

СВЯТКУВАННЯ

ТРАДИЦІЇ НЕ ПОВИННІ ЗАБУВАТИСЬ

Прогулятися в осінньому лісі, послухати святковий концерт, відпочити разом з колегами чи з родиною – таку можливість надали працівникам акціонерного товариства адміністрація і профспілковий комітет з нагоди професійного свята - Дня машинобудівника.

Згідно з наказом-постановою по об'єднанню традиційно урочистості мали б відбутися в Палаці культури. Також планувалося виїзд до ВП ОДЦ «Чайка», для чого були розроблені заходи по підготовці закладу. Цю роботу колектив «Чайки», на чолі з директором В.М. Панченком, розпочав заздалегідь. Були відремонтовані лавки всередині альтанок і на території центру, самі ж альтанки, їх дахи, фасад адміністративного корпусу та територія приведені до відповідного санітарного стану. Допомогу в наведенні ладу надали і голови цехових комітетів на чолі з головою профспілки «Машметал» АТ В.А. Соцьковим.

Так склалося, що у зв'язку з епідеміологічною ситуацією Палац культури змушений був відмінити святковий вечір, бо ж закриті приміщення – не найкраще місце для зустрічі великої кількості людей. Але свято відбулося - з дотриманням усіх епідеміологічних вимог, у ВП ОДЦ «Чайка».

26 вересня близько ста представників об'єднання – цехів №3, 17 та інших, управлінь та відділів, ТОВ «Суми-Електрод» приїхали на відпочинок. Кожному колективу була запропонована окрема альтанка з мангалом поруч (їх виготовили працівники цеху №53). І обов'язково - дезинфікатор. Під час святкування в закладі знаходився медичний працівник.

Урочиста частина була нетривалою, але щирою. Директор з кадрових питань та побуту С.О. Ткачов побажав підприємству розвитку, нарощення потенціалу з кожним роком, якомога більшого залучення персоналу, реалізації всіх задуманих планів, стабільної заробітної плати та достатку на робочих місцях і в сім'ях. Колективи привітали і голова профспілкового комітету В.А. Соцьков.

Справжній святковий концерт на завчасно змонтованій сцені подарували виконавці Палацу культури під керівництвом директора Миколи Чалого. А бажаючи могли й самі поспівати улюблених пісень під акомпанемент чудового баяніста Олександра Гусака. А яке свято без дискотеки? То вже й натацювалися вволю. Що ж до соціальної дистанції - місця вистачило всім.

- Спасибі всім, хто долучився до організації свята, - сказала Оксана Ястребова, секретар цеху №17, - всім, хто впорядковував територію центру «Чайка», готував концерт. І звичайно ж, ми неймовірно вдячні Генеральному директору об'єднання Володимирі Матвійовичу Лук'яненку за відродження підприємства і його традицій. Традиції не повинні забуватися, не зважаючи на складні часи. Ми отримали такий заряд позитиву, що думаю, це обов'язково позитивно вплине на продуктивність праці кожного з нас.

3 Днем народження!



Шановний Володимире Матвійовичу!

Прийміть наші щирі вітання з Днем народження! Для всього колективу нашого підприємства Ви є прикладом високого професіоналізму і сміливості в пошуках нових рішень, самовідданості і беззавітного служіння справі.

За ті роки, що Ви були керівником одного з найбільших машинобудівних підприємств у країні, воно перетворилося на лідера своєї галузі. Продукцію торгової марки Frunze знали у 40 країнах світу. І нині, з Вашим поверненням на підприємство, завдяки Вашим старанням, його позиції істотно по-

силилися. Об'єднання знову зайняло гідне місце серед підприємств - лідерів машинобудування. Розширюється географія експортних поставок, підприємство реалізує нові проекти як в Україні, так і за кордоном. Діяльність заводу має стратегічне значення для розвитку промислового і економічного потенціалу Сумської області та країни в цілому. Ми пишаємося тим, що працюємо в колективі фрунзенців!

Щиро бажаємо Вам і Вашим близьким міцного здоров'я, щастя, домашнього затишку, благополуччя, подальшої активної і плідної діяльності!

*З повагою,
колектив об'єднання*

ВІЗИТ

Машинобудування - хребет економіки

Народний депутат України Юрій Бойко відвідав АТ «СМНВО-Інжиніринг». У рамках візиту він поспілкувався з Генеральним директором підприємства Володимиром Матвійовичем Лук'яненком, відвідав цехи, поговорив з працівниками.

