



ФГУП «КОМБИНАТ  
«ЭЛЕКТРОХИМПРИБОР»

КОРПОРАТИВНАЯ ГАЗЕТА

# ВЕСТИ

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»



## В НОМЕРЕ:



**Эй, уралец молодой, будуще — за тобой!**

Представители комбината «Электрохимприбор» побывали на втором форуме молодёжи Уральского федерального округа «Урал - территория развития 2012» Стр. 3



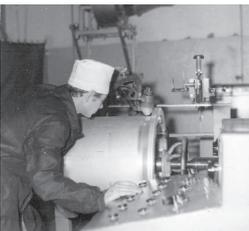
**Комбинат наводит мосты**

Об участии предприятия в программе по замене мостов читайте на стр. 4



**Следующий шаг на пути к бережливому производству**

На комбинате «Электрохимприбор» прошёл семинар-совещание специалистов, ответственных за внедрение ПСР на предприятиях ЯОК Стр. 4



**Высокий уровень технологий**

Об истории лаборатории сварки комбината «Электрохимприбор» читайте на стр. 5,6

## Бодрость духа, грация и пластика

11 августа – День физкультурника



10 августа ровно в 7.45 перед зданием управления комбината «Электрохимприбор» собрались весёлые люди в ярких футболках. Они присели, поднимали руки вверх, делали наклоны, прыгали на месте. Улыбки не сходили с их лиц, а глаза горели.

Все они стали участниками поистине необыкновенного события - первой массовой зарядки в истории предприятия. «Вдох глубокий, руки шире...», «Приседайте до упала!» - жизнерадостно напевал голос из колонок, призывая всех заниматься спортом и закаливанием. А тренер **Нина Викторовна** (производство 121) с воодушевлением показывала забавные движения.

- Такие мероприятия просто жизненно необходимы. У людей улыбки на лице, задорное настроение на весь день обеспечено, - отметила она.

Зарядку организовали как флэш-моб. Случайные прохожие ничего не знали о предстоящем мероприятии. Поэтому в минуты его проведения они искренне изумлялись, хохотали и внимательно наблюдали за весёлой командой. Проезжающие мимо машины поддерживали любителей физкультуры дружными сигналами.

- Отличный эксперимент по поднятию коллективного духа. Здорово было бы собираться на такие зарядки каждый день, тогда на рабочих местах было бы гораздо

больше оптимистичных людей, нежели мрачных и хмурых, - поделилась впечатлениями физкультуродна участница зарядки **Ирина Вякшина** (цех 007).

К слову, мобберами могли стать все сотрудники комбината. Однако откликнулось всего около полсотни человек. Особенно активно включились работники производства 001 (спорторганизатор **Роман Самарцев**). Именно они разогнали тучки и раскрасили пасмурное августовское небо в ярко оранжевые тона.

После трёхминутной разминки поляна перед управлением вмиг опустела, как и положено на флэш-мобе. Организаторам и участникам удалось «встряхнуть» окружаю-

щих и зарядить всех позитивной энергией. Бодрость духа, грация и пластика на несколько минут вытеснили заурядность и обыденность простого пятничного утра.

**Екатерина Ушакина, информационно-аналитический центр**

P.S. Спасибо всем участникам зарядки! В наших силах радовать и вдохновлять. Если у вас есть интересные идеи для флэш-мобов, давайте реализовывать их вместе. Звоните автору статьи по тел. 32-84

На снимках: Дружно, смело, с оптимизмом – за здоровый образ жизни!

## Опытный образец ядерной установки для космоса может появиться в 2017 году

Об этом сообщил глава «Роскосмоса» **Владимир Поповкин**. Транспортно-энергетический модуль на основе ядерной энергетической установки мегаваттного класса создаётся для корабля, предназначенного для дальних космических полётов. На разработку всего проекта потребуется 17 миллиардов рублей на девять лет. Из этих средств 7,245 миллиарда рублей выделено «Росатому» на создание реакторной установки (этим будет заниматься НИКИЭТ). Новый проект предполагает использование ионных электрореактивных



двигателей, в которых реактивная тяга создаётся за счёт ускоренно-го электрическим полем потока ионов. Ядерный реактор «поставляет» необходимый для этого процесса электрический ток, и радиоактивные вещества не попадают во внешнюю среду.

На снимке: В. Поповкин.

## Капвложения в АЭС России до 2020 года должны составить 1,3 трлн рублей

Согласно проекту программы модернизации электроэнергетики России до 2020 года, за данный период планируется ввести почти 10 ГВт новых атомных мощностей, в то время



как выведено должно быть 3,7 ГВт АЭС. Подпрограмма модернизации АЭС до 2020 года предполагает продление сроков эксплуатации и повышение мощности действующих энергоблоков АЭС, строительство и ввод в эксплуатацию новых энергоблоков, развитие и реконструкцию производственных мощностей организаций ЯТЦ, развитие мощностей по обращению с ОЯТ и РАО на АЭС. Планируется, что общая мощность АЭС России к 2020 году вырастет почти на 20% – до 30,5 ГВт, в сравнении с 24,2 ГВт в 2011 году.

На снимке: Одна из АЭС России.

## Москва и Минск подписали контракт на строительство Белорусской АЭС

Документ был подписан в присутствии премьеров двух стран **Дмитрия Медведева** и **Михаила Мясникова**. Генконтрактом определены обязательства и ответственность



сторон, сроки реализации проекта, его приблизительная стоимость на период до 2020 года, условия платежей, поставки оборудования, организация строительства, приёмка энергоблоков и другие условия. На сооружение двухблочной АЭС по российскому проекту мощностью до 2400 МВт Россия выделяет кредит в размере \$10 млрд. Проектом генерального контракта предусматривается ввод в промышленную эксплуатацию первого блока АЭС в ноябре 2018 года, второго - в июле 2020 года.

На снимке: Проект будущей АЭС.

## В Чехии будет создан 5-летний стратегический запас ядерного топлива для АЭС



По словам министра промышленности Чехии **Мартина Кубы**, так как Чехия собирается довести долю энергии, получаемой из ядерного топлива, до 55%, то логичным выглядит создание необходимых резервов. «Запасы топлива и создание стратегического резерва необходимы для повышения энергетической безопасности или на случай внезапного прекращения поставок», пояснил министр. Примерная стоимость создания стратегического резерва ядерного топлива может составить около \$150 млн.

На снимке: М. Куба.

## Углеродные ленты значительно повышают сейсмостойчивость зданий

Состоялся 1-й этап испытаний на сейсмическую устойчивость 2-х фрагментов железобетонных зданий, один из которых был усилен углеродными лентами, производимыми ХК «Композит». Эксперимент проводился на сейсмостенде ВСС-300, который способен воспроизводить сейсмические нагрузки до 10 баллов по шкале MSK. Испытываемые фрагменты являлись элементами сборного каркаса зданий, состоящими из колонн, ригелей и пустотных плит перекрытий. При шестибалльных толчках в не усиленном фрагменте начали разрушаться колонны, образовались продольные трещины вдоль сжатой арматуры, при 9,5 баллах он разрушился. Усиленный образец после всех 20 динамических воздействий не получил каких-либо дефектов и повреждений.

На снимке: Конструкция с углеродными волокнами.



