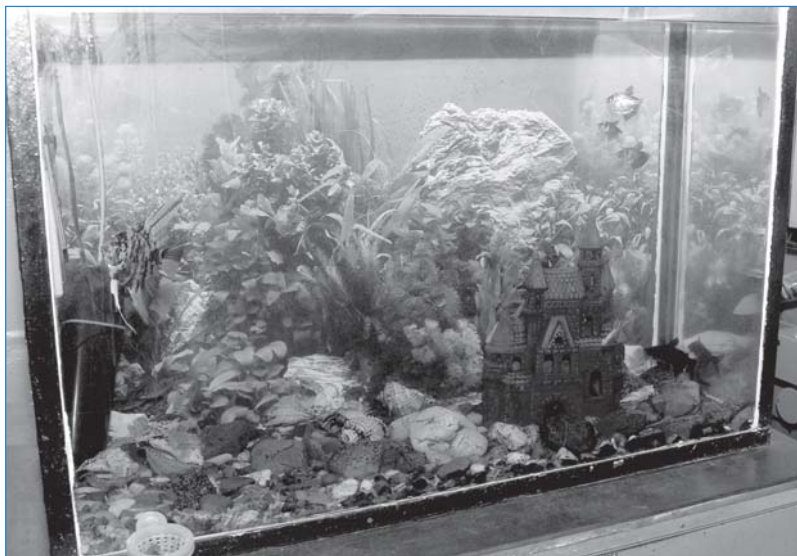
И, конечно, слова благодарности и признательности **Роману Геннадьевичу Косякину**, который помогал в постановке номера.

Быть принцессой цирка – это классно!



Живой уголок

Скалярии и барбусы



НА КООРДИНАТНОМ участке цеха 65 – аквариум. Живут в нём разные рыбки: в замке – усатые сомики, в прозрачном водяном «пространстве» – полосатые, словно зебры, скалярии, ближе к камням – нежно-оранжевые барбусы. Весь этот удивительный мир заботливо сохраняет коллектив работников из 14 человек. «Аквариум, так же как и рыбалка, снимает нервное напряжение, стресс, – поясняет координатчик-шлифовщик **А.С. Белов**. – Кусочек природы среди станков на производстве радует душу».

Фото А. Барыкина.

Летний
букет

ПЫШНЫМИ АРОМАТНЫМИ ЦВЕТАМИ УКРАШЕНЫ КЛУМБЫ У ЦЕХА 44



Культура производства



НАСТОЯЩИЙ зелёный оазис, только не в песках, а на безжизненном сером асфальте сумела создать инженер-технолог **Т.М. Пась**. Вырастила она этот роскошный летний «букет» всем на радость: лилии, петунии, герберы, ромашки, настурция одаривают красотой и благоуханием прохожих. А помогают ей заботиться о зелёных питомцах коллеги.

Е. Стрелец.

Фото И. Золотарёва.

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВETERANОВ ЗАВОДА
С ЮБИЛЕЯМИ В ИЮЛЕ:

С 80-летием:
Куракину Екатерину Николаевну.

С 75-летием:
Блатова Евгения Сергеевича,
Маркову Нэллу Ивановну,
Горячеву Лидию Николаевну,
Уханова Владимира Алексеевича,
Кокарева Илью Тихоновича,
Китавнину
Валентину Степановну,
Шоломову Римму Сергеевну.

С 70-летием:
Кузнецова Василия Васильевича,
Кечину Тамару Александровну,
Аверину
Антонину Александровну,
Бундакову
Антонину Вячеславовну,
Бухвалову Галину Зиновьевну,
Трошанину Нину Николаевну.

Кожевникову
Светлану Афанасьевну,
Харитонову Нину Петровну,
Валову Александру Михайловну,
Устинова
Вячеслава Васильевича,
Маринина Юрия Серафимовича,
Ерофееву Валентину Павловну,
Николаева Василия Петровича,
Киселеву Валентину Ивановну,
Грубову Зинаиду Ивановну.

Желаем всем юбилярам здоровья, внимания родных и близких, активной жизненной позиции в патриотическом воспитании молодых.
Профком, Совет ветеранов.



Внимание!
Тем, кому за 30..., 50..., 70...
Школа танца для взрослых «Ритм»
объявляет набор в новую группу.

Запись по телефону 7-94-99
(с 14.00 до 17.00).
Мы ждём Вас!



Поздравляем!

Ветерана предприятия

БОЧАЕВА

Вадима Павловича

с Днём рождения!