Як зазначив В.М. Лук'яненко під час зустрічі, Юрій Бойко єдиний, хто з високопосадовців такого рангу, перебуваючи на Сумщині, відвідав стратегічне для міста, області та й України підприємство. Нагадаємо, раніше з візитами в місті побували і президент, і прем'єр, навідувалися й нардепи, втім, на відвідини одного з найбільших машинобудівних підприємств України в них не знайшлося часу.

Юрій Бойко подякував сумським машинобудівникам за роботу, зазначивши, що саме завдяки їх роботі про Україну знають у світі:

- Я побачив відродження виробництва. Я радий, що мій давній друг, Володимир Матвійович, зміг за короткий період, повернувшись на завод відродити його з попелу. Адже ще кілька років тому завод йшов до розвалу, й розпилу його на метал. А те, що сьогодні він працює і має замовлення, створює робочі місця, - це заслуга керівника, колективу. Приємно, що такі підприємства прославляють країну. Країни, у які це підприємство поставляє свою продукцію, про Україну судить саме за цією співпрацею, за якістю готової продукції. А ця продукція – це ж не просто сировина, а високоінтелектуальний технологічно досконалий продукт, який є візитівкою нашої країни. Є й проблеми. Ми про них поговорили з Володимиром Матвійовичем. Держава має піклуватися про такі підприємства і забезпечувати підтримку, якої на сьогодні немає. Ми це питання будемо вирішувати. Готовий лобювати інтереси машинобудівників, бо це та сфера, у якій я й сам довгий час працював і яка є хребтом економіки. Тому обов'язково будемо лобювати і допомагати машинобудівникам.

- Справи у нас йдуть, можна сказати нормально. Нам вдалося ліквідувати розрив у зарплаті і зараз вже виплачуємо її без затримок. Фонд зарплати у нас значний – 60 млн. грн. До кінця року вже не буде збоїв із виплатою. Це найголовніше для людей. У нас напружена програма виробництва четвертого кварталу. Зараз працюємо над програмою наступного року, - розповів В.М. Лук'яненко.

Що стосується підтримки держави, то В.М. Лук'яненко зазначив, що від держави всі чогось хочуть і побільше, але держава не має таких можливостей.

- Єдине наше прохання – це можливість отримувати кредити з відсотковою ставкою хоча б 6 – 8 відсотків. Це головна проблема і не тільки для нашого підприємства. А решту ми зможемо самі зробити. Наша продукція поставляється майже в усі країни СНД і східної Європи. Всі працівники добросовісно працюють. Думаємо про подальший розвиток підприємства, - сказав Гендиректор.



ЗРОБЛЕНО

Готові до зими

Якою б не прогнозували зиму синоптики, для служб, які відповідають за забезпечення підприємства теплом, роботи вистачає. Особливо, зважаючи на те, що тривалий час значна частина системи теплогосподарства не працювала. Тому у тепловиків зараз гаряча пора. Як розповідає заступник головного інженера з енергетичних питань Роман Зимокос, робота ведеться за кількома напрямками: відновлюється централізована система тепломереж де це доцільно, і створюються локальні мережі, де є необхідність. Так, наприклад, у цеху №7, враховуючи вимоги до виробництва, свою систему опалення матиме нова дільниця з виготовлення пластикових дифузorzів.

Власними силами служб підприємства була проведена значна робота з відновлення і підключення до магістралі центрального опалення тепломереж цеху №30. Зараз вже отримані всі необхідні дозволи від відповідних служб міста.

Не менш складна і відповідальна робота триває на майданчику виробництва «Машинобудівник». Випробування відновлених тепломереж проведуть до початку опалювального періоду.

— Не тільки наша служба несе відповідальність за тепло в цехах і корпусах. Мають бути вчасно зроблені ремонти, вжиті всі необхідні заходи для збереження тепла, — говорить Р.А. Зимокос. — Ми робимо все від нас залежне, аби працівникам взимку було комфортно. Мобілізуємо всі внутрішні резерви, подали заявки на необхідні матеріали і обладнання, а те, що отримуємо, відразу ж задіюємо. Роботи багато і часом не вистачає персоналу — слюсарів-ремонтників і сантехніків. Але, сподіваюсь, із завданнями, які перед нами стоять, справимось.

Не менш важливою складовою підготовки до зими є ремонт дахів. Як розповів заступник начальника управління комунального будівництва Олександр Тригуб, Головним інженером підприємства був затверджений графік ремонтних робіт покрівель споруд АТ. Згідно з графіком невеликі обсяги виконує бригада дільниці №54. Ними вже відремонтовані дахи цехів № 3, 6, 7, 12, 22, 24, 32, 51, 52, 54, СКБ ТКМ, КППВ, майстерні ЦЗА.