## В «Росатоме» оценят компетенции руководителей предприятий отрасли

Стартовал проект «ТОП-1000», цель которого – определить, насколько управленческие компетенции руководителей предприятий соответствуют разработанной отраслевой модели компетенций и на каком уровне. Оценка проводится в ходе моделирования бизнес-ситуаций, в которых участники выполняют индивидуальные задания. «Оценки руководителей независимыми экспертами позволят нам не только понять, насколько наши управленцы соответствуют глобальным вызовам, но и подскажет, что необходимо сделать для совершенствования необходимых навыков и компетенций, разработать индивидуальные планы развития», отметил **Сергей Кириенко**. В рамках



проекта до конца октября оценку пройдут более 700 руководителей.

На снимке: Мероприятие в рамках проекта «ТОП-1000».

## «Росатом» делает ставку на вовлечённость сотрудников

Уровень вовлечённости работников предприятий «Росатома» составил 62% по итогам опроса, проведённого в мае-июле 2012 года, что на 2% выше, чем в предыдущем году. Показатель «Росатома» на 16% превосходит показатель вовлечённости персонала российских производственных компаний (46%) и соответствует уровню вовлечённости

европейских энергетических компаний. В анкетировании участвовали работники более 50 самых крупных предприятий госкорпорации, всего было опрошено 39 300 человек, в исследовании участвовали все категории сотрудников – от рабочих до топ-менеджеров. По словам **Сергея Кириенко**, положительную динамику нужно оценивать как отклик на работу

по масштабному информированию сотрудников о стратегических инициативах госкорпорации и внедрении новых управленческих механизмов. «Вовлечённость сотрудников «Росатома» в общее дело – залог нашего лидерства», подчеркнул он.

На снимке: На совещании.



## НАЗНАЧЕНИЕ

## Новый главный энергетик

В связи с назначением Юрия Иванова (ранее работавшего главным энергетиком ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор») главой администрации ГО «Город Лесной», с 1 августа в должность главного энергетика предприятия вступил **Николай Козубенко**.

Николай Михайлович на комбинате «Электрохимприбор» работает с 1976 года. До назначения на должность главного энергетика трудился заместителем главного энергетика по электроснабжению и связи.



## ЮБИЛЕЙ

## ТИ НИЯУ МИФИ – 60 лет

В октябре 2012 года Технологический институт НИЯУ МИФИ Лесного отмечает свой 60-летний юбилей

Уважаемые выпускники МИФИ-3, Североуральского политехникума и ТИ НИЯУ МИФИ!

Приглашаем вас принять участие в подготовке к торжественным мероприятиям, посвящённым нашему юбилею: в создании музея института (фотографии, воспоми-

нания, информация об истории развития), в подготовке юбилейного концерта (концертные номера, творческие поздравления).

О времени проведения праздничных мероприятий будет сообщено дополнительно.

Контакты оргкомитета: **Татьяна Владимировна Булыгина**, тел. 6-57-78, 4-70-52, 6-62-25, 8(952)744-32-80; e-mail: til@mephi.ru

## ФОРУМ

## Эй, уралец молодой, будущее – за тобой!

Представители комбината «Электрохимприбор» побывали на втором форуме молодёжи Уральского федерального округа «Урал - территория развития 2012»

Всего из регионов округа на мероприятие собралось около 400 молодых участников. Это талантливые работники самых разных сфер: политики, науки, бизнеса, культуры. С 6 по 10 августа они принимали участие в мастер-классах, семинарах, тренингах, круглых столах, дискуссиях, деловых играх, посвящённых теме успешного развития Урала. Одна из целей форума – дать doch наиболее перспективным инновационным проектам ребятам.

**Александр Лех** (цех 010) и **Елена Бусыгина** (отдел 079) отправились на форум впервые. Жили в палаточном городке на берегу реки Пышма около села Знаменское и, несмотря на отсутствие привычного домашнего комфорта, получили много приятных впечатлений. Елена рассказывает:

- Форум собрал неравнодушную, деятельную молодёжь: волонтеров, инноваторов, предпринимателей, активистов. Запомнилась насыщенная образовательная программа. Мы учились правильно ставить цели и задачи. Говорили о том, почему современные юноши и девушки пассивны, не хотят участвовать в интересных мероприятиях, например, турслётах, спортивных соревнованиях. Проблема, как выяснилось в ходе дискуссии, в отсутствии энтузиазма, нежелании что-то делать без материального стимула. Я считаю, что очень важно разнообразить свою жизнь, общаться, а не сидеть дома. Форум, кстати, - один из способов немного отвлечься от рабочих будней, узнать новых людей. Также меня в последний день впечатлила защита проектов, направ-



ленных на то, чтобы сделать жизнь людей на Урале более интересной и комфортной.

Александр добавляет, что в список тем, которые волнуют рабочую молодёжь, были включены отсутствие мотивации к деятельности, нежелание руководства идти на диалог, разобщённость коллектива, стереотипность мышления и другие злободневные проблемы. Однако жаркие дискуссии, информативные лекции - далеко не всё, чем запомнились эти августовские дни.

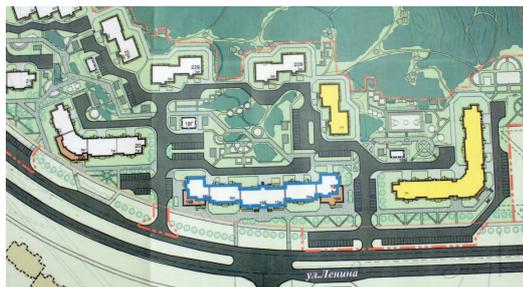
- Развлекательная программа была просто замечательная, - продолжают делиться впечатлениями ребята. - В первый день организаторы для участников форума

социальной и корпоративной политике С.В. Щекалёва на участие в строительстве дома, в котором указать Ф.И.О., должность, место работы, состав семьи участника программы, квартиру, которую хотите приобрести (количество комнат).

Заявления сдавать секретарю отдела 031 по адресу: ул. Коммунистический проспект, 5, второй этаж.

Часы приёма заявлений с 8:30 до 17:30, перерыв на обед с 13:00 до 14:00.

Телефон для справок 3-05-35.



## Уважаемые работники комбината «Электрохимприбор»!

## Фотоконкурс

Объявляется фотоконкурс, посвящённый 65-летию комбината «Электрохимприбор» и города Лесного, «Зайдите на цветы взглянуть». Организатором конкурса является профсоюз предприятия.

Конкурс проводится по следующим номинациям: уличная фотография «Городские цветы», фотоколлаж «Рукотворное чудо», макрофотография «Всё гениальное просто», постановочное фото «Природы тонких линий совершенство».

Фотографии принимаются с 20 августа по 10 сентября 2012 года. Итоги фотоконкурса будут проводиться с 17 сентября. Презентация выставки состоится 21 сентября в 16.00 в учебно-выставочном центре комбината «Электрохимприбор» по адресу: ул. Ленина, д. 54а.

Положение о проведении конкурса находится в корпоративной сети по адресу: Еср/391-Malkova/Publik/ Положение о проведении фотоконкурса.

## Молодёжный конкурс ПСР

10 сентября стартует конкурс предложений по реализации Производственной системы (ПСР) среди молодых специалистов комбината «Электрохимприбор». Результатом конкурса станет внедрение лучших предложений по реализации ПСР.

Для участников, занявших места в первой пятёрке, предусмотрено повышение ИСН до 30%. Кроме того, все конкурсанты из первой десятки будут поощрены ценными подарками. В рамках обучения предусмотрено посещение эталонного участка ПСР. Авторы лучших проектов получают возможность защиты своих предложений на общепрофессиональном конкурсе предложений по реализации ПСР среди молодых специалистов «Росатома».

