№ 06 (143) ИЮНЬ 2012 г.

ЧМЗ ГАЗЕТА ЧЕПЕЦКОГО МЕХАНИЧЕСКОГО ЗАВОДА ТВЭЛ

Предприятие Госкорпорации "Росатом"

Белова,7

Основная цель - поиск заказов

8 июня в Музейно-выставочном комплексе в рамках организованного на предприятиях Госкорпорации «Росатом» «Дня информирования» состоялась встреча генерального директора Владимира Котрехова с представителями трудовых коллективов завода и дочерних обществ.

ТЕМОЙ нынешнего Дня информирования стали итоги Госкорпорации «Росатом» в 2011 году. Участникам встречи была продемонстрирована видеозапись выступления Главы Росатома **Сергея Кириенко**.

Своими впечатлениями о прошедшей в Завидово 18 мая конференции руководителей, на которой обсуждались итоги отрасли, поделился генеральный директор **Владимир Котрехов**. Он рассказал о вкладе нашего завода в достижение целей Госкорпорации «Росатом» в 2011 году, отметив, в частности, успешную работу работников завода и ООО «МК ЧМЗ» по реализации проекта ТВС-квадрат.

Особо генеральный директор остановился на решении задач, стоящих перед коллективом предприятия сегодня. «Поиск дополнительных заказов для дальнейшего наращивания выпуска продукции, освоение новых видов продукции – вот наша основная задача» - сказал Владимир Котрехов.

ЗАТЕМ заместитель генерального директора – директор по экономике и финансам **Олег Бекмеметьев** рассказал о предварительных итогах деятельности завода за пять месяцев текущего года:

- В РАМКАХ принятого решения о создании Отраслевого центра металлургии (ОЦМ) самым важным событием я считаю решение о сохранении кальциевого производства, - начал доклад Олег Николаевич. - По другим проектам ОЦМ одобрение руководства ТК «ТВЭЛ» и ГК «Росатом» также получено. И сейчас очень важно поддержать это хорошее начало и как можно быстрее найти заказы и нарастить выручку, чтобы компенсировать убытки, которые мы понесем, в связи с потерями заказов на технологические каналы и продукцию из урана.

На продукцию из титана и нержавстали возлагаются большие надежды. С одной из зарубежных компаний мы ведем переговоры по созданию совместного предприятия. Если все сложится, то у нас появятся хорошие дополнительные заказы.

Сейчас оценивается экономическая возможность переноса участка с завода «Элемаш». Дело затратное, но объемы и цены на эту продукцию высокие. Если все хорошо организовать, мы сможем получить немалый объем выручки.

Заявленное ранее производство магнитов, в Глазове организовываться не будет. Принято решение – перенести его на Ковровский завод.

ОСНОВНАЯ тема по редким землям – попасть в рамки Федеральной целевой программы. Объем инвестиций по нашим оценкам, которые потребуются, чтобы создать производство – около 2 млрд. 200 млн. рублей. Но, учитывая цены, которые сложились на рынке, рентабельность проекта позволит окупить эти инвестиции и создаст немало рабочих мест.

ЧЕСТНО скажу, что начинали мы этот год с убытков. Объясню почему. Во-первых, повышение заработной платы, выполненное в декабре 2011 г., планировалось только с 1 июля этого года. И за месяц 2012 года мы истратили по фонду заработной платы на 100 млн. рублей больше, чем было запланировано.

Во-вторых, запланированная с января отгрузка технологических каналов, началась только в мае. Но с апреля мы начали убытки уменьшать и за 5 месяцев почти смогли выйти на наши плановые показатели, заработав 84 млн. рублей чистой прибыли (при плане в 89 млн. руб.).

Но главное, что, несмотря на некоторые отклонения от плана, все договорные обязательства мы выполнили.

На сегодняшний день мы также продолжаем заниматься сокращением затрат – плановый показатель на этот год 379 млн. рублей.

Очень важно для завода участие в государственных федеральных целевых программах (ФЦП). За счет этих средств мы проводим, например, реконструкцию хвостохранилищ, улучшая экологическую обстановку в городе Глазове для всех горожан.

<Продолжение на стр. 2>

Фото А. Ардашева

30 июня - «День изобретателя и рационализатора»!

***ПОЗДРАВЛЯЕМ** с этим праздником всех работников завода! Особые поздравления и благодарность, конечно, тем, кто уже имеет статус автора изобретения, рац. предложения или предложений по улучшению!*

Но творческий подход, интересные идеи, желание и умение изменять мир вокруг себя к лучшему – неотъемлемые качества подавляющего большинства заводчан. Поэтому считаем этот день нашим общим праздником.

Желаем всем новых творческих удач, достойного признания Ваших предложений, реализации замыслов, успехов и конструктивной стабильности в работе, а также личного благополучия.

Коллектив патентно-информационного отдела технологической службы

<Начало на стр. 1>

Выдержки из доклада Олега Николаевича Бекмеметьева об итогах работы предприятия за 5 месяцев.

Несколько слов о ДЗО

- СО СТОРОНЫ материнской компании к дочерним обществам теперь не будет такого пристального внимания, как раньше. Цель, поставленная перед директорами обществ – поступательное динамичное развитие, с точки зрения максимального освоения выручки на стороне. Создание новых рабочих мест.

За счет развития ПСР в этом году запланировано получить 80 млн. рублей экономии.

В КОНЦЕ доклада Олег Николаевич признал, что проблемы у нас есть. И самая главная проблема, и одновременно задача сегодня – это создание новых и сохранение тех рабочих мест, которые есть на заводе.

- Мы должны не то что ежедневно, а ежечасно и ежеминутно стремиться к позитивному движению вперед, реализовывая намеченные планы, - закончил выступление зам. ген. директора.

Основные успехи и неудачи атомной отрасли в 2011 году:

В Завидово прошла конференция руководителей атомной отрасли. На встрече Глава Росатома Сергей Кириенко подвел итоги минувшего года, обозначил успехи и наметил планы на будущее. Мы приводим основные моменты из его выступления. (Полностью доклад можно посмотреть на заводском сайте: http://www.chmz/

Успехи-2011

◆ **ВЫПОЛНЕНЫ** все задачи по поддержанию обороноспособности страны. Причем, наша отрасль – единственная, выполняющая гособоронзаказ на 100%.

◆ **УРОВЕНЬ** поддержки атомной энергетики в России удалось вернуть к уровню до Фукусимы.

◆ **НЕСМОТРЯ** на Фукусимскую аварию, портфель заказов на зарубежных рынках увеличен.

◆ **БЕЗУСЛОВНЫЙ** успех 2011 года – рекордный пуск блока № 4 на Калининской АЭС.

- Скептиков, которые говорили, что атомная отрасль уже не в состоянии что-либо строить к установленному сроку и вообще не в состоянии развернуть всю эту машину сооружения атомных станций, было довольно много, - заметил Сергей Владиленович. - *Были и довольно опытные работники атомной отрасли, которые рассказывали, что пуск Калининской станции – это откровенный обман, и если получится к 2014 году – считайте, что вам сильно повезло. Но мы сдали даже на месяц раньше запланированного срока. И построили дешевле. Конечно, мы не можем пока делать это серийно и быстро, но это безусловный успех.*

◆ **СНИЖЕНИЕ** себестоимости добычи урана.

◆ **ПОЛУЧЕНИЕ** экономического эффекта от повышения прозрачности процесса закупок Сергей Владиленович прокомментировал очень коротко:

- Понимаю, что массу эмоциональных реакций вызывает все, что связано с внедрением стандарта закупок, но давайте говорить о результате, который есть. И я считаю его крайне важным. Еще в 2008 году мы, что запланировали, по тем ценам и покупали. За 2011 год сумма экономии от проведения процедур закупок составила 31,5 млрд. рублей. И примерно 20 млрд. мы сбили при утверждении плановых цен. Я понимаю, что можно обсуждать, что такое стартовые цены. Но в реальности надо говорить, что от всей системы организации закупок за 2011 год мы выиграли более 50 млрд. рублей.

Ключевые проблемы:

◆ **ВЛИЯНИЕ** событий в Фукусиме на глобальные рынки атомной энергии и ядерного топлива.

◆ **НЕСПОСОБНОСТЬ** гарантированно управлять сроками и стоимостью при серийном сооружении АЭС.

◆ **МЕДЛЕННОЕ** развертывание коммерциализации новых технологий и запуска процесса производства инноваций.

- Конечно, это не проблема 2011 года, и мы много что сделали за несколько прошедших лет, - прокомментировал Глава Росатома. - *Но мы же с вами понимаем, что главная проблема нашего научного блока – мы живем на технологическом заделе Минсредмаша. Новый запас не создается теми темпами, которые нужны для нашей стратегии.*

Ключевой вопрос, который всегда звучал раньше – нет денег. Дайте научному комплексу достаточное количество средств, и будут вам прорывные решения и новые технологии.

Согласен, что пока мы не обеспечили финансирование, предъявлять другие требования было невозможно. Но с 2006 года показатель затрат от нашей выручки на новые разработки в научном комплексе вырос с 0,6 % до 4,5 %. (у ближайшего конкурента «Areva» – 4,1 %). И теперь приходит пора задавать вопрос про эффективность. Главная задача – технологическое лидерство. А технологическое лидерство будет только, если процесс создания и коммерциализация новых разработок становится на поток, т. е. становится реальным бизнес-процессом в корпорации.

◆ **СОЦИАЛЬНАЯ** ответственность, связанная с избыточной инфраструктурой градообразующих предприятия и нашей невозможностью решить эти проблемы только за счет отраслевого ресурса.

◆ **НИЗКАЯ** скорость принятия решений. (Почти 20 % приказов согласуются больше месяца).

- Эту, наиболее ярко проявившуюся проблему в 2011 году, я считаю неизбежной болезнью роста, - признал Глава Росатома. - *Мы не могли ее миновать. Это действительно сегодня стало системной проблемой, кардинально сдерживающей эффективность работы предприятия. Убежден, что каждый с этим сталкивается. И это одна из основных задач, которой нужно заниматься в 2012 году.*

Приоритеты 2012 года

◆ **ОБЕСПЕЧЕНИЕ** принятия государственных решений, необходимых для развития отрасли.

- Идет формирование развития государства. И наша задача – чтобы во всех этих приоритетах в качестве ключевых оказались проекты атомной отрасли. Нам нужно получить целый ряд решений, от которых принципиально зависит развитие нашей отрасли.

И главным я считаю, поддержку моногородов. Мы много что сделали сами. И теперь, идя к органам гос.власти мы можем ответить на вопрос – вы просто с протянутой рукой пришли или сами что-то делаете? Сегодня у нас есть право идти, но надо идти с чем-то - нужно создавать соответствующую программу поддержки моногородов.

◆ **ПОВЫШЕНИЕ** роста производительности труда в отрасли на 11 %.

- Знаю, что некоторые директора уже просят подкорректировать этот показатель. Мол, жизнь сложная, не все получается. Но мы не можем себе это позволить, коллеги. В противном случае мы не удержим темпы роста заработной платы. А для удержания и привлечения квалифицированных кадров в отрасль это - важнейший показатель.

Без этого также мы не получим серьезной государственной поддержки. Потому что, прося у государства финансирование, мы должны показать, что мы работаем с выделяемыми деньгами эффективно. И главным доказательством этой эффективности является показатель производительности труда.

А второе - это ответственность перед людьми. Хотим поднимать людям зарплату, должны опережающим темпом наращивать производительность труда. Другого пути у нас нет.

Подготовила Наталья Плетенева

Профмастерство

Печевые. Проверка конкурсом

Каждый год, ближе к лету цех 5 первым начинает череду профессиональных соревнований на заводе. 31 мая соревновались печевые 5 разряда по дистилляции металлов отделения № 2.

РУКОВОДИТЕЛЮ проекта по кальцию **Вячеславу Леонидовичу Киверину**, как никому другому известно, что профессия печевой – одна из самых физически сложных на заводе. Открывая конкурс, он поддержал ребят и пожелал успехов:

- Работа у вас тяжелая и трудная, но, тем не менее, радует, что молодежь идет на эту работу и стремится повышать свой профессиональный уровень.

Конкурсы профмастерства – это не просто мероприятие для галочки. Это показатель трудовой целостности и активности подразделений. Во время конкурса у вас есть шанс продемонстрировать друг другу, а главное, комиссии знания и навыки, которые вы приобрели. Успехов! И ждем ваших результатов!