Для виконання крупних ділянок залучені підрядні організації. Так, зроблено ремонт покрівлі цеху №30 площею 5400 м. кв. У вересні-жовтні має бути завершено і ремонт покрівель цехів №2, 11, 14, 16. Ведуться ремонтні роботи і в цеху №39, на дільниці №21, у Будинку культури.

Паралельно виконуються і роботи з оновлення дахів ліхтарів. Згідно з договором цим займається підрядна організація. Завершено ремонт першого ліхтаря цеху №4, на черзі - другий, а також світлові ліхтарі цеху №22. Зараз ведуться роботи у цеху №1.

Взагалі ж, скління, начальник ремонтно-будівельної дільниці Микола Остапов, назвав однією з найважливіших задач на сьогодні. Воно буде проводитись на всіх ділянках, де в цьому є потреба. Необхідний матеріал вже придбано. Найближчим часом будуть виділені кошти і придбані сучасні якісні матеріали для ремонту побутових приміщень.

Акт готовності теплового господарства до роботи в опалювальний період 2020 - 2021 р.

" 12 " вересня 2020 р.

Виданий: Акціонерному Товариству «Сумське машинобудівне науково-виробниче об'єднання - ІНЖІНІРІНГ»

на підставі акту перевірки готовності теплового господарства АТ «СМНВО - Інжиніринг» до роботи в опалювальний період 2020 - 2021 р. від 17.09.2020 №1

Підписи:

Голова комісії:
Заступник головного інженера
з енергетичних питаньЧлени комісії:
Начальник цеху № 55

Начальник РЕУ

Провідний інженер - енергетик ВІЕ

Головний енергетик виробництва ХО

Головний енергетик виробництва КП і АЕН

Представник теплопостачальної організації

Головний інженер Дирекції КППВ

Начальник відділу організаційної роботи

Інспектор управління Держенергонадзору

Сумської області

Сумської області

Р.А. Зимокос

П.І. Жариков

О.В. Бойко

Г.В. Кузьменко

К.В. Говоруха

О.І. Демиденко

І.М. Коваленко

УПРАВЛІННЯ ДЕРЖАВНОГО НАДЗОРУ
У СФЕРІ ЕНЕРГЕТИКИ
І ТЕПЛОТАСОВАНИХ ПІДПРИЄМСТВ
Сумської області
вул. Стерська, 14, м. Суми, 40007
код ЄДРПОУ 42278602
ен. повноти - 0104446, сайт: gov.ua

Спіральне оребрення труб

Наше об'єднання продовжує освоювати нові види виробництва. Так, у цеху №17 на дільниці №4 прокату й оребрення труб (колишній цех №39) освоїли спіральне оребрення труби діаметром 133 мм. Раніше труб такого діаметру на підприємстві не оребряли. Зараз ця технологія освоєна і АТ «СМНВО-Інжиніринг» стало чи не єдиним підприємством на теренах СНД, де виготовляють такі труби.

Щоб запустити нове виробництво, було задіяне як обладнання, що існувало і використовувалося раніше для оребрення труб меншого діаметру, так і нове. Наявне обладнання відновили і доопрацювали, адже установка довгий час простоювала.

Процес освоєння активно тривав близько трьох місяців. Нині ж у цеху видають готову продукцію. Ці труби використовуватимуться для комплектування теплообмінника технологічного підігрівача для СОУ «Учкир» (Узбекистан).

Освоєння виробництва проходило силами служб Головного інженера об'єднання: УГЗ, УГТ, оснащення виготовляв цех №51. Хочу відзначити начальника зварювальної лабораторії Олександра Четету та технолога нашого цеху Вячеслава Теницького, які доклали особливих зусиль до того, щоб технологія запрацювала, - говорить начальник цеху №17 Олександр Пехов, і додає, що на підприємстві впевнено виконують ті завдання, які ставить перед службами і виробництвом Генеральний директор Володимир Матвійович Лук'яненко. Зокрема, особливий акцент робиться на



Оператор установки Ігор Калініченко, який безпосередньо виконує оребрення на трубі

тому, щоб максимально завантажувати власне виробництво і всі можливі комплектуючі виготовляти у себе на підприємстві. Беручись за замовлення для СОУ «Учкир», планували такі спіральні оребрені труби замовляти в Середній Азії, там ми знайшли їх виробника, але змогли налагодити власне виробництво.