На конкурс принимаются предложения по реализации ПСР, направленные на повышение эффективности производства. В конкурсе могут принять участие работники комбината в возрасте до 35 лет включительно, а также наставник или руководитель, который содействовал разработке предложения. Заявки принимаются до 20 августа по адресу ул. Мамина-Сибиряка, 3, кабинет 7.

Положение о конкурсе, утверждённое приказом № 165 от 04.05.2012 года, размещено в корпоративной сети комбината: Документы/Документы комбината ЭХП/Документы МОО. Подробную информацию о конкурсе можно получить у Михаила Зайцева (тел. 41-42), Виталия Кабакова (тел. 33-18), Дмитрия Родькина (тел. 3-13-76).

Совет молодых специалистов желает вам достойно проявить себя, раскрыть свои таланты и добиться высоких производственных и личных результатов! Участвуйте и побеждайте!

**Алла Предеина,**  
инженер-конструктор  
отдела 037



## Информационно-аналитический центр

На снимке: Моменты форума.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА «РОСАТОМА»

## Следующий шаг на пути к бережливому производству

С 31 июля по 2 августа на комбинате «Электрохимприбор» прошёл семинар-совещание специалистов, ответственных за внедрение ПСР на предприятиях ядерно-оружейного комплекса. Под руководством директора Департамента развития НПБ ЯОК **Сергея Власова** в нём приняли участие тренеры ОАО «ПСР» и координаторы развития проекта бережливого производства на предприятиях.

В ходе проведения встречи участники совещания докладывали об итогах внедрения ПСР по ранее утверждённым проектам комплексной оптимизации производства. Были рассмотрены вопросы о мотивации сотрудников и порядке проведения комплексной диагностики производства (КДП), а также изучен опыт внедрения КДП на других предприятиях «Росатома».

Затем участники совещания ознакомились с результатами внедрения ПСР на механообра-

батывающем производстве (112). Начальник подразделения **Юрий Бурягин** провёл для участников совещания экскурсию. Гости воочию смогли оценить нововведения производства в рамках ПСР. Они побывали на нескольких участках, в отделе измерительных машин, на складе. Специалисты в области внедрения ПСР проявляли искреннюю заинтересованность, они задавали вопросы и перенимали положительный опыт подразделения. Многие отмечали, что есть значительные успехи

после реализации первых этапов ПСР. Производство стало более чётко организованным и «здоровым». Представитель ОАО «ПСР» **Игорь Рыжкин** отметил элементы рационализаторской деятельности рабочих на токарных станках, обеспечивающих защиту от разбрызгивания рабочих жидкостей.

После экскурсии участники семинара отправились закреплять теоретические навыки на практике. На производстве базовой оснастки и оборудования (435) они провели анкетирование рабочих. Для этого были разработаны специальные чек-листы (опросники с закрытыми вопросами), по которым нужно опрашивать людей прямо на их рабочих местах. «Удобно ли организовано рабочее место?», «Какой документ определяет ваши обязанности?», «Установлена ли норма времени за выполнение Вашей работы?», «Вы можете точно сказать, за что Вы получаете зарплату?» - интересовались участники семинара у рабочих. Ответы получали самые разнообразные, в основном положительные или нейтральные.



Игорь Рыжкин рассказывает:

- Работа с чек-листами одна из самых сложных. Важно не напугать рабочего, найти к нему подход, чтобы он отвечал достаточно искренне, ведь главная цель опроса - выявить проблемы, которые мешают человеку на его конкретном рабочем месте. Без честности здесь не обойтись.

Параллельно с интервьюированием участники семинара визуально обследовали производственную площадку, искали недоработки и проблемные места.

Сразу после завершения практической части семинара данные анкет были обработаны и систематизированы. По результатам анализа представители ОАО «ПСР» вместе с остальными участниками

совещания выдвинули гипотезы о проблемах на производстве.

По итогам семинара-совещания был подготовлен итоговый протокол, в котором отражены результаты комплексной диагностики производства. На их основании была систематизирована и актуализирована информация о проектах КОП, а также разработана программа повышения производственной эффективности для реализации её в ближайшее время. Ведь суть комплексной диагностики предприятия - найти и оценить реально существующие проблемы с целью их дальнейшего решения.

**Информационно-аналитический центр**  
На снимках: Моменты семинара.



ГРАЖДАНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

## Комбинат наводит мосты

Программа по замене мостов стартовала ещё летом 2011 года. К тому времени на комбинате «Электрохимприбор» в цехе крупногабаритных штамповок, производства и ремонта запорной арматуры (343) началось техперевооружение. Сварочный участок переоснастили, для производства больших металлоконструкций установили стапеля. Поначалу участок загружали изготовлением циркуляционных систем для тяжёлых буровых установок. Когда появилась программа по замене мостов, руководству комбината удалось выйти на подрычков и заручиться поддержкой заказчика для получения контрактов. Теперь площади этого участка заняты производством крупногабаритных металлоконструкций. Необходимые для строительства моста звенья комбинат изготавливает в кооперации с Нижнетагильским заводом металлических конструкций.

- Первым нашим успехом был временный мост через водотоковый канал реки Колонга, - рассказывает заместитель генерального директора по гражданскому производству **Вадим Никонов**. - Он небольшой, его длина всего 70 метров, а масса 120 тонн. Конструкции для него мы отгрузили ещё в октябре 2011 года. И сейчас он соединяет дорогу Серов - Североуральск. Второй мост - через реку Сосьва - крупнейший. Его длина 141 метр и весит он 203 тонны. Третий, через Шегультан, ещё недостроен, но уже в сентябре на нём полностью откроется двухстороннее сообщение между Североуральском и Ивде-

В 2010-2011 годах по инициативе Министерства транспорта Свердловской области проведены обследования всех мостовых сооружений нашего края. В итоге - около 700 мостов было признано аварийными.



лем. Длина этого сооружения 126 метров, масса около 300 тонн. Все изготовленные мосты - составляющие крупного Российского проекта «Трасса Екатеринбург - Ханты-Мансийск».

К сожалению, весной 2012 года эта программа была приостановлена. Произошла смена руководства региона и областного Правительства. Но нет сомнений, что новые руководители будут продолжать

дело по замене мостов. Для комбината «Электрохимприбор» продолжение участия в этой программе - вопрос решённый. К тому же совсем скоро для цеха 343 будут приобретены дробеструйная и

покрасочная камеры, чтобы самостоятельно делать качественное покрытие. Заказы тоже не за горизонтом. Уже заключён контракт на изготовление конструкций для большого вантового моста через реку Уфа. Выполнение его начнётся с октября этого года.

- На 2013 год по областной программе ведётся работа по проектированию семи новых металлических мостов, - продолжает рассказ **Вадим Никонов**. - А ведь ещё есть и бетонные, но мы в этих проектах участия не принимаем. Мосты из металла, как показало время, практичнее и долговечнее. Бетон быстрее рассыпается из-за нагрузок и природных воздействий. Однако мосты длиной до 70 метров выгоднее делать из бетона, а те, что длиннее этой отметки - из металла. Кстати, специалисты комбината уже ведут проработку вопроса по изготовлению бетонных мостов с металлическими пролётами.