Все начинается с теории

ИТАК, семь смельчаков уселись за парту. На теорию давалось 30 минут. За правильный ответ ставили 1 балл, за полный и развернутый добавляли по 0,5 балла, за некачественный, наоборот, снимали.

После того, как комиссия подвела итоги, **Игорь Геннадьевич Копарулин** – зам. начальника цеха по технологии, координатор ПСР, прокомментировал первые результаты:

- С теорией справились все. Но одно из важных условий нашего конкурса - подача предложений по улучшению. Именно они говорят о вашей заинтересованности в улучшении своего рабочего места. Кто-то выполнил его как домашнее задание, а один из участников успел написать, пока другие дописывали теорию. В общий итог это тоже зачтется. За каждое предложение мы добавляли по одному баллу. Лучше всех с теорией справился ***Александр Смелик****.*

Время вторично

МАСТЕР отделения **Сергей Сергеевич Дементьев**, объясняя суть практического задания, заострил внимание участников на том, что главное - не скорость, а правильность выполнения технологических операций:

- Мы будем смотреть, КАК вы работаете. Секундомеры у комиссии есть, но специального регламента не будет.

Каждый участник проведет сборку реторты, отбор пробы от слитка кальция и упакует его в специальную тару – оцинкованный барабан. Затем мы, совместно с приемщиком сырья полуфабрикатов и готовой продукции, проведем внешний осмотр барабана и закаточного шва. Как известно, продукция, которую вы изготавливаете, идет на экспорт для нужд металлургической, автомобильной и атомной промышленности, поэтому качество и внешний вид ее очень важны.

ТБ, ТБ и еще раз ТБ!

ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ техники безопасности при работе конкурсантов следил инженер по охране труда **О. В. Скоков.**

- Олег Валентинович, на что в первую очередь нужно обращать внимание людям этой профессии?

- На спецодежду. Специальные защитные костюмы, полный набор СИЗов. Очки, респиратор, перчатки.

- То есть, если все это во время работы надето, то случай травматизма исключен?

- Самый опасный фактор этой профессии – выброс кальция. Нужно постоянно следить, чтобы были защищены глаза. Спецовка у печевых тоже особенная - с огнезащитными свойствами. Так как может произойти запыленность оксидом кальция – при работе нужно обязательно надевать респиратор и защитную каску при работе с кран-балкой. А самое главное, конечно, внимательность.

- За что будете снижать баллы?

- Пока не вижу за что. Все хорошо выполняют задание.

Герметичность – основа процесса

У САМОГО опытного мастера, оценивающего работу молодых, **Владимира Михайловича Невоструева** интересуюсь: «**А почему ребятам товарищи помогали крышку закреплять? Взаимовыручка?»**

- И взаимовыручка тоже, несмотря на конкурс. Основа процесса дистилляции – высокий вакуум. Нельзя допустить, чтобы воздух попал. Установка крышки очень важна, потому что возможно натекание. От герметичности реторты многое зависит. Поэтому для более равномерной затяжки крышки, ее лучше проводить вдвоем, перпендикулярно с одной и другой стороны.

***На фото** (слева направо):*
Игорь Антонов, Александр Смелик и Роман Синица

Проявите себя!

ПОСЛЕ подведения итогов Вячеслав Леонидович решил не томить и сразу огласил имена победителей:

- Лидеры есть всегда, и те ребята, которые показали наибольшие знания, конечно, завоевали призовые места,

3 место занял **Роман Синица, 2 место – Игорь Антонов**. И **1 место** занял **Александр Смелик**. Ему помогли победить хорошие ответы по теории и два предложения по улучшениям.

Все участники получили поощрительные призы - сертификаты на выбор в маг. «Центр» или «Сэлдом». Призеры получат премию. А у победителя появилось преимущественное право на повышение разряда.

Профсоюз, конечно, тоже не остался в стороне. 5 из 7 участников были членами профсоюза. Вручая им подарки, **Наталья Михайловна Абдулова** подчеркнула, что профсоюзная организация всегда поддерживает конкурсы профмастерства, особенно на первоначальном, цеховом этапе.

- Мы обязательно благодарим своих членов профсоюза за активную позицию и участие. Это всегда вам пригодится. Человеку, который стремится к чему-то, не все равно, что происходит в его жизни и жизни цеха. Вы – будущее нашего завода.

ПОСЛЕ вручения дипломов и призов, за чаепитием, в дружеской беседой **Игорь Геннадьевич Копарулин** еще раз заострил внимание ребят на технике безопасности:

- Если видите, что операция травмоопасная, поставьте вопрос, обязательно «просигнальте» начальству.

Инициативная жизненная позиция и ваше самосовершенствование – это все для вашего же благо. Жизнь сейчас суровая, не то, что раньше. И тот, кто стремится к улучшениям, повышает квалификацию, смежные профессии осваивает, защит себя от будущих потрясений. Будьте активней и в производственной, и профсоюзной жизни. У каждого человека есть скрытые таланты – проявите себя! Никогда не сдавайтесь, всегда верьте в будущее, и тогда нам все будет по плечу!

Наталья Плетенева. Фото автора.

Участники конкурса выполняют практическое задание

Профмастерство

Печевые. Проверка конкурсом

А 6 июня конкурс профессионального мастерства прошел в цехе № 60 в корп.450 среди печевых йодидного рафинирования 4-го и 5-го разряда отделения № 1. О том, как он проходил, нам рассказал инженер-технолог **Александр Иванович Ижболдин:**

- В КОНКУРСЕ приняли участие 10 молодых рабочих, по 5 человек в каждой категории. На первом теоретическом этапе каждый должен был ответить на 27 вопросов. В каждом вопросе от 2 до 5 вариантов ответа. Лимит времени на всё - 30 минут. Все участники уложились в отведенное время.

Среди 5-х разрядов первое место по теории занял **В. Булганин**, вторым стал **А. Аккузин**, третьим - **А. Александров.**

Среди 4-х разрядов первое место по теории занял **Д Богданов**, второе – **А. Жернаков**, третье – **В. Веремейчик**.

ВО ВРЕМЯ практической части участники 4-го разряда должны были собрать вакуумный затвор Ду-80; участники с 5 разрядом – собрать аппарат Ц-40М (от натяжки нити до установки крышки в корпус аппарата с герметизацией четырьмя гайками).

Комиссия оценивала: время, затраченное на практическую работу; качество выполнения работы и соблюдение техники безопасности.

Среди 4-х разрядов первый после теоретической части **Д. Богданов** не уложился в отведенное время. **А. Корепанов**, имеющий лучшее время сборки вакуумного затвора (4 мин 54 с), устанавливает винт с искривленным посадочным местом для рукоятки затвора. В результате чего на первое место по выполнению практического задания выходит **В. Веремейчик** (5 мин 15 с). На второе место перемещается **А. Жернаков**, **А. Корепанов** становится третьим.

Среди 5-х разрядов практическую часть открывал **Ю. Шишмаков.** Спокойно, качественно и обстоятельно Юрий установил ориентир для остальных участников практической части конкурса - 12 мин. 10 с. Это время выступающие после **Ю. Клещевников** и **А. Александров** уменьшить не смогли.

НО КОГДА вышел лидирующий после теоретической части **Вячеслав Булганин,** вопрос о победителе был практически снят. Его не смутило ни отсутствие кран-балки (она была задействована на др. операции, и пришлось останавливать время), ни плохое качество гаек, которые никак не хотели накручиваться на шпильки. С результатом 11 мин. 12 с. он показал отличное качество работы.

Последний участник **Алексей Аккузин** мог превзойти результат Булганина и сделал это. Его время 10 мин. 55 с. Но комиссия усмотрела некоторые незначительные огрехи в качестве его работы - натяжение нити (нижний держатель висел неровно) и поставила оценку «очень хорошо», а не «отлично».

В итоге среди печевых йодидного рафинирования 4 разряда первое место – занял **Виктор Веремейчик,** второе – **Алексей Жернаков** и третье – **Андрей Корепанов**.

Среди 5 разрядов первое место – у **Вячеслава Булганина,** второе – у **Александра Аккузина**. И третье у **Юрия Шишмакова** и **Алексея Александрова**. Ребята набрали одинаковое количество баллов, поэтому было принято решение присудить два третьих места.

Благодаря поддержке профсоюзного комитета конкурс успешно проведен. Добавлю только, что по этой профессии конкурс не проводился в цехе более 10 лет.

*На фото: **Андрей Корепанов, Виктор Веремейчик, Алексей Жернаков***

*Победители 5 разряда: **Алексей Александров, Юрий Шишмаков, Вячеслав Булганин, Александр Аккузин***

Интервью с победителем

Вскользь подумав, что конкурс есть конкурс и совсем необязательно, что победит именно он, я на всякий случай сделала пару дополнительных снимков. Ну а когда услышала фамилию победителя, конечно, взяла у него интервью.

Надо думать о будущем и стремиться к лучшему!

В САМОМ начале практического конкурса, конечно же еще не зная результатов, предцехком **Вера Николаевна Зверева**, показала мне на одного из участников и попросила: «Наталья, про Славу надо обязательно написать в газете. Он у нас – лучший молодой рабочий по итогам работы за квартал».

В ЭТОМ году **Вячеслав Булганин** может отмечать маленький юбилей своей производственной жизни на ЧМЗ. Ровно десять лет назад, в 2002 году он пришел в цех 60 работать печевым. И, по словам предцехкома, за 10 лет уже во многом преуспел - подтверждение тому благодарности и грамоты за добросовестный труд.

- В 2009 году ему была объявлена благодарность от предприятия, в 2010 году он был награжден Почетной грамотой ОАО ЧМЗ. По итогам трудового соревнования его имя занесено на Доску почета цеха. А еще он - «Лучший молодой рабочий» в нашем цеховом конкурсе по итогам квартала, - перечисляет производственные заслуги Вячеслава Вера Николаевна.

- Что помогло победить? - спрашиваю у Славы.

- В вопросах по теории для меня не было ничего сложно. Я совсем недавно готовился сдавать на 6 разряд, учил билеты по 6-7 разряду, поэтому, конечно, надеялся на победу.

- Конкуренция чувствовалась?

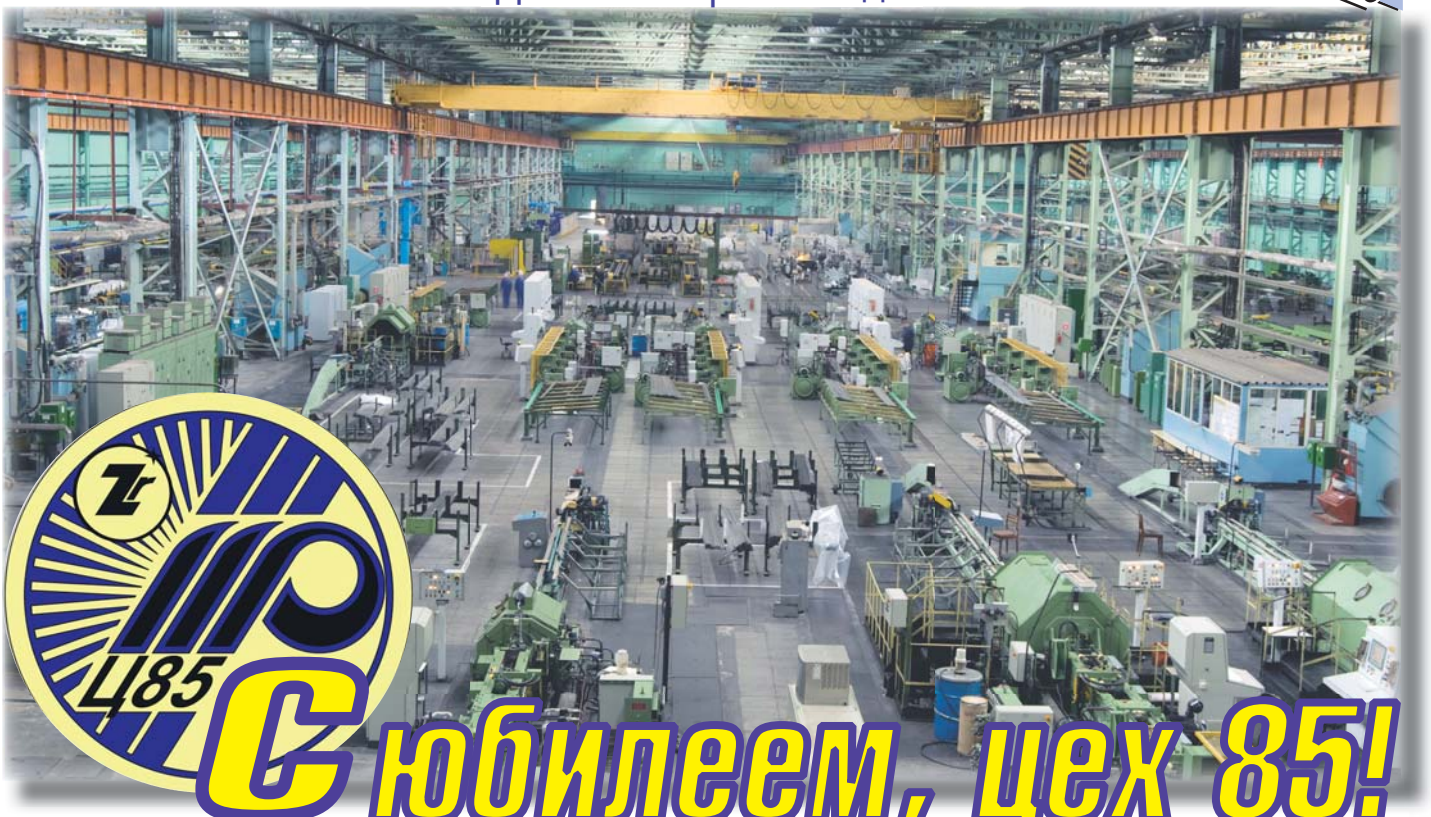
- Конечно. Все ребята хотели победить и старались.