Много слов хороших
хочется сказать,
Доброго здоровья
в жизни пожелать,
Сердцем и душой вечно не стареть
И прожить на свете ещё много лет.
Храни тебя Бог
от житейских невзгод,
От тяжких болезней,
ненужных тревог.
Пусть будет побольше
безоблачных дней,
Согретых любовью
родных и друзей.
Жена, дети, внуки.

ПЬЯНОВУ

Нину Михайловну

с Днём рождения!

С Днём рождения, милая наша,
Поздравляем всем сердцем тебя!
Время мчится незримо, упрямо,
Но оно не меняет тебя.
Пусть лицо озаряет улыбка,
И не старится сердце вовек.
Ты для нас самый нужный на свете,
Самый лучший, родной человек.
Будь всегда весела и красива,
Чтоб ручей сил душевных не сох,
Мы хотим тебя видеть счастливой,
Будь здорова, храни тебя Бог!

Ирина и Сергей.

ЛЯКСУТКИНУ

Ольгу Юрьевну и

ГУСЕВА

Константина Михайловича

с законным браком!

С законным браком поздравляем,
Большого счастья вам желаем.
Мы говорим сейчас всерьёз:
Пусть миллионы алых роз
Лежат на всём большом пути,
Что собираетесь пройти.
Желаем вам красиво жить,
Ваш брак без брака должен быть,
Пусть осеняет вновь и вновь

Поздравляем!

Вас эта первая любовь.
Храните дух её святой
До самой свадьбы золотой.

Коллектив УИТ.

Любимую маму

БОЛУКОВУ

Елену Михайловну

с юбилеем!

Живи на свете долгий век,
Родной, любимый человек.
Живи без грусти, не болей,
Душой и сердцем не старей.
Живи счастливо и светло,
С тобой спокойно и тепло.

Дочери Таня и Катя.

ГУСЕВУ

Людмилу Анатольевну

с юбилеем!

Не жалею ты
прошедшие годы,
Жизнь во все времена хороша.
Поздравляем тебя с юбилеем
И желаем здоровья, добра!

Коллеги.

МАКСИМЫЧЕВУ

Елену

с 30-летием!

Прими же наши пожелания
Здоровья, счастья и добра.
И пусть плохого настроения
У тебя не будет никогда!
На мир смотри ты с наслаждением,
И грусть отступит, и беда,
Успех, удача и везенье
Пусть тебе сопутствуют всегда!

Подруги, цех 37.

САВИНОВУ

Елену Васильевну

с юбилеем!

Желаем быть всегда желанной,
Красивой, милой, долгожданной.
С юбилеем тебя поздравляем,
Ведь не каждый день юбилей.
Коллективно мы все пожелаем:
С каждым часом цвети, молодец!
А главное –
здоровья хотим пожелать,
И чтоб огорчений совсем не знать.

Коллектив цеха 64.

Выражаем сердечную благодарность коллективу цеха 54
за оказанную материальную помощь.

Серовы, Киреевы.

Гимнастика для ума

НА ЗАТОНУВШЕЙ каравелле XIV века были найдены шесть мешков с золотыми монетами. В первых четырех мешках оказалось по 60, 30, 20 и 15 золотых монет. Когда подсчитали монеты в оставшихся двух, кто-то заметил, что число монет в мешках составляет некую последовательность. Приняв это к сведению, смогли бы вы сказать, сколько монет в пятом и шестом мешках?

Про монеты

Кухарим

РЕЦЕПТ шикарного блюда
требует ровно четыре литра
воды. Есть у нас кастрюли –
трёх- и пятилитровая. Воды в
кране полно. А как отмерить?

Ответы см. на стр.3.

Точка зрения автора может не совпадать с позицией редакции. Ответственность за достоверность рекламы несут рекламодатели.

НОВАТОР

Учредители:
администрация и профком ОАО «АПЗ»

Регистрационное
свидетельство №С-0411
от 5 июля 1993 года, выдано
Приволжским региональным
управлением регистрации
и контроля г. Самары.

Главный редактор
Владимир Ерышев.
Адрес: 607220, г. Арзамас, ул. 50 лет ВЛКСМ, 8а.
Тел.: 7-94-46, 7-91-70, 33-90.
E-mail: novatorarzas@mail.ru

Газета выходит по понедельникам. При перепечатке ссылка
на «Новатор» обязательна. Объем 2 печатных листа.
Компьютерный набор и вёрстка редакции. Печать офсетная.
Отпечатано в ООО «Саровская городская типография»,
г. Саров, ул. Зернова, 24а. Заказ 227. Тираж 2100.