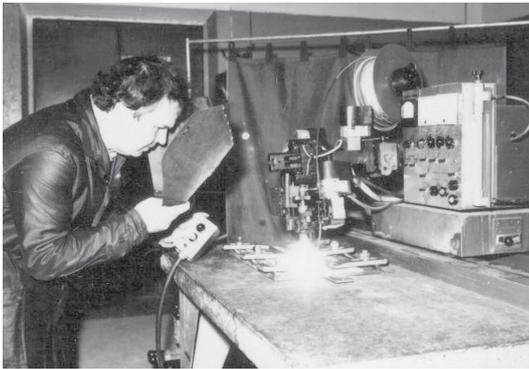
Производство металлоконструкций - это только часть большого направления продукции гражданского назначения. И пусть эта часть небольшая, но она очень выгодна для нас: приобретается новое оборудование, у людей есть работа. Кстати, совсем скоро цех 343 ждёт новый проект - сборка больших грузных магистральных автопоездов. Как он будет развиваться, покажет время.

**Дмитрий Комаров,**  
**информационно-аналитический центр**  
На снимке: Строящийся мост через реку Шегультан.

К ЮБИЛЕЮ ОТДЕЛА ГЛАВНОГО ТЕХНОЛОГА

# Высокий уровень технологий

Сварка – прогрессивный технологический процесс получения неразъёмных соединений в промышленности. При изготовлении любой продукции машиностроения, приборостроения, строительства технологии сварки и родственных процессов (пайки, нанесения покрытий, резки) являются незаменимыми. Сварочные технологии стали применять в деятельности нашего предприятия с самого его основания.



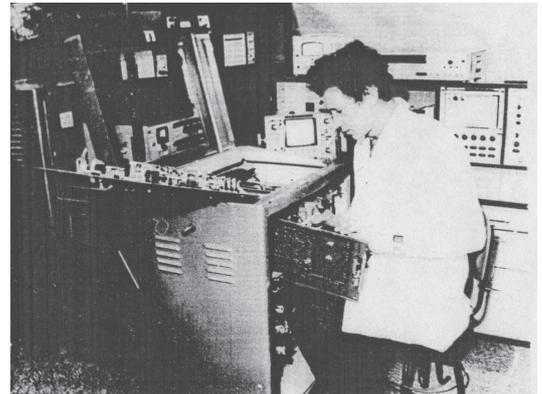
Автоматическая сварка, лаборатория, за работой Виктор Алексеевич Александров.

В 1952 году первые электрогазосварщики **Анатолий Константинович Пермяков** и **Виктор Николаевич Соснин** вместе с заключёнными достраивали цеха, устанавливали и подключали обо-

вые руки, люди пылкие и дотошные. Поэтому настоящей находкой стал **Алексей Васильевич Лапшин** – первый сварщик, принимавший участие в экспериментальных работах и внедрении новых техно-

**Галина Николаевна Неверовская, Геннадий Валентинович Стригов, Владимир Васильевич Печуров, Олег Николаевич Завгородний, Геннадий Петрович Лежнин, Мирослав Аркадьевич Иванков** и другие. Над внедрением новых технологий и специальной оснастки начали трудиться электрогазосварщик **Виктор Алексеевич Александров** и токарь-фрезеровщик **Светлана Геннадьевна Зеленкова**. В результате произошло существенное увеличение количества технологий и оборудования: пайка газовая и индукционная, газовая и плазменная резка, воздушно-плазменное, газо-плазменное, электро-дуговое напыление, различные виды сварки – диффузионная, электронно-лучевая, лазерная, контактная точечная, сварка трением.

В течение семидесяти лет с 1977 года руководителем лаборатории сварки был **Геннадий Валентинович Стригов**. Эти годы ознаменованы активным развитием сварочных и сопутствующих



За работой Мирослав Аркадьевич Иванков.

увеличения объёма работ по экспериментальной отработке технологий сварки и пайки, на предприятии появились лаборатория сварки отдела главного технолога и лаборатория электрофизических методов обработки и исследования материалов цеха 010.

За период с 1977 по 1993 годы специалисты лабораторий внедрили на предприятии лазерную сварку, контактную микросварку изделий электровакуумного производства, автоматическую сварку плавящимся электродом в среде углекислого газа, автоматическую аргонодуговую сварку неплавящимся электродом нержавеющей

сварочном комбинате в 1995 году назначен **Вячеслав Викторович Слесарев**. Под его руководством с 1993 по 2006 год в лаборатории трудились ведущие инженеры-технологи **Галина Николаевна Неверовская, Мирослав Аркадьевич Иванков, инженер-технолог Алексей Викторович Коныкин, Наталья Николаевна Крынская, Евгений Геннадьевич Стуков, Татьяна Юрьевна Халемнина, Андрей Андреевич Шабалин, Сергей Викторович Синяшкин, Сергей Владимирович Кобылко**, а также профессионалы своего дела, мастера на все руки электрогазосварщик **Алек-**

Понимая важность сварочного дела, директор завода **Анатолий Яковлевич Мальский** поддержал инициативу талантливого инженера **Сергея Яковлевича Гусса** по созданию лаборатории сварки, открытой в 1966 году.

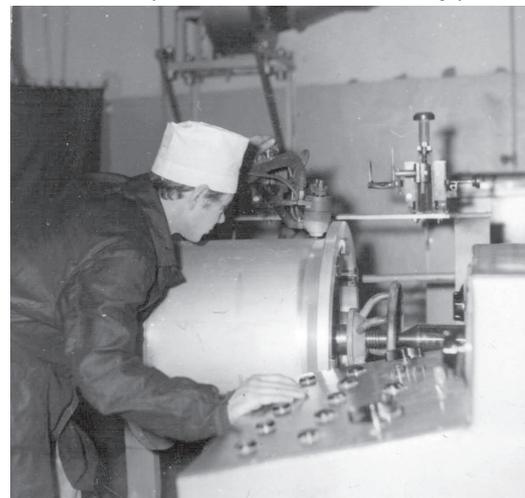
рудование. В новых подразделениях со сварочным производством использовалась технология ручной дуговой сварки. В 50-60 годы, когда бурно развивались наука, техника и промышленность, на комбинате шёл процесс активного внедрения новых технологий. Требовались молодые, грамотные специалисты (технологи) для изготовления сложных, специальных технических изделий. Специалист по сварке должен владеть знаниями электрических, тепловых, физико-химических, металлургических, термомеханических процессов и превращений в металлах при сварке, досконально знать схемы оборудования, технологию сварки, пайки, резки, нанесения покрытий из различных материалов. Поэтому именно в сварочных производствах начали работать первые специалисты – инженеры-технологи **Сергей Яковлевич Гусс, Леонид Павлович Шведчиков** и **Александр Васильевич Дмитриев**. Одно из первых существенных достижений 60-х годов – это внедрение механизированной сварки сталей в углекислом газе. Новый способ позволил получить значительный экономический эффект.

Сложные технические изделия, разнородные соединения, специальные материалы – всё это требовало пристального внимания к развитию основного производства. Понимая важность сварочного дела, директор завода **Анатолий Яковлевич Мальский** поддержал инициативу талантливого инженера **Сергея Яковлевича Гусса** по созданию лаборатории сварки, открытой в 1966 году. Требовались не просто рабочие, а мастера на

технологий. Лабораторией были разработаны важные технологии: механизированная сварка в углекислом газе, аргонодуговая сварка нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов, трёхфазная дуговая сварка алюминиевых сплавов, шовная контактная сварка. Всё это позволило выполнить госбронзаказ, значительно увеличить производительность труда, улучшить культуру производства и повысить качество выпускаемой продукции.