- Чтобы Вы сказали будущим участникам конкурсов?

- Каждый сам думает, как ему жить. Мне, например, нужно ребенка воспитать. Дать ему хорошее образование. Поэтому, повышение разряда мне совсем не помешает. Участвовать мне было интересно. Надо думать о будущем и стремиться к лучшему.

И КСТАТИ, дочка Вячеслава, ради будущего которой папа так старается, от него не отстает и уже радует родителей своими успехами. На недавнем Всероссийском конкурсе «Зажигаем звезды» танцевальный коллектив «Забава», в котором занимается Ульяна, стал лауреатом первой степени.

Подготовила Наталья Плетенева



С юбилеем, цех 85!

Цех по производству мелкого проката № 85 - был основан 1 июля 1982 года. В этом году ему исполняется 30 лет.

Накануне знаменательной даты мы побеседовали с начальником цеха Владимиром Николаевичем Сафоновым о том, с чего начинался цех, и какие задачи стоят перед ним сегодня.

- Владимир Николаевич, в чем особенность цеха 85?

- НАШ ЦЕХ сам по себе уникален. Он - единственный на всем постсоветском пространстве. Сегодня мы выпускаем 17 % мирового объема циркониевого проката для ТВЭЛов атомных станций.

- С чего начинался цех?

- КОРПУС 745 раньше входил в состав цеха 80. Но объемы выпуска продукции настолько возросли, что настала необходимость создать специализированный цех твэльного проката.

- Как складывался коллектив?

- ГЛАВНОЕ достижение цеха – это персонал. Основой коллектива в самом начале стали вчерашние выпускники ГПТУ-24. Их наставниками были прибывшие специалисты из Первоуральска: **Сергей Алексеевич Кустиков**, **Геннадий Александрович Машаров**, **Виктор Иванович Ковальчук**.

Первым возглавил цех **Валерий Сергеевич Фомин**. Не было еще полной технологической цепочки. Часть операций выполнялась в цехе 80. Параллельно велись монтажные, пусконаладочные работы и запуск нового оборудования. Отсутствовали бытовые условия.

Опорой и единомышленниками Валерию Сергеевичу в то время стали: технолог цеха - **Александр Феоктистович Пришвицин**, механик - **Иван Федорович Микрюков**, энергетик - **Сергей Николаевич Осипов**, зам. по общим вопросам - **Владимир Иванович Овечкин** и зам.по реконструкции **Юрий Андреевич Чеканов**, который в последствии, в 1984 году стал начальником цеха и руководил им почти 20 лет.

МЫ ГОРДИМСЯ нашими передовиками. За многолетний добросовестный труд медалями и орденами награждены трубопрокатчики: **Валерий Андреевич Тарасов**, **Николай Яковлевич Шуклин**, **Вениамин Германович Федоров**, старший мастер-электрик **Вячеслав Николаевич Суднищиков**, слесарь-КИПиА **Сергей Борисович Голодзер**.

Думаю, что более подробно о своих ветеранах руководители наших подразделений расскажут сами.

- Владимир Николаевич, как можно коротко охарактеризовать цех 85 сегодня?

- СЕГОДНЯ цех 85 – это мощное производство. С самым современным оборудованием и сложной технологией.

Первая очередь реконструкции была проведена в 1997-1999 годах. В то время были внедрены в технологию станы KPW-18 и 25, печи отжига «LD», шлифовальные станки фирмы «Loeser», правильные машины фирмы «Kieserling». Начался выпуск продукции по новым техническим условиям.

ВТОРАЯ очередь завершилась в этом году. Введены в технологию пресс 35 МН, радиально-ковочная машины «SKK-10, 14», прокатные станы 50, 75 W, правильные машины «Bronx».

-Какие задачи стоят перед цехом сейчас?

- ОСНОВНАЯ задача сегодня – переход на новую технологическую цепочку из укрупненной заготовки с высокими качественными показателями и высокой производительностью.

Растет на смену молодежь, которая активно участвует в производственной и общественной жизнедеятельности цеха. Во всех проводимых на заводе молодежных мероприятиях, организованных профсоюзом, мы стараемся участвовать.

Развивается и набирает обороты производственная система Росатома.

В ЗАКЛЮЧЕНИЕ ***хочу от всей души поздравить коллег с юбилеем!***

Желаю новых творческих успехов, стабильной работы, уверенности в завтрашнем дне и дальнейших успехов в производственной деятельности! Крепкого здоровья, отличного настроения, любви, счастья вам и вашим семьям!

Подготовила Наталья Плетенева

Прокатно-прессовое отделение

1 июля 1982 года. Именно с этой даты начинается официальный отсчет времени цеха № 85. Но работа в корпусе 745 по освоению площадей, покупке и монтажу современного для того периода прокатного оборудования, началась намного раньше.

На сегодняшний день в отделении имеется парк прокатных станов разных типоразмеров и назначений, позволяющих получать готовые изделия самого высокого качества.

На фото: ***прокатный стан KPW-75.***

ДЛЯ ОСВОЕНИЯ и запуска трубного производства в цех № 80 были приглашены опытные специалисты с Первоуральского трубного завода. Одновременно с ними прибывают молодые специалисты из Уральского политехнического института, которые впоследствии стали работать в цехе № 85.

В 1979 году под руководством **Пришвицына А.Ф.** начинается первый пробный прокат труб на стане ХПТС прокатчиками **Шишкиным В.Г., Плотниковым А.А., Копанцевым А.** В 1980 году запускают в работу прокатные станы ХПТ-55, ХПТ-32 и 2ХПТР6-15..

С первых дней образования цеха перед коллективом отделения стояла задача - в краткие сроки освоить оборудование и технологию, повысить качество труб из сплавов циркония. И с этой задачей коллектив справился!!!

ПЕРВЫМ начальником прокатно–прессового отделения был **Быстров Геннадий Васильевич -** человек огромной выдержки и терпения, основатель добрых традиций. Он отдал много сил становлению прокатного и прессового участка.

Первым старшим мастером стал **Ковальчук Виктор Иванович** - человек неуемной энергии, огромного трудолюбия и необыкновенной жизненной надежности.

В период становления цеха мастерами в отделении начинали работать: **Михайлов С.Ю., Лукин М.В., Тельной В.А., Панченко В.В., Поздеев О.Г., Простихин В.Н., Бурсин А.М.**

Начинали осваивать вновь установленное прокатное оборудование трубопрокатчики: **Ажмегов А.М., Кустиков С.А., Возмищев В.А., Баженов М.А., Пепеляев Л.Ю., Федоров В.Г., Поздеев О.Г., Волков В.Н., Тарасов В.А.,Чирков И.Д., Шишкин В.Г., Мысягин В.В., Машаров Г.А., Вахрушев А.А., Шуклин Н.Я., Ворожцов В.Л., Масленников И.Р.** и др. В дальнейшем они передавали накопленный опыт молодому поколению.

Прессовщиками на прессе ПА 8340 начинали работать: **Федянин В.И., Блакитный Б.Н., Мокрушин К.В., Бузанаков В.Е., Краюшкин В.В., Логинов А.А., Божко Н.Г., Злобин С.В., Чупин Н.С., Калюгин И.М., Караваев Н.М.** и др.

Машинистами в насосно-аккумуляторной станции были: **Кочкин Л.П., Бузанов К.В., Ившин В.В.,** и др.

Большой вклад внесли крановщики: **Арафаилова Т.Л., Богданова Г.Е., Прокашева М.Е., Журавлева Т.Л.** и др.

В 1994 ГОДУ была разработана и утверждена министром атомной энергетики комплексная программа реконструкции и усовершенствования технологии с целью улучшения качества изделий для ТВЭЛов.

В 1998 году началось освоение проката труб на станах KPW-18, KPW-25.

Благодаря высокой квалификации трубопрокатчиков **Молокова О.Б., Сентякова С.П., Пименова А.Ф., Виппермана В.В., Князева В.Д., Русских А.С., Леонтьева Н.С., Николаева А.В.**, мастеров отделения **Горбушина В.Н., Данилова В.П., Ворончихина В.В.** была получена продукция высокого качества.

СЕГОДНЯ достойно продолжают трудиться и осваивать новое прокатное оборудование молодое поколение трубопрокатчиков.

Вновь разработанная технология проката труб позволила сделать качественный скачок выпуска холоднодеформированных труб повышенного качества, отвечающих требованиям мировых стандартов.

В НАЧАЛЕ 2010 года были смонтированы радиально-ковочные машины SKK-14, SKK-10 обеспечивающие получение равномерной структуры металла для последующей деформации при выпуске изделий.

Одновременно производился монтаж новых станов KPW-50 и KPW-75, которые в настоящее время производят прокат труб только высокого качества. В декабре 2011 года был принят в эксплуатацию горизонтальный пресс усилием 35МН, который обеспечивает повышение точности прессованных гильз. Коллектив отделения вложил много сил в период пусконаладочных работ.

20 СЕНТЯБРЯ 2011 г. руководством завода было принято решение о выделении участка радиально-ковочных машин SKK-14, SKK-10 и прессов усилием 1,5 т.с. и 3,5 т.с. в отдельный участок № 10 (кузнечно-прессовый), оставив в отделении только прокатное производство.

В НАСТОЯЩЕЕ время руководит отделением **В.В. Ковальчук**, инженер - технолог отделения **С.В. Волков**.

Поздравляю всех работников отделения и цеха, а также всех, кто находится на заслуженном отдыхе с 30-летием цеха!

Начальник отделения № 2 Владимир Викторович Ковальчук

На фото: *смена трубопрокатчиков мастера* ***Леонида Александровича Шевелева.***

Самый молодой, но очень нужный

Кузнечно-прессовый участок № 10 – самый молодой из подразделений цеха. Он был создан 20 сентября 2011 года в связи с вводом и освоением нового оборудования SMS MEER и GFM.

УЧАСТОК № 10 – начальный цикл производства мелкого твэльного проката. Здесь формируется качество продукции, выпускаемой цехом. В настоящее время участок располагается в корпусах 745 и 801. В корпусе 745 находятся вертикальный гидравлический пресс ПА 8340Р и радиально-ковочные машины SKK-10, SKK-14, производства фирмы GFM.

На прессе ПА 8340Р производится прессование всех номенклатур заготовок для готовых труб и прутков, а также титановой и кальциевой продукции.

В 2010 году на прессе закончена модернизация системы управления на современной элементной базе SIMATIC S7, гидравлической системы и механизмов оборудования.

Прессование, правка и выгрузка заготовок производится в автоматическом режиме. Улучшились условия и охрана труда, точность достижения геометрических размеров.

На сегодняшний день осуществляется передача основных номенклатур заготовок на современную автоматизированную экструзионную прессовую линию RDNS 35 МН, а пресс будет использоваться для выпуска общепромышленной продукции.

РАДИАЛЬНО–КОВОЧНЫЕ машины SKK-10 и SKK-14 – это современные роботизированные комплексы высокой производительности, использующиеся для горячей и холодной ковки с высокой точностью труб и прутков из циркониевых, титановых и нержавстальных сплавов.

Работа на данных машинах создала абсолютно новые условия труда. Труд кузнеца – штамповщика стал автоматизирован и компьютеризирован, обслуживание радиально-ковочных машин потребовало высококвалифицированного инженерного подхода. Все это в комплексе позволило добиться увеличения выхода годного на переделе, повышения уровня качества продукции.

В КОРПУСЕ 801 размещена экструзионная прессовая линия RDNS 35МН фирмы SMS MEER GmbH. Монтаж оборудования и пусконаладочные работы были закончены в декабре 2011 года.

Прессовая линия позволяет осуществлять горячее прессование труб, прутков и профилей из циркониевых, титановых и нержавстальных сплавов с высокой производительностью и точностью геометрических размеров. Переход к работе на современном прессовом оборудовании потребовал от прессовщиков обучения программным системам управления и обслуживания.

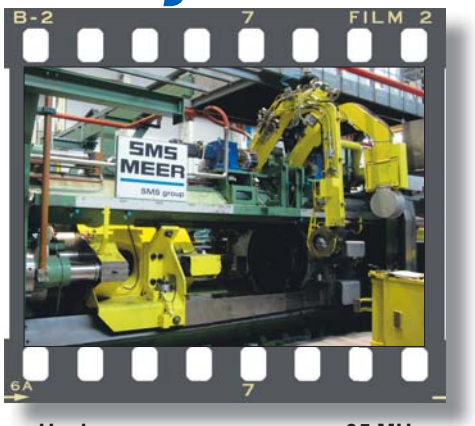
В настоящее время пресс выпускает плановую заготовку Ø 90х48 из сплава Э110, ведутся работы по отработке технологии всех видов номенклатур из циркониевых сплавов и продукции общепромышленного производства.

На фото *(слева направо)*: кузнец-штамповщик **Руслан Владимирович Югов**, мастер участка **Владимир Вениаминович Попов,** кузнец-штамповщик **Александр Олегович Гвоздев.**

НО САМАЯ важная ценность участка – это персонал, работающий на оборудовании, мастера и технолог, повседневно решающие вопросы качества и выполнения планового задания.

Опытные прессовщики на гидропрессах **Чупин Н.С., Злобин С.В, Калюгин И.М., Божко Н.Г., Ешмеметьев Н.В.** успешно освоили современное прессовое оборудование и передают опыт и знания молодежи.

На участок пришли молодые рабочие, с хорошим потенциалом и образованием, проявляющие желание осваивать современное автоматизированное оборудование и технологии прессования и ковки.



На фото: прессовая линия 35 МН

Это **Сапурин Д.В., Новоселов В.В., Югов Р.В., Наугольных Д.И., Баженов М.Г., Бердников С.А., Ковальчук И.В., Князев А.В**.

С момента создания участка его возглавлял **Троегубов А.В**. После его ухода на должность зам. начальника цеха по технологии, начальником участка назначен **Салтыков М.Е.** В работе ему помогают: инженер-технолог **Тебеньков А.А**., мастера участка **Попов В.В., Махлонов Е.В.**

При решении вопросов организации и выполнения обслуживания и ремонта сложного прессового и ковочного оборудования хочется отметить специалистов служб цеха: **Воробьева М.В., Пронина Э.В., Шиляева Н.А., Кощеев А.Л., Бекмансурова И.И., Баграшова Ю.В., Горбушина М.В., Болтачеву О.Е.**

Квалифицированную помощь оказывают инженеры-наладчики ООО «Прибор-Сервис» **Баженов Д.В., Никитин С.В., Ехлаков С.А.** и слесари-ремонтники ООО «Энергоремонт» **Овсянников Н.В., Лысков П.Л., Лялин Р.С., Салтыков К.Л**.

Много добрых слов хочется сказать о наших ветеранах, которые стояли у истоков освоения прессового оборудования в цехе. Это **Мокрушин К.В., Кочкин Л.П., Бабинцев О.А., Караваев Н.М.** Они перенесли тяготы пускового периода цеха, не жалея сил работали над выпуском циркониевой продукции, закладывая традиции и создавая трудовой авторитет.

С юбилеем Вас, дорогие друзья, больших успехов в работе, счастья и семейного благополучия!

Начальник прессово-ковочного участка №10 М. Е. Салтыков.

В последние годы в цех пришло много молодежи

30 % ОТ ОБЩЕГО числа работников сегодня – молодежь. Она успешно трудится, принимает активное участие в освоении нового оборудования. Не остается в стороне и от общественной жизни, активно участвует в заводских и цеховых мероприятиях.

Наша цеховая команда принимает участие во всех спортивных дисциплинах в рамках спартакиады предприятия (мини-футбол, баскетбол, волейбол, дартс, настольный теннис и т.д). Участвует в мероприятиях, организованных Советом молодых специалистов и ППО (летний и зимний турслеты, «Молодецкие забавы», брейн-ринг, КВН, субботники и т.д.). Благодаря упорству и мастерству спортсменов команда цеха не раз занимала призовые места в соревнованиях по мини-футболу, футболу, дартсу, волейболу.

В 2010 году молодежь цеха заняла первое место в интеллектуальной игре «Брейн-ринг». ***(На фото - команда, принесшая победу***).

В канун юбилея хочется отметить лучших спортсменов и работников активно, принимающих участие в общественной жизни цеха. Это **Сергей Киселев, Михаил Борисов, Станислав Волков, Дмитрий Редозубов, Михаил Перминов, Алексей Аккузин, Владимир Иванович Краснощеков, Александр Богданов.**

Поздравляю всех с 30-летием цеха! Желаю всему коллективу здоровья и творческих успехов, а цеху долголетия и процветания!

Алексей Аккузин, технолог уч. № 31, отв. за работу с молодежью.

Сплав опыта и молодости

С даты образования цеха начинается и история энергетической службы цеха № 85.

На фото *(слева направо)*: электромонтер по ремонту оборудования **Ян Анатольевич Шкляев,** электрик участка - **Юрий Владимирович Баграшов,** электромонтеры по ремонту оборудования: **Владимир Ливерьевич Ельцов** и **Сергей Александрович Яковлев.**

ПЕРВОНАЧАЛЬНО в коллективе нашей службы работал 51 человек. Возглавил ее энергетик **Сергей Николаевич Осипов**.

Становление энергослужбы проходило в тяжелых условиях. Сложность заключалась в том, что наряду с обслуживанием уже действующего оборудования, на котором цех выпускал продукцию в соответствие с жестким планом, необходимо было монтировать новое оборудование, налаживать и осваивать его.

Цех вставал на ноги, а вместе с ним крепла и энергетическая служба. Большую часть коллектива составляли бывшие работники цеха № 80, в общем-то уже сложившийся коллектив, многие пришли из других цехов или были приняты на завод впервые. Поэтому, вместе с производственными трудностями приходилось преодолевать и организационные. Коллектив прирабатывался, притирались характеры людей, в бригадах налаживались взаимоотношения. Кто-то не выдержал - ушел. Тот, кто остался, составил костяк энергослужбы цеха № 85.

Многократно, за высокие производственные показатели и успехи в труде энергослужба цеха №85 награждалась почетными грамотами и дипломами, что говорит о прекрасной организации работы и профессионализме людей, здесь работающих.

Но не только на производстве кипела жизнь. Работники энергослужбы регулярно участвовали в различных соревнованиях, туристических слетах, творческих вечерах, КВН, успешно защищая честь цеха, что отмечено грамотами руководства предприятия.

Кроме того, оказывалась шефская помощь детским учреждениям, колхозу «Молния», проводились субботники, выезды на природу. И все эти мероприятия проходили весело, с энтузиазмом.

В НАЧАЛЕ 90 годов наступили тяжелые времена - период нестабильности и неопределенности. Были моменты, когда цех стоял без работы несколько месяцев. Многие не выдержали – ушли, но костяк энергослужбы сохранился.

ПРОШЛО время и многое изменилось. И вот уже снова продукция цеха востребована, но это продукция более высокого качества. В жизни энергослужбы, как и в жизни всего цеха, начинается новый этап – освоение нового импортного оборудования.

В этот период становления, коллектив энергослужбы возглавил **Тупицын Александр Васильевич**. С 1996 по 2004 год энергослужбой руководил **Фефилов Андрей Ефимович**. С 2004 по 2009 годы энергослужбу возглавлял **Салтыков Михаил Евгеньевич,** назначенный затем заместителем начальника цеха по реконструкции.

МЫ С БОЛЬШИМ уважением вспоминаем наших пенсионеров: **Семакина Юрия Ивановича, Мизинову Анастасию Васильевну, Власова Аркадия Григорьевича, Некрасова Владимира Степановича, Абашеву Веру Тимофеевну, Фонарева Бориса Анатольевича.**

Им на смену приходит молодежь. Но теперь к работникам предъявляются более высокие требования по профессионализму.

Сплав опыта и молодости – так можно кратко охарактеризовать коллектив энергослужбы цеха № 85. Ветераны, работающие с момента образования цеха: **Поздеев В.В., Кандыба А.А., Власов М.С., Третьяков В.Б., Загребин А.Г., Бабинцев Ю.Б., Матушкин А.П., Кощеев А.К., Ушаков Г.В., Суднищиков В.Н., Бабинцев С.Л., Чирков Е.А., Деветьяров В.В., Баженов Г.А., Ельцов С.В., Бахтеев А.В., Болтачев В.Н**. и молодые работники совместно трудятся на благо родного цеха.

Но в нашем случае «молодо – не зелено». В подтверждение этих слов можно привести тот факт, что в заводском конкурсе профмастерства среди электромонтеров победителем стал именно работник энергослужбы № 85 **Максим Владимирович Горбушин**.

Сейчас в нашем коллективе работает 18 человек, руководит энергослужбой **Ильяс Ильдарович Бекмансуров**.

Несмотря на все трудности, коллектив энергослужбы цеха № 85 успешно решает поставленную задачу, по бесперебойному снабжению основного технологического оборудования энергоносителями, и поддержанию оборудования в исправном состоянии.

Уважаемые ветераны и работники энергослужбы, поздравляем Вас с 30-летним юбилеем цеха № 85!

Благодарим за преданность своему делу и желаем здоровья, счастья в личной жизни, успехов в работе и неуклонного роста Вашего благосостояния.

Энергетик цеха И. И. Бекмансуров

«Берегите энергию!»

На фото А. Ардашева: главный энергетик завода **Александр Тупицын** (*в центре*) знакомит Главу Росатома **Сергея Кириенко** с результатами внедрения пилотного проекта по энергосбережению ОАО «ЧМЗ». Его цель – получение практического опыта внедрения энергосберегающих технологий и оценка экономической эффективности для дальнейшего тиражирования и снижения потребления энергоресурсов на предприятиях Росатома.

Из последних наиболее значимых достижений энергослужбы цеха 85 можно отметить следующие:

УЧИТЫВАЯ всё возрастающие требования по энергоэффективности и надежности электроснабжения, на нашем предприятии с 1998 года запланировано осуществляется ряд мероприятий по обеспечению энергобезопасности и экономии энергоресурсов. Внедряется Программа по нергосбережению и повышению энергоэффективности.

Энергослужба цеха № 85 принимает в этой программе самое непосредственное участие.

Так за последнее время была проведена модернизация вентсистем, в корпусе 745 был организован диспетчерский пункт управления осветительными, приточными и компрессорными установками, отвечающий самым современным технологиям энергосбережения.

ПОЯСНИМ, что раньше управление режимами работы осветительных, компрессорных и вентиляционных отопительных установок осуществлялось вручную в зависимости от потребности технологического процесса. При этом оператор был вынужден охватывать большую территорию наблюдения с большим количеством вспомогательного оборудования, и одновременное регулирование нескольких установок было невозможно. В связи с этим возникали условия, когда оборудование не обеспечивало требуемые режимы работы и в ряде случаев работало неэффективно.