Время шло, лаборатория развивалась, пополнялась молодыми специалистами – выпускниками Уральского и Челябинского политехнических институтов. Это были

технологий, а также интенсивным поступлением разнообразного оборудования и изготовлением на комбинате некоторых видов собственных установок. Совместно со специалистами технологических групп отдела главного технолога и специалистами подразделений 010, 046, 065 были разработаны и внедрены несколько видов установок электронно-лучевой сварки и электронно-лучевой аппаратуры, установки автоматической аргонодуговой сварки клапанов, электрошлаковой сварки, одноимпульсной аргонодуговой сварки, трёхфазной аргонодуговой сварки толстостенных алюминиевых корпусов. Из-



Процесс трёхфазной сварки.

Специалистами лаборатории была проделана уникальная работа по сварке высоковакуумных камер для электростатических дефлекторов, которые поставлены в Европейский центр ядерных исследований (Женева).

стали, автоматическую аргонодуговую сварку алюминиевых сплавов, импульсную аргонодуговую сварку и импульсную механизированную сварку плавящимся электродом. За этими перечислениями стоит огромная творческая работа специалистов и рабочих лаборатории, так как эти технологии и оборудование были крайне необходимы для выпуска продукции госбронзаказа в годы «холодной войны». И неслучайно, многим из работавших здесь в те годы присваивали почётные звания, награждали грамотами и отменяли благодарностями. Разработки лаборатории сварки позволили комбинату «Электрохимприбор» стать ведущим предприятием по сварочному производству в пятом и шестом Главных управлениях Минсредмаша СССР.

В годы «перестройки» лабораторию сварки переименовали в группу экспериментальной технологии сварки. Её руководителем в 1993 году, а затем и главным

**саидр Алексеевич Черепанов** и токарь-фрезеровщик **Владимир Павлович Устигов**. Кроме этого, в 1997-1998 годах в лабораторию пришли специалисты: **Алексей Викторович Топычканов, Александр Владимирович Яковлев, Ольга Викторовна Шабалина** и **Альмира Нургалиевна Мудревич**, которые занимались новыми для комбината видами покрытий и пайки. Эти технологии были необходимы для новых изделий оборонного заказа и гражданской продукции. С 1993 по 2006 год внедрены технологии плазменной сварки алюминиевых сплавов, плазменная наплавка порошковыми материалами, пайка твёрдых сплавов, печная пайка в вакууме, автоматическая сварка под флюсом. Выполнена необходимая в те годы отработка ручной и автоматической сварки шаровых кранов, выпускаемых для нефтегазодобывающих предприятий.

Окончание на стр. 6

ПРОФСОЮЗ

## Мир не без добрых людей

Профком комбината «Электрохимприбор» по инициативе Федерации независимых профсоюзов провёл сбор средств пострадавшим от наводнения жителям Краснодарского края. Работники предприятия дружно откликнулись на участие в благотворительной акции. В несколько дней собранные средства были доставлены в бухгалтерию профкома.

На счёт пострадавшим от стихии крымчанам бухгалтерия профсоюзной организации перевела 97 130 рублей, собранных заводчанами. Больше всего личных средств внесли работники управления предприятия, коллектив

вы подразделений 009, 011, 033, 072/014, 079, 050, 015, 069, 075, 220, 334, 343, 900, а также коллектив работников профкома комбината. В общей сложности в сборе средств пострадавшим приняли участие 39 подразделений.

Президиум профкома благодарит всех своих коллег, неравнодушных к чужой беде, а председателей первичных профсоюзных организаций – за оказанную помощь, оперативную работу и поддержку!

**Наталья Мухина,  
председатель  
информационной комиссии**

## Маршрутами выходного дня

Всё больше и больше работники комбината охотно приобретают путёвки на различные базы отдыха. Особенной популярностью пользуются путёвки на выходные дни. Они расходятся как горячие пирожки.

Рыболовы-любители из спортивной комиссии профкома в канун Дня физкультурника совершили поездку на базу отдыха с довольно оригинальным названием «Канавка». Несмотря на это, база располагается в необычайно красивом и чистом уголке природы.

Семь спортсменов-активистов остались очень довольны поездкой. Основным занятием была, конечно же, рыбалка. Удилища даже женщины. А дети наперегонки снимали с крючков пойманных окуней и линей. Такого огромного количества живой рыбы они никогда не видели, и восторгу не было конца! Уха, приготовленная на свежем воздухе, получилась отменной, с дымком. Что может быть вкусней?

Родители оказались не только знатными рыбаками, но ещё и отменными весельчаками. Поэтому отдыхали с размахом. Как полагаются, у костра пели песни под гитару. А на следующий день были интересные игры и спортивные состязания. Все дружно играли в бадминтон, пионербол, футбол, плавали и катались на лодках.

Как водится, к вечеру начались дружеские беседы, не обошлось и без жарких дискуссий. Спортсмены до хрипоты обсуждали Олимпийские игры. Большой, дружной спортивной семье было уютно вместе. Да и детям впечатлений хватит надолго, и они с нетерпением будут ждать очередного маршрута выходного дня!

**Наталья Мухина,  
председатель  
информационной комиссии**  
На снимке: На рыбалке.  
Фото из архива отдыхающих



КОНКУРС

## На звание лучшего

3 августа стартовал смотр-конкурс среди сборных эвакуационных пунктов (СЭП) Лесного, приуроченный к грядущему 80-летию Гражданской обороны в России

В Лесном на случай возникновения чрезвычайной ситуации предусмотрено 19 СЭП, но в конкурсе будут участвовать только 9 из них. Первым конкурсным объектом стал СЭП, развёрнутый на базе центра реабилитации (отдел 038) комбината «Электрохимприбор» (руководитель СЭП – и.о. заместителя начальника РСМУ-097 Андрей Медведев). Начальник отдела 058 Александр Душкин продемонстрировал членам конкурсной комиссии и руководителям других СЭПов оборудование эвакуационного пункта, регистрацию населения, распределение эвакуируемых по транс-

порту и организации их отправки, ведение учётной и отчётной документации.

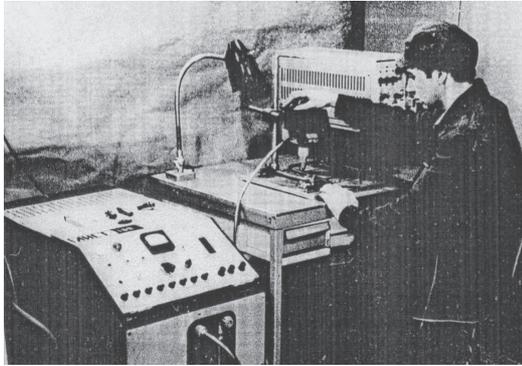
Отмечено, что СЭП комбината оборудован в соответствии со всеми требованиями, с учётом накопленного опыта и современных условий и готов к выполнению задачи по эвакуации населения в случае чрезвычайной ситуации.

По итогам конкурса, который продлится до 24 августа, будут названы три лучших СЭП Лесного. Победители будут участвовать в областном конкурсе.

**Информационно-аналитический центр**

К ЮБИЛЕЮ ОТДЕЛА ГЛАВНОГО ТЕХНОЛОГА

# Высокий уровень технологий



За установкой «АИСТ-160» работает Александр Алексеевич Черепанов.