Для оперативного управления, изменения параметров и контроля большого количества вспомогательного оборудования, расположенного на большой площади, органы контроля и управления вышеперечисленных установок были выведены на единый диспетчерский пункт ***(на фото)***.

<Продолжение на стр. 9.>

В основе любого производства лежит технология

Быстрый рост промышленности и увеличение потребности в электрической энергии привели к тому, что в 70-80 годах прошлого века начался масштабный переход к новым перспективным проектам атомных станций.

ДЛЯ РЕАЛИЗАЦИИ этих планов активными темпами была проведена реорганизация циркониевого производства на Чепецком механическом заводе. Усилиями Московских проектных и научных институтов, а также строителями и инженерными службами и цехами ЧМЗ были построены и введены в эксплуатацию корпуса 745 и 745А.

С целью улучшения качества продукции за счет специализации производства и улучшения оперативного руководства с 1 июля 1982 года был образован новый цех № 85 - цех по производству мелкого проката, обеспечивающий все энергетические и транспортные реакторы продукцией из циркония.

После утверждения штатного расписания в июле 1982 года было сформировано технологическое бюро цеха.

В его первый состав вошли: начальник бюро - **Колотыгин Александр Иванович;** старший инженер-технолог - **Лузенин Николай Иванович**; инженеры-технологи: **Комиссаров Владимир Арсентьевич, Афонина Валентина Григорьевна**; старший инженер-конструктор - **Сонин Вячеслав Иванович**; инженер-конструктор - **Пришвицына Тамара Степановна**.

В основе любого производства лежит технология. Это прописная истина, аксиома. Поэтому особое внимание всегда уделяется совершенствованию технологических процессов и обеспечение их актуализированной документацией.

На протяжении многолетнего существования цеха его неотъемлемой составной частью является технологическое бюро. Его функции, состав, структура и даже название (сейчас это технологическая группа) менялись, но неизменным всегда оставалось инженерное сопровождение производственных процессов.

Основной «продукцией» технологического бюро является документация: технологическая, конструкторская, проектная, по пожарной безопасности, по изобретательской и рационализаторской деятельности, по модернизации и по опытным работам.

Внедрение в производство новых технологий, обеспечивающих повышение качества продукции и снижение ее себестоимости; установление порядка выполнения работ и пооперационный маршрут прохождения продукции; составление планов размещения оборудования, технического оснащения и организации рабочих мест и т. д.; четкое исполнение и неукоснительный контроль за выполнением всех требований технических условий и технологических карт и своевременное внесение изменений в них; участие в разработке, согласование, утверждение, введение, периодический пересмотр всей необходимой нормативно технологической и конструкторской документации, контроль применяемых средств, материалов - всё это возлагается на технологическое бюро цеха.

БОЛЬШАЯ дополнительная нагрузка легла на технологическую группу при передаче ей в августе 2007 года функций технологической службы по сопровождению продукции, изготавливаемой по литере «О1» и выше, и подготовке производства при совершенствовании технологии серийной продукции, продукции по разовым заказам.

По специфике своей работы работники технологического бюро взаимодействуют практически со всеми службами заводоуправления, многими цехами, а сегодня и с дочерними, и иными структурами, работающими на заводе.

В подготовке к проведению многочисленных аудиторских внутренних и внешних проверок всегда привлекаются работники технологической группы.

Главной задачей технологического бюро является обеспечение условий по выпуску качественной продукции в необходимых объёмах при соблюдении мер безопасности и охраны здоровья и при планомерном сокращении издержек. Знания, опыт и ответственное отношение к порученной работе позволяли и позволяют работникам группы способствовать этому.

Цех выпускает циркониевые трубы для оболочек твэлов и прутки повышенной точности для атомной энергетики, что предъявляет к выпускаемой продукции особо высокие требования. В 2006 году для реализации комплексной программы разработки и освоения производства оболочечных труб с повышенными требованиями с применением финишных операций шлифования наружной и струйного травления внутренней поверхности труб были разработаны новые, более «жесткие» требования к техническим характеристикам труб (овальность, разнотолщинность, шероховатость внутренней и наружной поверхности). С поставленной задачей своевременного обеспечения заводов по производству твэлов и ТВС высококачественными и конкурентоспособными изделиями из циркониевых сплавов цех успешно справляется. Для этого происходит замена старого оборудования, совершенствование технологических процессов изготовления труб и прутков.

Большим технологическим прорывом можно назвать приобретение импортного оборудования в 1998-2008 годах.

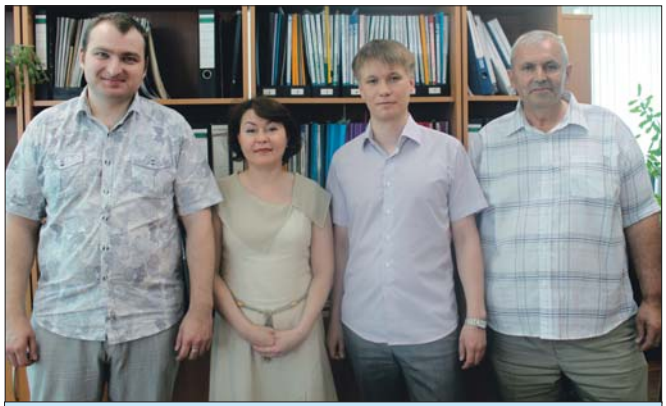
ЗНАЧИТЕЛЬНЫЙ вклад внес коллектив технологического бюро в разные годы при разработке новых и совершенствованию существующих технологий. В разные периоды здесь работали: **Кузнецов Л.В., Филиппова А.Г., Ромашкина М.А., Солякова Э.С., Главатских А.Т., Аккузин А.А., Тутынин С.А., Тельной В.А, Пришвицын В.В., Анисимов А.Ю. Конструкторы: Суходоева А.М., Глезина Т.И., Чеканова Е.Е.**

В настоящее время в составе технологической группы работает четыре человека. Это инженеры-технологи: **Байкузин С.М., Синицына Л.Г., Кутявин А.В.**

Хочется надеяться, что такая многогранная и плодотворная деятельность технологической группы будет востребована и в дальнейшем.

Поздравляю весь коллектив цеха и ветеранов, находящихся на заслуженном отдыхе с 30-летием цеха! Желаю больших творческих и трудовых успехов!

Руководитель технологической группы Александр Михайлович Рычков



На фото: *(слева направо)* **Алексей Владимирович Троегубов** - зам. нач. цеха по технологии, **Людмила Георгиевна Синицына**, **Александр Васильевич Кутявин -** инженеры-технологи, **Александр Михайлович Рычков**.

<Начало на стр. 8>

ТЕПЕРЬ регулировать режимы работы вспомогательного оборудования можно более оперативно и одновременно. Температурный режим в помещениях задается в зависимости от погодных условий и графика работы подразделения, с учетом выходных и праздничных дней. На пульт диспетчера приходит полная информация об энергопотреблении цеха.

В дальнейшем планируется информацию с цехового диспетчерского пульта направлять в заводской центр сбора и обработки информации, который будет подключен к корпоративной системе ГК Росатом к окончанию 2012 года.

Еще одним последним достижением энергослужбы можно считать модернизацию систем освещения, внедрение светодиодного освещения. В корпусе 745 (цехи №85, 87) и на участке уличного освещения (30%) в октябре 2011года были установлены современные светодиодные светильники.

КАЗАЛОСЬ бы, много ли «съедает» обыкновенная лампочка (типа ДРЛ)? Но, если сравнить коэффициент полезного действия (КПД) старых осветительных систем (он составляет 60 %) с КПД современных светодиодных светильников (95 %), добавить потери, возникающие при преобразовании электроэнергии в световой поток, (они составляют 40 %), подсчитать ресурсы, затраченные для ремонта и замены ламп по всему цеху (заводу) да еще приплюсовать сюда же затраты на утилизацию ртутьсодержащих компонентов, получается внушительная сумма.

В НОЯБРЕ 2011 г. наш завод стал лауреатом ежегодной ***Национальной Премии*** «Берегите энергию!», утвержденной Министерством энергетики РФ в 2010 г. Эта общественно значимая награда вручается за достижения в области энергосбережения. Можно с полной уверенностью сказать, что в этой победе есть заслуга и энергослужбы цеха № 85!

Из года в год в развитии

Начало формирования коллектива механической службы следует отнести к июлю 1978 года, когда была сформирована бригада слесарей-ремонтников под руководством старшего мастера -механика цеха № 80 **Василия Ивановича Шимарева**.

В ЭТУ БРИГАДУ вошли высококвалифицированные слесари-ремонтники: **Ворончихин Вениамин Сергеевич, Тугбаев Геннадий Емельянович, Нохрин Николай Гаврилович, Саламатов Михаил Иванович, Овсянников Николай Викторович, Волков Николай Анатольевич, Шиляев Николай Александрович, Иванов Виктор Николаевич, Пономарёв Владимир Артемьевич.**

ПЕРВЫМ механиком цеха № 85 был назначен, замечательной души человек, **Микрюков Иван Фёдорович**.

С 1987 по 2007 год службой руководил **Баженов Владимир Леонидович**. В настоящее время механиком цеха назначен **Воробьев Михаил Викторович**.

В числе первых инженерно-технических работников - инженер по ремонту **Кандакова Алла Валентиновна,** мастера-механики: **Гусев Юрий Евгеньевич, Герасимов Виктор Владимирович, Бусыгин Алексей Петрович, Мокрушин Виктор Петрович,** старший мастер по ремонту **Плющаев Николай Федорович**.

Участок по ремонту прессового оборудования, объектов котлонадзора и подъемных сооружений в свое время возглавляли мастера–механики: **Гусев Юрий Евгеньевич, Мокрушин Виктор Петрович, Караваев Виктор Леонидович, Воробьев Михаил Викторович, Пронин Эдуард Владимирович**.

На этом участке была проведена работа по модернизации прессов ПА 8340, что позволило увеличить усилие прессов до 1500 т.с., производить правку и рубку длинных прутков сразу после прессования. Перевод пресса на автономную систему работы позволил снизить выбросы СОЖ на очистные сооружения и вывести из эксплуатации 6 сосудов работающих, под давлением из перечня ОПО предприятия. Большая работа была проведена на грузоподъемном оборудовании.

Работали на этом участке специалисты высокой квалификации: слесари-ремонтники **Овсянников Н.В., Шестиков В.О., Лысков П.Л., Учанов А.С., Пронин Э.В., Лялин Р.С., Салтыков К.Л., Николаев Р.А., Кашин А.Я.** Они и сегодня обслуживают это оборудование, но уже в составе ООО «Энергоремонт».

В 2009 году они участвовали в освоении и пуске в эксплуатацию ротационно-ковочных машин SKK-10 и SKK-14. В 2011 году в освоении новой экструзионной прессовой линии RDSN 35 MN.

На фото А. Ардашева: начальник участка № 10 **Михаил Салтыков** (*справа*) и механик цеха **Михаил Воробьев** (*в центре*) объясняют возможности экструзионной прессовой линии 35 МН первому вице-президенту ТК «ТВЭЛ» **Владимиру Рождественскому**.

УЧАСТОК по ремонту прокатного оборудования возглавляли мастера-механики: **Бусыгин Алексей Петрович, Миклин Андрей Львович, Шиляев Николай Александрович, Огурцов Павел Александрович**. Работали на этом участке первоклассные специалисты. Это им пришлось проводить реконструкцию прокатного участка по замене станов 2 ХПТР 6-15 на автоматизированные станы холодной прокатки KPW.

Особо отличились тогда слесаря-ремонтники **Волков Н.А., Воробьев М.В., Огурцов П.А., Филиппов С.П., Булюкин Е.А., Волков А.И**.

Мастер по-ремонту **Шиляев Н.А**., слесари–ремонтники **Воробьев М.В.** и **Волков Н.А.** были в Германии на фирме Mannesman, выпускающей данное оборудование, где участвовали в сборке и приемке станов.

Ремонтным участком химоборудования и вентиляционных систем руководили мастера–механики: **Наумов Валерий Павлович, Пономарев Владимир Артемьевич, Максимов Виктор Алексеевич, Сысоев Константин Александрович**.