**Продолжение. Начало на стр. 5**

Проводилась, согласно требованиям Ростехнадзора, сложная, объёмная работа по аттестации этих технологий. Также в эти годы специалисты лаборатории приняли участие в международном проекте «LHC Damp». Ими была проделана уникальная работа по сварке высоковакуумных камер для электростатических дефлекторов, которые поставлены в Европейский центр ядерных исследований (Женева). Работа, выполненная нашими специалистами, получила там самую высокую оценку, а комбинат «Электрохимприбор» стал известен всему миру как предприятие, принявшее активное участие в грандиозном научном проекте по созданию самой крупной экспериментальной установки в мире – большого адронного коллайдера.

С 2007 года комбинат вошёл в состав госкорпорации «Росатом». В связи с оптимизацией процессов группу экспериментальной технологии сварки отдела 037 в начале 2010 года переименовывают в технологическое бюро сварки и термообработки. Во вновь созданное техбюро переводятся все инженеры-технологи – специалисты по технологиям термической и химико-термической обработки. Главным сварщиком и руководителем группы с 2007 года, а затем и начальником техбюро с 2010 года назначен Сергей Викторович Слойцев. В составе лаборатории сварки продолжают работать высококвалифицированные специалисты. Это ветераны сварочного дела – ведущий инженер-технолог **Мирослав Аркадьевич Иванков** и профессиональный электрогазосварщик **Александр Алексеевич Черепанов**. Кроме того на высоком профессиональном уровне трудятся **Наталья Николаевна Крынская**, **Сергей Викторович Сняжкин**, **Александр Петрович Егоров** и **Антон Андреевич Буравцев**. В эти годы сотрудники лаборатории приняли активное участие в работе по созданию и запуску автоматизированного электронно-лучевого технологического комплекса, который был внедрён в 2009 году для сварки сложных сборочных единиц изделий гособоронзаказа. Экспериментально отработаны технологии сварки различных материалов для специальных контейнеров в нескольких цехах и производствах на принципиально новых установ-

ках «Национальной ассоциации контроля и сварки». В 2009 и 2010 годах специалистами отдела 037 за короткий срок были разработаны сотни технологий резки, механической обработки, сборки, сварки, испытания деталей и узлов циркуляционной системы буровой установки и их укрытия.

К сожалению, невозможно вместить в рамки одного материала весь объём внедрений различных технологий сварки, пайки, резки и нанесения покрытий при ежегодных освоениях новых конструкций и изделий. Множество сложных задач, которые когда-либо ставились перед лабораторией сварки, всегда решались на профессиональном уровне. Результат этого – продукция высокого качества. На протяжении многих лет специалисты лаборатории передают свои знания и опыт электрогазосварщикам комбината, проводят теоретическое и практическое обучение, повышая их квалификацию.

Работники лаборатории сварки комбината всегда активно участвовали в общественной жизни. Ходили в туристические походы, занимались спортом, пели в хоре, готовили ташевальные номера, вместе ездили на рыбалку. Вели сложных изделий на эти установки. Благодаря руководству и профессионализму Сергея Викторовича Слойцева были подобраны специальные сварочные материалы



Форму и структуру сварного шва изучают Мирослав Аркадьевич Иванков и Сергей Викторович Сняжкин.

с необходимыми высокими механическими свойствами для изготовления крышки затвора быстродействующего, а также выполнена обработка технологии ручной и автоматической сварки. Впервые эти технологии были аттестова-

во все времена дружно отмечал праздники, дни рождения, юбилеи, новоселья.

**По материалам  
готовящейся книги о юбилее  
главного технолога**

## ПРИМИТЕ ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Юбилары августа: работники производства 435 – токарь **Ринат Сабирьякович Салихов**, токарь **Александр Иванович Лосенко**, оператор станков с ПУ **Леонид Александрович Подкорытов**, начальник бюро **Сергей Михайлович Степанов**; работники УИТИС – начальник бюро **Рашид Хамзевич Малек**, корректор **Татьяна Николаевна Куркушкина**, оператор ЭВМ **Оксана Георгиевна Курочкина**, электромеханик по ремонту счётно-вычислительных машин **Николай Сергеевич Максимов**, оператор ЭВМ **Прина Викторовна Грабик**, инженер-программист **Татьяна Александровна Козлова**; работники отдела 086 – инженер по организации и нормированию труда **Фёдор Юрьевич Коркунов**, инженер по организации и нормированию труда **Светлана Владимировна Данилова**; работники цеха 013 – водитель автомобиля

1 класса **Николай Николаевич Беляев**, машинист экскаватора 6 разряда **Юрий Сергеевич Лазарев**; инженер-программист отдела 088 **Павел Николаевич Мальгин**; токарь цеха 008 **Сергей Львович Волков**; старший мастер участка производства 220 **Олег Аркадьевич Костюков**; работники отдела 067 – начальник бюро **Александр Борисович Шенниченко**, ведущий инженер **Татьяна Геннадьевна Пичугова**; работники производства 121 – токарь **Александр Александрович Дубровин**, слесарь МСР **Лев Петрович Попов**.

40 лет трудовой деятельности в августе отмечают: техник по учёту ГСМ I категории цеха 013 **Анна Ивановна Рыгалова**; контролёры отдела 601 **Людила Васильевна Терентьева**, **Надежда Михайловна Никулёнок**, **Нина Васильевна Хохрякова**.

Дорогие коллеги! Примите благодарность за долголетний плодотворный труд! Здоровья вам, счастья, благополучия и дальнейших успехов.

## СПАСИБО ЗА ТРУД

31 июля ушла на заслуженный отдых диспетчер цеха 013 **Любовь Викторовна Балашова**. Она посвятила работе в автомобильном хозяйстве почти 40 лет, зарекомендовав себя отличным специалистом. Дорогая **Любовь Викторовна!** Спасибо за Ваш труд! Счастья Вам, здоровья и удачи!  
**Коллектив цеха 013**

## СПАСИБО ЗА ТРУД



## ПОЗДРАВЛЯЕМ

# Мы желаем счастья Вам...

14 августа юбилейный День рождения у делопроизводителя-табельщика цеха 006 **Натальи Дмитриевны Грачёвой**



Около тридцати лет проработала Наталья Дмитриевна на комбинате «Электрхимприбор». Она точно и аккуратно ведёт документацию и табельный учёт, оперативно решает все задачи, поставленные перед ней. По долгу службы общается с большим количеством работников цеха, с которыми неизменно внимательна и доброжелательна. Наталья Дмитриевна

всегда активно занималась общественной работой: была членом цехкома, членом комиссии социального страхования цеха. Она не только ответственный работник, но и скромная, обаятельная женщина. Наталья Дмитриевна отличная жена и мать - много сил и времени она отдаёт семье, где хватает тепла и внимания всем.

За многолетний, добросовестный труд она поощрялась благодарностями, почётными грамотами, знаком «Ветеран атомной энергетики и промышленности», ей присвоено звание «Лучший служащий комбината».

Коллектив цеха 006 от всей души поздравляет Наталью Дмитриевну с юбилеем и с выходом на заслуженный отдых, желает ей здоровья, благополучия и счастья.

**Коллектив цеха 006**  
На снимке: *Н. Грачёва*

18 августа 55-летний юбилей отмечает ведущий инженер отдела стратегического планирования (085) **Ольга Николаевна Бояршинова**

Ольга Николаевна – трудолюбивый и ответственный работник с 30-летним стажем, долгое время занимавшийся развитием информационных технологий, а в настоящее время принимающий непосредственное участие в поддержании и развитии критических промышленных технологий на предприятии. Её труд отмечен знаком «Ветеран атомной промышленности и энергетики» и благодарственным письмом генерального директора госкорпорации «Росатом». Ольга Николаевна – энергичный и жизнерадостный человек, который заряжает своим оптимизмом окружающих её людей. Она добрая жена, мама, бабушка, которая не чает души в своих внуках. Коллектив отдела



желает Ольге Николаевне крепкого здоровья, неутомимой энергии, хорошей погоды, богатого урожая, внимания друзей и близких людей!

**Коллектив отдела 085**  
На снимке: *О. Бояршинова*

26 августа отметит свой юбилейный День рождения ветеран отдела труда и заработной платы **Лидия Фёдоровна Тимкова**

Лидия Фёдоровна 34 года проработала на комбинате «Электрхимприбор», из них более 30 лет отдала группе трудозатрат отдела 086. Её труд был неоднократно отмечен руководством отдела и комбината, она имеет почётное звание «Ветеран труда».

Дорогая Лидия Фёдоровна! От всей души поздравляем Вас с Днём рождения! Желаем здоровья, бодрости и хорошего настроения!

**С уважением,**  
**коллектив отдела 086**  
На снимке: *Л. Тимкова*



10 августа ушла на заслуженный отдых инженер сантехнических и вентиляционных работ РСМУ-097 **Алла Владимировна Багнюк**

В коллектив цеха 023 (ныне РСМУ-097) Алла Владимировна пришла совсем юным начинающим инженером и сразу стала душой коллектива. Её работа очень ответственная и трудная, и все свои знания, силы и душу Алла Владимировна вкладывала в работу родного коллектива. Результатом её труда стали десятки отремонтированных зданий и коммуникаций комбината. Аллу Владимировну знают многие специалисты нашего предприятия,

которым посчастливилось с ней работать. Знают как грамотного специалиста и скромного человека, всегда готового поделиться своим опытом, дать конструктивное решение, принять ответственность в решении ряда вопросов.

Наш профессиональный праздник - День строителя совпал с последним рабочим днём Аллы Владимировны. И весь наш коллектив от всей души благодарит её за многолетний труд, огромный вклад в работу и развитие комбината. Здоровья и ещё раз здоровья, желаем мы нашей Аллочке. Удачи ей и счастья.

**От имени коллектива**  
**Виталий Моляков,**  
**начальник РСМУ-097**

25 июля юбилейный День рождения отметил начальник управления информационных технологий и связи (УИТИС) **Владимир Николаевич Чернышов**

После успешного окончания школы Владимир Николаевич поступил на вечернее отделение МИФИ-3, одновременно начал работать лаборантом института. В 1973 году начальник вычислительного центра (ныне УИТИС) **Сергей Васильевич Роговцев**, преподававший в то время в институте, обратил внимание на одарённого студента и предложил перейти работать в возглавляемый им отдел.

В 1975 году Владимир Николаевич окончил институт с красным дипломом и продолжил работу в отделе, где прошёл трудовой путь от электромеханика до руководителя одного из самых крупных подразделений комбината.

Отличная подготовка, стремление познавать новое, организаторский талант и высокая работоспособность помогают ему в умении конструктивно решать поставленные задачи в наш век глобальной автоматизации. Руководство коллективом осуществляется в тесном сотрудничестве с подразделениями комбината, что приводит к разработке и внедрению эффективных информационных технологий управления производством. Большое внимание Владимир Николаевич уделяет развитию корпоративной компьютерной сети предприятия и центральному компьютерному комплексу.

За свою трудовую деятельность Владимир Николаевич неоднократно поощрялся наградами и почётными званиями. Он имеет звания «Ветеран атомной энергетики и промышленности РФ», «Заслуженный работник комбината», награждён знаком «Академик И.В.



Курчатова» IV степени, Почётной грамотой губернатора Свердловской области, его имя неоднократно было занесено в Книгу почёта, а фотографии - на Доску почёта комбината. Владимир Николаевич пользуется авторитетом не только у работников УИТИС, но и у сотрудников других подразделений. Ему небезразлична судьба Лесного и горожане дважды избирали его в депутаты Думы нашего городского округа.

Коллектив УИТИС сердечно поздравляет Владимира Николаевича с юбилейной датой, выражает свою любовь и признательность за внимательное отношение к проблемам и нуждам коллектива, за верность родному отделу и его традициям. Счастья Вам и здоровья, дорогой Владимир Николаевич!

**Коллектив УИТИС**  
На снимке: *В. Чернышов*

13 августа отметил золотой юбилей кладовщик склада спецпродукции отдела 015 **Андрей Дмитриевич Баданин**

На комбинат «Электрхимприбор» Андрей Дмитриевич пришёл работать в 1980 году. Трудился в цехе 112, затем 19 лет токарем в цехе 136. В 1999 году перешёл в отдел 057, затем, в связи с реструктуризацией, в отдел 061 и 015, где Андрей Дмитриевич работает и в настоящее время. Это незаменимый специалист, который всегда поможет советом или делом!

Дорогой Андрей Дмитриевич! Мы хотим сказать спасибо за Вашу отзывчивость, внимание и профессионализм! От всей души желаем Вам здоровья, счастья, жизненной энергии и благополучия!

**С уважением,**  
**коллектив отдела 015**

10 августа исполнилось 60 лет ветерану отдела организации труда и заработной платы (086) **Ларисе Анатольевне Головиной**, проработавшей на комбинате «Электрхимприбор» почти 40 лет

В 1970 году, после окончания ГПТУ-78, Лариса Анатольевна пришла на комбинат «Электрхимприбор» в цех 126. После окончания Североуральского вечернего политехникума стала трудиться

старшим техником по нормированию, затем техником и инженером по организации и нормированию труда в ЭВМ-518.

За свой добросовестный труд Лариса Анатольевна имеет звания «Ветеран труда», «Ветеран атомной энергетики и промышленности», многочисленные благодарности.

Дорогая Лариса Анатольевна! Мы знаем Вас как очаровательную и отзывчивую женщину, любящую жену и мать, высококвалифицированного, знающего своё дело специалиста, почётного донора. Сердечно поздравляем Вас со значимым юбилеем и желаем крепкого здоровья, счастья, благополучия, успеха и долгих лет жизни!

**С искренними пожеланиями,**  
**коллектив отдела 086**  
На снимке: *Л. Головина*



ХОЧУ СКАЗАТЬ

# Птица счастья, выбери меня!

Что значит быть счастливым? Лежать под сенью облаков в открытом поле среди ароматных цветов и слушать колокольный звон, доносящийся из соседней деревушки. Рисовать вместе с ребёнком семейный портрет на асфальте. После семидневного зазубривания математических формул читать стихи Пастернака и Бродского. Пить холодный лимонад в сорокоградусную жару. Каждый из нас пытается поймать свою, особенную, Синюю птицу. Мы решили спросить у лесничан, прилетала ли она к ним хотя бы однажды.



**Наталья Белянкина, озеленитель цеха 092**

- Счастье... Когда дети не болеют, муж любит и дома всё хорошо, когда и сама здорова. Вообще весь этот год для меня счастливый. Высшее счастье почувствовала, когда родился сыночек, красивый и здоровый. Я даже плакала в этот момент. В сентябре ему исполнится уже пять лет.