На этом участке трудились высококвалифицированные слесари–ремонтники: **Иванов В.Н., Сорокин А.В., Малых Б.В., Горбушин А.Н., Фомин Ю.Н.** Сегодня они прекрасно владеют своей профессией, знают хим. оборудование и поддерживают его в работоспособном состоянии, а это не легкая задача, но уже в качестве слесарей-ремонтников ООО «Энергоремонт».

При непосредственном участии слесарей–ремонтников **Фомина Ю.Н., Сорокина А.А., Учанева А.Н., Татаурова П.М**., электрогазосварщика **Баженова А.Г.** была проведена реконструкция участка струйного травления труб. Были сданы в эксплуатацию три установки струйного травления.

УЧАСТОК по ремонту вакуумного, станочного, шлифовального, правильного и нестандартного оборудования возглавляли мастера–механики: **Лекомцев Юрий Александрович, Герасимов Виктор Владимирович, Уткин Лев Николаевич.** Работники участка решали множество задач по поддержанию оборудования в рабочем состоянии. С их помощью и непосредственном участии проведена реконструкция шлифовального участка. Смонтированы и сданы в эксплуатацию два 8-ми станционных шлифовальных станка фирмы Loezer, которые заменили все станки ЛШС и ЛШС-Квадро.

На фото: ***8-ми станционный шлифовальный станок фирмы «Loezer» (Германия). Ведется технологический процесс шлифования циркониевых труб.***

Произведена реконструкция участка термообработки, на котором установлены и сданы в эксплуатацию две печи VZR 45/800. Смонтирована и эксплуатируется правильная машина VRM 35/45. Инициативно с полной отдачей работали на этом участке **Дубовцев А.В., Бобров И.А., Сигов К.М., Зорин М.Г., Черемухин А.М., Ельцов Д.Н**.

При непосредственном участии слесарей–ремонтников ООО «Энергоремонт» **Боброва И.А., Сигова К.М., Муханова Ф.Б., Сорокина А.А.** в 2009 году на этом участке была проведена реконструкция. Сдан в эксплуатацию один 8-ми станционный шлифовальный станок фирмы «Loezer», две правильные машины фирмы «Bronx», фаскосъемные станки EF-AC/60, EF-AC/80, EF-AC/115.

В 2007 ГОДУ была проведена оптимизация численности службы, а в 2008 году реорганизация службы в рамках нового облика предприятия.

Была организована централизованная мех. мастерская, которая обслуживает цеха № 85, 87, 90, 80. Слесаря – ремонтники были переведены во вновь организованное дочернее общество «Энергоремонт», и теперь также продолжают обслуживать и поддерживать в исправном состоянии оборудование цеха под руководством мастеров **Ельцова Д.Н.** и **Прудникова А.В**.

В настоящее время коллектив механической службы, возглавляемый механиком цеха, состоит из инженеров–механиков **Шиляева Н.А., Пронина Э.В**. и инженера по ремонту **Бегишевой Я.В**. Обладающий высоким интеллектуальным потенциалом наш небольшой коллектив способен решать производственные задачи по обеспечению бесперебойной работы всего оборудования, взаимодействию с подрядными организациями, пуску в эксплуатацию нового автоматизированного оборудования, активно участвует в производственной системе Росатом.

Поздравляю Всех работников цеха и ООО «Энергоремонт» с 30-летним юбилеем цеха! Желаю всем крепкого здоровья, счастья в личной жизни и успехов в труде!

Механик цеха М.В. Воробьев

Повышая качество продукции...

Участок № 31 был организован, как и цех, в июле 1982 года и поначалу был в составе отделения № 3. Первым начальником отделения был **Лукьянов Евгений Александрович**, технологом - **Карстен Федор Генрихович.**

В ЗАДАЧУ отделения входила подготовка заготовки к прокату, отбор и изготовление образцов для испытаний труб, подтверждающих их качество. Также термообработка заготовки перед прокатом и термообработка готовых изделий. Конечная отделка труб перед сдачей в ОТК. И последняя стадия изготовления продукции это - упаковка. Исходя из задач поставленных перед отделением, коллектив успешно справлялся с работой и постоянно стремился улучшить качество выпускаемой продукции.

ОДНИМ из первых шагов повышения качества продукции стало внедрение расточки заготовки после прессования. Совместными усилиями работников цеха №7 и работников участка № 31, к этому времени в январе 1997 года отделение №3 переименовали в участок отжига, промежуточной отделки и упаковки, данная операция была внедрена в технологический цикл изготовления труб. Внедрение операции позволило резко снизить брак с 12% до 5% и повысить выход годного.

ВТОРЫМ весомым шагом к повышению качества продукции и соответственно повышению производительности труда стало приобретение двух автоматизированных вакуумных печей французской фирмы ALD. В 1998-99 годах печи были смонтированы в цехе. В монтаже и наладке активное участие принимали начальник участка **Мякотин Леонид Васильевич**, мастер-электрик участка **Муханов Дмитрий Алексеевич**, отжигальщик **Лебедев Алексей Владимирович** и ряд работников цеха №7. После освоения и проведения различных испытаний в 2000 году печи были включены в технологический цикл.

Освоение данного оборудования стабилизировало механические свойства твэльных труб, резко уменьшило вмешательство оператора в проведение термообработки, позволило существенно снизить брак при проведении термообработки труб.

Эти два шага, внесли весомый вклад в повышение качества продукции, что позволило нам выйти на мировой рынок поставки тепловыделяющих сборок для атомных электростанций.

БОЛЬШОЕ внимание коллектив участка уделяет качеству упаковки продукции для поставки предприятиям потребителям и зарубежным партнёрам. Для более качественного сохранения продукции в процессе транспортировки были разработаны новые виды тары и способы упаковки. Впервые внедрен способ укладки труб в ложементы. Активное участие в этой работе принимали начальник участка **Мякотин Леонид Васильевич**, мастер готовой продукции **Меркулова Светлана Викторовна** и работники упаковки **Богданов Аркадий Васильевич, Зюзикова Галина Ивановна, Ялочкин Сергей Иванович** и др.

ТРЕБОВАНИЕ времени по оптимизации производства поставило перед участком новую сложную задачу - изготовление оболочечных труб и их маркировку. По техническому заданию, сформулированному РСС цеха, на Электростальском заводе «ЭЛЕМАШ» сначала была спроектирована и изготовлена установка подрезки труб в меру, для одной номенклатуры, а затем разработаны линии подрезки совместно с лазерной маркировкой для всех остальных номенклатур. В процессе освоения и эксплуатации линий подрезки и лазерной маркировки работниками участка было подано много рационализаторских предложений по улучшению работы линий. Так, например, для переналадки установки подрезки с одной номенклатуры на другую требовалось 8 часов. Внедрение предложения позволило снизить время переналадки до 30 мин. Большой вклад в освоение, наладку, модернизацию этих установок вложил работник участка **Дубовцев Андрей Валерьевич**, его предложения позволили увеличить производительность линий подрезки на 50%.

РАБОТНИКАМИ участка успешно освоены новые виды правильных машин фирм «Kieserling» и «Bronx» и способы правки заготовок, готовых труб и прутков. Данные правильные машины позволили, за счет точной настройки и постоянного контроля, обеспечить остаточную кривизну готовых изделий в пределах 0,1мм, что соответствует мировым требованиям.

«УЗКИМ МЕСТОМ» в производстве труб из спл. Э635 была правка. Металлические валки не обеспечивали определённых требований по расположению гидридов. Работники участка предложили править данный номенклатурный ряд на полиуретановых валках. Внедрение предложения сняло проблему с раположением гидридов в толще стенки трубы.

В 2007 году успешно освоены и внедрены в технологию станки для торцовки труб типа EF-AC, которые позволили увеличить производительность на операции «Торцовка» на 30%. Активное участие в их освоении приняли технолог участка **Тутынин Сергей Анатольевич**, резчики **Масленников Игорь Рафаилович** и **Ившин Юрий Николаевич**.

В НАСТОЯЩЕЕ время на участке успешно освоены операция расточки гильз Ø90х48, внедрена в технологию правильная машина BRONX 10CR6, позволившая повысить производительность и качество операции «Правка» для заготовок больших диаметров, на станке РТ 263309 освоено глубокое сверление (глубиной до 700 мм) заготовок из ружейных сталей. Неоценимый вклад в освоение данных операции внесли: резчик **Зорин Михаил Геннадьевич,** правильщики **Третьяков Александр Эдуардович, Лях Александр Ромуальдович, Чупин Анатолий Викторович**.

В ПОСЛЕДНЕЕ время на участок пришло много молодых работников, которые под руководством опытных наставников успешно осваивают свои специальности.

В настоящее время на участке трудятся: мастер упаковки **Шарапова Елена Валентиновна**, мастер отжига **Ельцов Владимир Владимирович**, мастер отбора образцов **Скрыкова Инга Александровна**, инженер–технолог **Аккузин Алексей Алексеевич**.

Начальник участка № 31
Сергей Анатольевич Тутынин

На фото: ***коллектив участка № 31***

Праздник с профсоюзом!

В канун Дня защиты детей - 31 мая комиссия ППО по содействию семье и школе (председатель - **Татьяна Жернакова**) совместно с культмассовой комиссией (председатель - **Наталья Елисеева**) на площадке Детского дома культуры провела веселый праздник «Детская радость».

В программе были: увлекательные мастер-классы по прикладному искусству, конкурсы, призы, и, конечно, незабываемое шоу мыльных пузырей!

Известный в городе организатор праздников, наш коллега, **Алексей Опарин** (цех 9) совместно с культоргами разных подразделений: **Константином Шероновым** (ц. 4), **Владимиром Ившиным** («Прибор-Сервис»), **Ольгой Штейнмиллер** («УАТ»), **Гулей Махмудовой** (МК «ЧМЗ»), **Татьяной Резеновой** (ц. 87) и **Ольгой Терешиной** (ц. 54) сумели «зажечь» детей и привлечь к танцам и конкурсам родителей. Судя по впечатлениям присутствующих и горящим глазам детей праздник понравился всем без исключения!

А как приятно было получать скидку на аттракционы, показывая профсоюзный билет. Совсем как в СССР, помните у Ильфа и Петрова: «Пиво только членам профсоюза»? ☺

Некоторые молодые мамы, недавно вышедшие из рядов ППО, узнав о празднике, обиженно спрашивали: «А что это профсоюз так активизировался? Когда мы в нем состояли - не было таких праздников». Уверяем Вас, с профсоюзом праздники были всегда! И будут еще не раз!

Профсоюзная организация ОАО «ЧМЗ» выражает благодарность сотрудникам ДДК **Елене Кондратьевой, Ладе Агафоновой** и **Валентине Никифоровне Ившиной** за помощь в организации праздника.

Фото Натальи Плетеневой

АВТОКРОСС. Кубок ДОСААФ

9-10 июня 2012 года состоялся первый этап чемпионата Республики Марий Эл по автокроссу, на кубок ДОСААФ России. В этапе чемпионата приняло участие 63 спортсмена из республик Чувашии, Марий Эл, Удмуртии, Татарстана, Кировской, Саратовской, Костромской и Московской областей.

СПОРТСМЕНЫ выступали в классах Д2Н – переднеприводные автомобили марки ВАЗ 2108-2109 подготовленные под кросс, Д2К – заднеприводные автомобили марки ВАЗ 2101 – 2107 и ОДА, Д3-Ока и Д3-спринт.

Город Глазов и, в частности, завод ОАО «ЧМЗ» представляла команда из двух спортсменов – **Г. Е Калинин** (цех 4) и **А. В. Золотарев** (цех 19, *на фото вверху*) на специальных кроссовых автомобилях «багги» модели Д-3 спринт 1300.

АВТОКРОСС проходил в 2 этапа. На первом этапе 9 июня прошли свободные заезды у всех классов. Затем хронометрируемые заезды, по которым определялась расстановка на старте, и полуфинальные в классе Д2Н. На втором этапе 10 июня состоялись полуфинальные и финальные заезды, которые и определили победителей гонки. Гонка прошла зрелищно, были столкновения между машинами, перевороты на виражах, у автомобилей отваливались колеса и крылья, мялись капоты и вылетали стекла, но это не останавливало спортсменов.

И если автомобиль в результате поломок мог еще двигаться – он продолжал движение к финишной черте.