**Елена Устьянцева, в/ч 3275**

- Конкретный момент, когда я была абсолютно счастливой, очень

сложно определить. Могу сказать, что я счастлива в настоящее время. У меня дочка - умница и муж хороший. Тихо и спокойно дома, поэтому даже неурядицы на работе не омрачают мою жизнь. Я всегда чувствую себя как за каменной стеной. Моя стена - это моя семья. Слава Богу, отец жив, есть любимый брат, с которым мы прекрасно общаемся. Этим я и счастлива. А вообще человеку важно, когда рядом с ним хорошие люди. Мне на таких всегда везло. И даже когда не ладишь с одним человеком, всегда находишь душевную поддержку у другого. Это, наверно, и есть счастье.



**Екатерина Гурьянова, продавец**

- Счастье - это когда всё хорошо в личной жизни, родители здоровы и есть хорошая работа, которая нравится, увлекает и по-настоящему заинтересовывает. Я счастлива. У

меня всё хорошо. Самое радостное событие в последнее время - это устройство на работу. А ещё моей любимой бабушке исполнилось 80 лет.



**Павел Матвеев, в/ч 3275 с дочкой Дианой и собакой Скуби**

- Счастье - это семья, дети, занятия спортом. Я увлекаюсь пауэрлифтингом. Когда тренируюсь, я тоже по-своему счастлива. Спорт - это яркая часть нашей жизни, он даёт положительные эмоции. И это здорово. Я сейчас чувствую себя очень счастливой. А чтобы вся жизнь стала счастливой, нужно вырастить здоровых, умных и красивых детей, таких, которые будут заботиться о своих родителях в старости.

**Татьяна Исакина, певица**

- Самым счастливым днём в моей жизни был день, когда дочка сразу же после первого экзамена поступила на экономиста в Ленинградский государственный

университет. Это был настоящий праздник души, меня переполняла гордость. Сейчас дочь живёт в дру-



гом городе и, к сожалению, мы редко видимся. Я мечтаю, чтобы мои родные были счастливы. Думаю, счастье - это когда не болеешь. В моей жизни было много радостных моментов, а сейчас я на пенсии и получаю удовольствие от обычных прогулок.



**Инна, сотрудник кинотеатра**  
- Счастье - это ощущение восторженного полёта. Его могут при-

нести любовь, дружба, искренние положительные чувства, удовлетворение от своей работы, возможность реализовать в жизни. Для меня счастье - каждый день возвращаться домой с ощущением, что я сделала что-то полезное. Мне нравится ожидание встречи с любимым человеком. Я получаю удовольствие от чтения, очень люблю готовить. Вообще я мечтаю быть счастливой до конца своей жизни и сделать счастливыми всех моих близких.



**Даниил, музыкант**

- Я чувствую себя счастливым, когда играю на гитаре рок и панк. Однажды услышал такую музыку и понял, что больше не смогу без неё жить. Счастлив я, когда играю на сцене, и люди мне аплодируют. Это для меня настоящая радость. Ещё счастливее стану, когда куплю новую гитару (улыбается).

**Опрос провели Екатерина Ушакина и Ирина Луцкова, информационно-аналитический центр**

## КОМБИНАТ - МОЯ СУДЬБА

### В июле 2012 года отметили серебряный юбилей работы на предприятии:

**Сергей Юрьевич Катков**, производство 219, инженер-испытатель II категории; **Светлана Борисовна Хохлова**, отдел 601, контролёр; **Владимир Александрович Сивков**, производство 121, токарь; **Вячеслав Сергеевич Шишманян**, отдел 601, контролёр; **Ольга Аркадьевна Лошагина**, производство 121, кладовщик инструментального склада; **Ирина Аркадьевна Шумкова**, цех 004, токарь; **Андрей Николаевич Черняев**, производство 518, наладчик технологического оборудования;

**Олег Леонидович Тюлькин**, производство 219, старший мастер; **Лариса Витальевна Ширькалова**, производство 220, монтажник детонарных устройств; **Светлана Петровна Казновская**, производство 220, кладовщик склада спецпродукции; **Ольга Юрьевна Сибликова**, отдел 083, уборщик производственных помещений; **Александр Юрьевич Яшиц**, отдел 042, инженер; **Игорь Викторович Дозмаров**, цех 030, токарь; **Андрей Валерьевич Шульпин**, производство 112, слесарь-инструментальщик; **Елена Александровна Егорова**, производство 121, инженер по подготовке производства I категории;

**Илья Юрьевич Надымов**, производство 121, пресовщик; **Алексей Анатольевич Барихин**, производство 121, слесарь-сборщик, разборщик; **Евгений Александрович Павлов**, производство 121, слесарь по КИПиА.

### В августе 2012 года серебряный юбилей работы на предприятии отметили:

**Сергей Валентинович Таскаев**, производство 220, рабочий полигона; **Павел Алексеевич Захаров**, цех 343, электромонтёр по ремонту и обслуживанию электрооборудования; **Галина Борисовна Хамитова**, производство 102,

заливщик компаундами; **Николай Андреевич Овчинников**, цех 007, мастер участка; **Андрей Васильевич Чезанов**, производство 112, слесарь-ремонтник; **Владимир Николаевич Буторин**, производство 435, фрезеровщик; **Андрей Борисович Рожин**, производство 219, мастер участка; **Татьяна Альбиновна Семенкова**, отдел 083, инженер-конструктор 2 категории; **Андрей Анатольевич Чугуров**, цех 009, станочник широкого профиля; **Юрий Дмитриевич Иващенко**, производство 219, слесарь-ремонтник; **Игорь Вячеславович Рагозин**, производство 220, монтажник детонарных устройств; **Александр Николаевич Михеев**,

производство 121, мастер участка; **Сергей Петрович Сметанин**, отдел 086, инженер по организации и нормированию труда II категории; **Анатолий Викторович Кожов**, цех 393, кузнец на молотах и прессах; **Вадим Станиславович Казимиров**, производство 121, слесарь механосборочных работ; **Олег Анатольевич Криницин**, цех 030, токарь; **Марина Равильевна Честюнина**, отдел 086, инженер по организации и нормированию труда I категории; **Людмила Ивановна Феофилова**, отдел 099, руководитель группы фондов; **Вячеслав Анатольевич Соляев**, цех 007, слесарь-сантехник; **Ольга Игоревна Прошкина**, отдел 602, контролёр.

«Вести ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор»»

Главный редактор: Комаров Дмитрий Вячеславович; Издатель и учредитель: ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор»», Адрес редакции и издателя: 624200, Свердловская обл., г. Лесной, Коммунистический проспект, 6а, тел. 8 (34342) 9-50-55.

Газета зарегистрирована Управлением Федеральной службы по надзору за соблюдением законодательства в сфере массовых коммуникаций и охране культурного наследия по УрФО ПИ №ФС 11-0005. Выходит 2 раза в месяц. Газета отпечатана в ГУП СО «Нижнетагильская типография»: 622036, г. Нижний Тагил, ул. Газетная, 81. Использование материалов допускается с разрешения редакции. Распространяется бесплатно. Тираж 5000 экз. Время подписания в печать: по графику - 12-00 ч. 16.08.2012, фактическое - 12-00 ч. 16.08.2012. Заказ № 2868