К СОЖАЛЕНИЮ, до финиша удалось добраться не всем, некоторые автомобили оставались лежать на боку или крыше, дожидаясь окончания заезда, после которого специальные «технички» эвакуировали их в закрытый парк. Там спортсмены и механики пытались «оживить» свою технику, пока проходят заезды других классов.

В упорной борьбе наша команда заняла шестое и седьмое место из десяти участников в своем классе.

АВТОСПОРТ всегда являлся и является одним из самых затратных видов спорта. И мы, как единственные представители города Глазова в данном виде спорта, очень нуждаемся в поддержке города для достойного выступления на гоночных трассах.

Выражаем огромную благодарность ППО ОАО «ЧМЗ» за финансовую помощь и надеемся на дальнейшее сотрудничество и поддержку.

Григорий Калинин

«Звездочка»

2 июня для сотен мальчишек и девчонок из Удмуртии началась долгожданная смена в ДОЛ «Звездочка».

РЕБЯТА приехали из разных уголков республики: Кеза, Игры, Дебес, Красногорья, Понино.

Для кого-то из них «Звездочка» стала уже традиционным местом отдыха, для кого-то это только первый визит. Например, для малышей из 10 отряда, им всего семь лет, но они уже активно участвуют в жизни лагеря. А смена оказалась действительно активной. Её тема - «Звездочка в «Контакте. Ру». Каждый отряд представляет собой отдельную страничку на большом сайте «Звездочки».

Кроме отрядов на сайте лагеря в этом году много направлений дополнительного образования: хореография, вокал, физкультурные секции, театр, дизайн кукол, оч. умелые ручки, керамика и впервые в этом году в «Звездочке» появилось совершенно новое направление мультипликации, где ребята в течение смены создают собственные мультфильмы.

Аня Павлова из 5 отряда по нашей просьбе спросила ребят ***«Почему они приехали в «Звездочку»?*** Ответы были самые разные. Вот некоторые из них:

Ворончихина Анжела, 5 отряд: «У всех разная цель приезда в лагерь: кто-то хочет отдохнуть от суеты городских будней, кто-то хочет найти новых друзей, кому-то очень нравятся предлагаемые здесь кружки и развлечения. Но у меня совсем другая цель: я хочу сделать для себя вывод - какой лагерь самый лучший».

Соня Бочарова ждет родительский день, чтобы отблагодарить маму за то, что она отправила ее сюда: «Дорогая мама, здесь просто супер!». А вот ***Мажимова Виктория*** очень ждет маму потому, что хочет уехать домой.

Касимова Алсу, 5 отряд: «Мама отправила. Мне не нравится, особенно отношение некоторых вожатых. Но нравится свой отряд и некоторые пацаны».

Кропачева Яна, 8 отряд: «Захотела отдохнуть. Нравится как кормят. Да, в принципе, всё нравится».

Градобоева Ксения, 5 отряд: «Приехала, чтобы дома не полоть. Нравится как кормят, не нравится, что тут плохие мальчики».

Максимова Кристина, ***5 отряд:*** «Кружки нравятся. Не нравятся пацаны из 5 отряда – обижают».

Вожатая **Ксения Борисовна** ездила в этот лагерь с 1 первого класса, и так он ей понравился, что она решила работать здесь.

Библиотекарь **Светлана Михайловна** советует обязательно зайти в библиотеку. Там большой выбор хороших книг и журналов.

СЛОВОМ, жизнь в лагере «Звездочка» полна приключений, интересных концертов и развлечений. День детей распланирован от утренней зарядки до вечерней дискотеки, в распорядок включено вкусное и полноценное пятиразовое питание, занятие в кружках и общелагерных мероприятиях. А еще, только здесь предлагают полетать **НА ВОЗДУШНОМ ШАРЕ!** В общем, детям скучать не приходится!

Дарья Ившина.

Совет молодых специалистов обновился

21 июня 2012 г. в Музейно-выставочном комплексе прошло отчетно-выборное собрание Совета молодых специалистов

ИЗ 427 МОЛОДЫХ специалистов в нем приняло участие **108**.

В начале собрания генеральный директор ОАО «ЧМЗ» **В.А. Котрехов** вручил дипломы победителям конкурса на звание «Лучший молодой специалист ОАО ЧМЗ - 2011»:

Председатель Совета молодых специалистов **Александр Семакин** выступил с отчетом о проделанной советом работе за 2010-2012 годы:

Далее оценку деятельности СМС дали и.о. зам. генерального директора - технического директора **М.Г. Штуца** и председатель ППО ОАО ЧМЗ **В.А. Богатырев**.

Перед присутствующими выступили 12 кандидатов в новый состав Совета молодых специалистов.

После их выступлений присутствующие молодые специалисты сделали свой выбор в пользу 7 кандидатов. Счетная комиссия удалилась для подсчета голосов:

Пока комиссия подсчитывала голоса, **Михаил Георгиевич Штуца** ответил на вопросы, интересующие молодых специалистов.

В НОВЫЙ СОСТАВ СМС на 2012 - 2014 годы вошли (*на фото слева направо*): **Григорий Удод** (цех 60)**, Татьяна Абрамова** (цех 8)**, Александр Зубков** (цех 7)**, Елена Зыкова** (СГПМ), **Роман Коншин** (цех 4)**, Анастасия Богданова** (ПЭО)**, Константин Тимося** (цех 4)**. *Поздравляем ребят и желаем им успешной и плодотворной работы!***

Анастасия Богданова. Фото Александра Ардашева

Кто станет новым председателем СМС мы расскажем в следующем номере

Что нужно знать о едином налоговом уведомлении

Федеральная налоговая служба утвердила новую форму налогового уведомления.

1. В чем преимущество введения единого налогового уведомления?

ТЕПЕРЬ налогоплательщик сможет увидеть в одном документе информацию по всем налоговым обязательствам и суммам налогов, которые он должен уплатить.

2. Какой порядок оплаты имущественных налогов?

НИКАКИХ изменений при оплате не произошло. Как и раньше, к налоговому уведомлению прилагаются платежные документы на оплату налога (налогов).

3. Каковы сроки уплаты имущественных налогов за 2011 год?

С 2011 ГОДА изменились сроки уплаты налогов, исчисляемых налоговыми органами физическим лицам (налог на имущество физических лиц - не позднее 1 ноября года, следующего за налоговым периодом, транспортный и земельный налоги - не ранее 1 ноября года, следующего за налоговым периодом).

В городе Ижевске установлены следующие сроки уплаты имущественных налогов: - налог на имущество физических лиц - не позднее 1 ноября; - транспортный налог - до 5 ноября; - земельный налог - не позднее 1 декабря.

Налоговые органы должны направить налоговые уведомления в срок **до 15 июня 2012 года** по месту регистрации.

По каждому имущественному налогу оплата производится отдельно.

При этом, если физическое лицо имеет по одному налогу несколько объектов налогообложения (например, два земельных участка), администрируемых одним налоговым органом, то в данном случае будет сформирован один платежный документ на уплату суммы налога, исчисленной в отношении указанных объектов.

4. Для чего нужна форма заявления, которая поступает налогоплательщику вместе с налоговым уведомлением?

По данной форме налогоплательщик может обратиться в налоговую инспекцию, из которой направлено налоговое уведомление, и сообщить о неточностях или недостоверной информации. В случае, если изменения, внесенные в базу данных налогового органа, влияют на сумму налога, налоговый орган осуществляет перерасчет и формирует новое налоговое уведомление, которое направляется вместе с ответом в адрес налогоплательщика.

5. Как налоговые органы осуществляют обратную связь с налогоплательщиками по итогам рассмотрения обращения?

Налогоплательщику направляется ответ либо по почтовому адресу, либо по электронному, указанному в заявлении.

6. Что делать, если приходит ошибочное налоговое уведомление (указан неверный адрес или перечень имущества)?

По форме заявления, направленной вместе с налоговым уведомлением, можно сообщать и о проблемах неверного направления налогового уведомления (в разделе «дополнительная информация»).

7. Что будет, если налог не уплачен в установленный срок или не исчисляется налоговым органом в связи с отсутствием информации о находящемся в собственности физического лица имуществе?

За каждый календарный день просрочки по уплате налога или сбора, начиная со следующего за установленным законодательством о налогах и сборах дня уплаты налога начисляется пеня.

В случае если налог (транспортный, земельный и др.) Вам не был исчислен по каким-либо причинам (например, отсутствия в налоговом органе сведений о находящемся в собственности физического лица недвижимом имуществе и транспортных средствах), при получении таких сведений налоговый орган вправе производить перерасчет налога за три года, предшествующих году направления налогового уведомления.

Т.е., не обратившись вовремя в налоговый орган с вопросом о неполучении налогового уведомления, можно получить его в следующем налоговом периоде, но уже не за один год, а за два или три, в зависимости от года приобретения имущества.

Телефон единой справочной службы налоговых органов Удмуртской Республики 488-617.

УЗНАТЬ о возврате налога на доходы физических лиц можно через новый сервис на сайте УФНС по Удмуртской Республике www.rl8.nalog.ru

Теперь налогоплательщику не обязательно приходить или звонить в инспекцию, чтобы узнать, рассмотрена ли его декларация и перечислены ли деньги на его счет, ему достаточно зайти на сервис ***«Узнай о возврате налога»*** и набрать свой ИНН.

Если декларация прошла проверку, то вашему вниманию будут представлена таблица с датами решения инспекции о возврате и направления денег на ваш счёт Казначейством.

Напоминаем, что 4 месяца — это максимальный срок направления налоговым органом заявления на возврат на исполнение в Казначейство, из которых 3 месяца — максимальный срок проведения камеральной проверки (п. 2 ст. 87, ст. 88 НК РФ); 1 месяц — максимальный срок вынесения решения по исполнению заявления на возврат (п. 6 ст. 78 НК РФ).

Если прошло более 4-х месяцев с момента подачи вами декларации в налоговый орган, нужно уточнить в Инспекции, было ли вами представлено заявление на возврат одновременно с подачей декларации. Если нет, то необходимо представить в инспекцию такое заявление с указание счета, на который будут перечислены деньги.

Информация отдела работы с налогоплательщиками Межрайонной ИФНС России по крупнейшим налогоплательщикам по УР

«ТЕЛЕФОННЫЕ МОШЕННИКИ»

Наиболее распространенные схемы мошенничества

ТЕЛЕФОННОЕ мошенничество возникло вскоре после массового распространения домашних телефонов. Сегодня - это один из самых распространенных видов преступлений.

В организации телефонных махинаций участвуют несколько преступников. Очень часто в такие группы входят злоумышленники, отбывающие срок в исправительно-трудовых учреждениях.

Мошенники разбираются в психологии и умело используют всю доступную информацию, включая ту, которую жертва мошенничества невольно выдает при общении.

По информации полиции, чаще всего в сети телефонных мошенников попадаются пожилые люди или доверчивые подростки. Но жертвой может стать каждый, если не будет следовать простым правилам безопасности.

Тактика телефонных мошенников

ДЛЯ ОБЩЕНИЯ с потенциальной жертвой мошенники используют либо SMS либо телефонный звонок.

Цель мошенников - заставить Вас передать свои денежные средства «добровольно». Для этого используются различные схемы: - передавать деньги из рук в руки или оставить в условном месте;

- приобрести карты экспресс -оплаты и сообщить мошеннику коды карты;

- перевести деньги на свой счет и ввести специальный код;

- перевести деньги на указанный счет;

- позвонить на специальный телефонный номер, который окажется платным, и с Вашего счета будут списаны средства;

Что надо знать, чтобы не стать жертвой мошенников

Если Вы сомневаетесь, что звонивший действительно ваш друг или родственник, постарайтесь перезвонить на его мобильный телефон. Если телефон отключен, свяжитесь с его коллегами, друзьями или близкими родственниками для уточнения информации.

Помните: - никто не имеет права требовать коды с карт экспресс-оплаты;

- оформление выигрыша никогда не происходит только по телефону или Интернету. Если вас не просят приехать в офис организатора акции с документами - это мошенничество.

Не ленитесь перезванивать своему мобильному оператору для уточнения правил акции, новых тарифов и условий разблокирования якобы заблокированного номера.

Для возврата средств при якобы ошибочном переводе существует чек. Не возвращайте деньги, их вернет оператор.

Услуга «узнайте SMS и телефонные переговоры» может оказываться исключительно операторами сотовой связи и в установленном законом порядке.

Не реагируйте на SMS без подписи с незнакомых номеров. Внимательно относиться к звонкам с незнакомых номеров.

Будьте бдительны! Не дайте себя обмануть!

В прошлом номере мы поздравляли работников ЦЗЛ (цех 8) с Днем химика. Сегодня они рассказывают, как замечательно и дружно отметили свой профессиональный праздник!

День химии, день химика! Давайте отмечать!!!

ТРАДИЦИОННО этот день мы отмечаем на природе, вдали от душного города. Всю неделю нас пугали дождливыми и холодными выходными, но прогноз не оправдался. В солнечное субботнее утро, 25 мая, загрузившись в автобус, мы отправились в детский лагерь «Чайка». В предвкушении отличного дня, настроение у всех было соответствующее.

Лагерь встретил нас ровными рядами домиков, прекрасной ярко-желтой от одуванчиков поляной и зажигательной музыкой. При выходе из автобуса организаторы раздавали каждому разноцветные ленточки. Как выяснилось позже, так нас поделили на команды: желтых, розовых и синих.

Столы ломились от яств. И все сплошная органика: жиры, белки, углеводы, витамины и микроэлементы. Слюнки текли! Женская половина цеха постаралась на славу!

Неподалеку от накрытых столов, мужчины проводили реакцию горения топлива, которая проходила с мощным выделением тепла. Это было необходимо для последующей реакции обжаривания до румяной корочки кусочков мяса. Шашлык получился великолепным!

На природе не возможно просто сидеть на месте, поэтому мы дружно побежали искать клад. Карта поисков пролегала через весь лагерь. В некоторых пунктах назначения нас встречали организаторы. Они заставляли команды рисовать с закрытыми глазами начальника цеха и танцевать под разные мелодии, знакомые с детства. В результате поисков выяснилось, что среди химиков есть и истинные следопыты, так как ко всеобщей радости клад был найден.

Немного уставшие от преодоленных препятствий, но счастливые от «детских воспоминаний», все устроились в «зрительном зале» – к нам приехал «театр». Среди наших химиков оказались и актеры. Все зрители были в восторге от просмотра детской сказки «Репка» на новый лад. Смеялись от души, восхищаясь артистизмом исполнителей.

Так за конкурсами, шутками и прибаутками пролетело время, пора собираться домой. Дружной компанией мы погрузились в автобус и с веселыми песнями доехали до дома. Кто-то вернулся пьяный от свежего воздуха, кто-то усталый, но все без исключения с хорошим настроением и радостными воспоминаниями.

Антонова Анна.

Никто не застрахован от пожара

ПО СТАТИСТИКЕ каждый десятый пожар в нашем районе – горящий садовый домик. Чаще всего дачные постройки сгорают из-за небрежности при обращении с огнем самих владельцев или их непрошеных гостей. Нередко начало пожару дают отопительные печи. А лишиться в наше время домика на участке – большая беда, а для многих и невосполнимая потеря.

Никто не застрахован от пожара. Прежде всего, обратите внимание, сможет ли пожарная машина в случае загорания подъехать к вашему участку?

При застройке нового участка поинтересуйтесь планировкой соседа, чтобы между вашими домами было не менее 10 метров. Следите, чтобы в этом разрыве не накапливались строительные и другие горючие материалы.

Возьмите за правило систематически очищать территорию своего участка и вокруг него от сухой травы, мусора и других отходов.

Ни в коем случае не разводите костры, не выбрасывайте уголь и золу вблизи строений – своих и соседей.

Всегда ли у Вас наготове средства и инвентарь для тушения пожара: бочка с водой, ведро, лопата? Ведь пожар – беда общая.

Садоводческий сезон начинайте с проверки и ремонта отопительной печи, чистки и побелки дымохода. Не забудьте на пол перед топкой прибить металлический лист размером не менее 50х70 см. Дверка топки должна надежно закрываться.

Если в вашем домике ветхая электропроводка или самодельные «жучки», а также мощные электропотребители (электропечи, тэны, «козлы») ждите пожара. Если решили обновить проводку – надежнее пригласить специалиста.

В саду нередко приходится пользоваться открытым огнем: свечами, керосиновыми и паяльными лампами. Будьте особо бдительны и не оставляйте их без присмотра или под присмотром детей.

Если вы отдыхаете в саду с детьми – следите за их играми или организуйте их досуг. Помните, дети очень любопытны ко всему, что связано с огнем.

Любителям обильных застолий лучше оставаться дома. Ведь от злоупотребления алкоголем до пожара – один шаг. А загорания в садах нередко обнаруживают слишком поздно...

Если пожар все же произошел – не теряйтесь!

ЗОВИТЕ на помощь соседей. Сразу же отправьте кого-нибудь к телефону. А сами до приезда профессиональной помощи сообща начинайте спасание людей и тушение загорания всеми доступными средствами. Только сплоченность и взаимовыручка помогут садоводам избежать беды.

Если горит дача:

- сообщите о пожаре в ближайшую пожарную часть по телефону или через посыльного, оповестите соседей;
- выведите из дома всех людей;
- отключите электроэнергию и подачу газа;
- по возможности, примите меры по тушению пожара имеющимися первичными средствами. При этом главные усилия сосредоточьте на защите от высокой температуры газовых баллонов, емкостей с горючими и легковоспламеняющимися жидкостями.

Только соблюдение правил пожарной безопасности защитит вас и ваше имущество от возникновения пожара!

Помощник инструктора группы профилактики пожаров СПЧ-2 О.Б.Ушакова

Как хорошо уметь читать…

Современные дети совершенно разучились размышлять, у них бедный словарный запас, примитивные интонации. А все потому, что они мало читают. Как сделать так, чтобы чтение доставляло удовольствие ребенку, чтобы он полюбил книги и в свободную минуту выбирал своим собеседником именно книгу, а не компьютер и телевизор? Вот, что советуют педагоги и психологи.

Впервые задуматься над тем, как вырастить книголюба, стоит еще до того, как ребенок начнет говорить. Когда малышу исполнится полгода, купите красочные книжки с картонными страницами. Вместе с ребенком разглядывайте иллюстрации, говорите, что изображено на картинке.

Читайте ребенку вслух. Это создает атмосферу эмоциональной близости. А когда подрастет, вы можете остановиться на интересном моменте – у вас возникли непредвиденные дела. Тогда книга останется в полном распоряжении вашего чада.

Хорошо завести семейную традицию совместного чтения. Каждый день перед сном хотя бы на полчаса погружайтесь в книжный мир. Чтение особым образом подготавливает детей ко сну. Конечно же, вы будете читать вслух. Такое чтение вызывает бурные эмоции, уносит ребенка в сказку. Меняйтесь ролями, ребенок тоже может выступать в роли чтеца. Так вы будете способствовать развитию речи.

Обсуждайте с детьми прочитанные книги. Пусть они поделятся впечатлениями о том, что им больше всего понравилось, может, они не согласны с какими-то поступками героев, или ожидали другой конец.

Чтобы привить у детей любовь к словам и буквам, нужно с ними больше играть в словесные игры: загадывать-разгадывать загадки, ребусы, учить забавные скороговорки, частушки-прибаутки и т. д.

Ходите с ребенком в книжный магазин. Отдавайте предпочтение тем, где книги стоят на открытых полках и произведения можно взять в руки, полистать, оценить оформление.

Запишите ребенка в детскую библиотеку. В первые дни ходите вместе с ним. Затем он сам научится выбирать книги по своему вкусу. Не забывайте проявлять интерес к тем книгам, которые выбрали ваши дети, побуждайте их проявлять свое отношение к прочитанному.

Ориентируйтесь на вкусы и предпочтения ребенка. Если ваш сын увлечен динозаврами, купите книгу про них. А если вы еще посмотрите фильм про динозавров, то чтение книг не покажется ему скучным.

Положите книги в разных местах квартиры. Пусть у детей будет возможность в любой момент заглянуть в книгу. Сломался сотовый телефон, нет интернета, и не показывает телевизор. Есть шанс, что ребенок обратится к книгам.

Купите занимательные и познавательные энциклопедии. Очень часто мы слышим детские вопросы: «что это такое?», «для чего оно необходимо?», «почему так происходит?», «как называется?», «что означает?». Не пытайтесь все объяснить сами, лучше вместе с детьми ищите ответы.

Читайте книги сами. Дети любят копировать взрослых. Если в семье читают, любят книги, то ребенок будет чувствовать эту атмосферу.

Запаситесь аудиокнигами. Если вам предстоит много времени провести в дороге, чтение аудиокниг – отличный способ с пользой провести время и не заскучать.

Создайте свой «самиздат» на дому. Поощряйте сына или дочь сочинять прозу, стихи, писать очерки об увиденном на природе, размышлять о том или ином событии. А затем оформите домашнюю стенгазету, где помещайте их творения. Пусть раз в месяц трудами детей любуются вся семья и гости.

Учите вместе с детьми стихи наизусть. «Это своего рода заслон для дурной речи», - так считает профессор ВГИКа филолог Валерий Мильдон.

Уважаемые родители! Успехов вам в нелегком деле воспитания. Экспериментируйте, ищите новые подходы. Ваши дети обязательно станут «самыми-самыми», но в этом сможете помочь им только вы.

По материалам «Домашнего очага», «Будь здоров», «Дошкольное воспитание» и др.
Наталья Лихачева, библиотекарь Набережного филиала

Льготные кредиты работникам ЧМЗ

Лицензия банка России № 1745.

ЧЕПЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД всегда славился своими социальными программами для сотрудников, здесь и медицинское обслуживание, решение жилищных вопросов, организация отдыха и досуга, материальная помощь и достойные прибавки к пенсиям. Кроме того, ЧМЗ на постоянной основе участвует в городских социальных программах и благотворительных мероприятиях.

В июне в копилке социальных бонусов для сотрудников ЧМЗ и дочерних пердприятий появился еще один бонус - финансовый продукт, созданный БыстроБанком специально для ЧМЗ.

Мы в БыстроБанке знаем о важности Чепецкого механического завода в жизни Глазова. Мы давно работаем в этом городе и прекрасно понимаем, что благосостояние и финансовые возможности глазовчан зависят и от того, как идёт работа на крупнейшем предприятии города. Поэтому мы постарались поддержать работников ЧМЗ и предоставить дополнительные преимущества в решении денежных вопросов.

Теперь все работники завода могут взять в БыстроБанке кредит на любые цели по сниженной ставке. Для этого не требуется ходатайство руководства (мы и так знаем заводчан как самых ответственных заёмщиков). Сумма может быть от 10 000 до 1 млн. рублей! Срок — от месяца до 5 лет. Мы уверены, такие условия точно помогут заводчанам разобраться со всеми нуждами. В Глазове мы работаем плечом к плечу.

Подробности и преимущества льготного кредитования вы можете узнать в ближайшем офисе БыстроБанка: ул. Советская, 1/39, т. 3-00-39; ул. Сибирская, 71, т. 7-08-66.

*Ставка 17% годовых рассчитана по кредиту для сотрудников ОАО «ЧМЗ» и группы предприятий ОАО «ЧМЗ» при сроке кредита от 1 мес. до 5 лет., Возможно досрочное погашение кредита на основании доп.соглашения о пересчете графика платежей: при условии уведомления банка не менее, чем за 30 дней – бесплатно, в иных случаях – с комиссией 360 р.

Белова,7
Учредитель
ОАО "Чепецкий механический завод"
Адрес редакции, издателя:
427620, г. Глазов,ул. Белова, 7, корп. 775А, к.812.

Использование материалов допускается только с разрешения редакции.
Мнение авторов не всегда отражает точку зрения редакции.
Распространяется бесплатно.

Газета зарегистрирована Приволжским окружным межрегиональным территориальным управлением. ПИ № 18-0659 от 21 января 2002 г.
Газета отпечатана офсетным способом в типографии ООО "Центр-сервис". Адрес типографии: г. Глазов, ул. Белова, 4.

Редактор Н. В. Плетенева.
Телефон: 9-67-87, 9-19-26
E-mail: gazeta@chmz.tvel
Подписано в печать по графику в 09.00 29.06.2012, фактически в 09.00 29.06.2012.
Выход в свет 05.07.12. Объем 2 п.л.
Заказ 697. Тираж 2900 экз.