Спектр використання спіральних оребрених труб широкий. Зараз ми єдине підприємство в країні, та й в країнах СНД майже немає таких, де займаються спіральним оребренням труб такого діаметру. Таким чином нині об'єднання вийшло на новий рівень виробництва і може поставляти спіральні оребрені труби

діаметром 133 мм як окрему деталь.

Із запровадженням нового виробництва, у цех взяли на роботу двох вальцювальників і готові набирати кадри й надалі, бо цех №17 стратегічний і різносторонній, і нинішнє нове виробництво - це не та межа, після якої опанування нового припиниться.

Освоєння спірального оребрення труб - це значний крок вперед. Втім, традиції нашого підприємства не дають можливості стояти на місці. Для збереження нашого іміджу, напрацьованого за понад сотню років, ми завжди маємо йти вперед і відкривати нові горизонти виробництва, - резюмував Олександр Пехов.

У ЦЕХАХ

Найзавантаженіший цех №4

Найзавантаженішим цехом підприємства у четвертому кварталі є четвертий. Тут працюють над замовленнями для Узбекистану, зокрема СОУ «Учкир», а також для КС «Яготин». Немає жодного куточку цеху де б не кипіла робота: обладнання зварюється, вальцюється, збирається.

За словами заступника начальника цеху Володимира Овчарова, для СОУ «Учкир» розгорнуте виробництво п'яти адсорберів. Один (№1) вже знаходиться на фарбуванні. Виготовлена тут нижня частина другого (№2) для зняття напруги металу після зварювання - пройшла термічну обробку у печі цеху №22. Виготовлені великі елементи третього і паралельно виготовляються дрібніші складові до всіх п'яти номерів адсорберів. Обичайки і півкорпуси, опори, решітки адсорберів - все це чекає свого застосування у цеху.



Також для СОУ «Учкир» виготовляються два підігрівачі технологічних. Це доволі громіздке обладнання. Півкорпуси радіантні теплообмінника технологічного підігрівача чи не по всій території цеху очікують подальшої обробки. Тут же чекають свого часу пристосування для збирання півобичайок радіантного корпусу пічки підігрівача.

Також у цеху працюють над виготовленням обладнання для КС «Яготин», зокрема, опор шахти вихлопу, компенсаторів першого та другого ступенів, глушників шуму вхідного та вихідного тракту, дифузorzів першого та другого ступенів, зонтів, опор вихлопного тракту, повітроочисних пристроїв.

Роботи вистачає всім фахівцям цеху. А коли хто хоче долучитися до виготовлення обладнання, то тут радо зустрінуть нові робочі руки. Заняття знайдеться і їм.

Все життя – на Сумському НВО

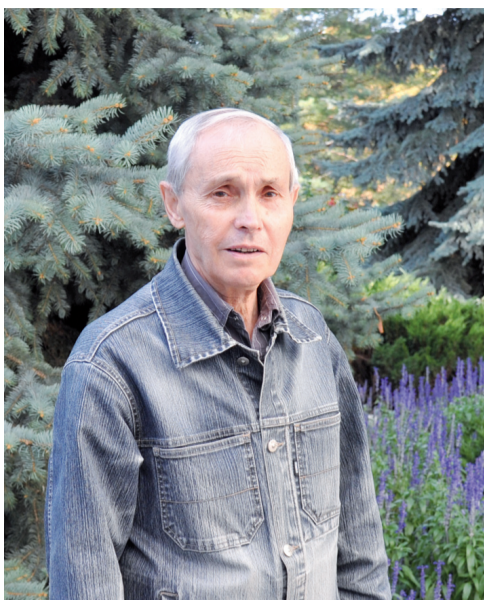
Про підприємство, його розвиток, конкурентоздатність, комфортність для працюючих, стабільність можна говорити словами, а можна цифрами. Так, коли людина працює на виробництві майже 60 років, певно, що з цим підприємством все гаразд. АТ «СМНВО-Інжиніринг» може похвалитися тим, що тут працює багато династій, чимало людей мають і великий стаж, і запис у трудовій з одного місця роботи.

В Управлінні головного металурга трудиться провідним інженером-технологом Петро Михайлович Рубан – унікальна людина, яка має трудовий стаж 58 років! І всі вони пройшли на одному підприємстві – Сумському НВО. За роки роботи отримав Почесну грамоту міського голови, має статус «Ветеран праці», Ветеран Сумського НВО, раціоналізатор.

- Мій батько працював тут. На його долю випало відновлювати підприємство після розрухи у роки революції, після війни. Він був котельником у котельному цеху, займався клепою виробів, втратив частково слух, через що і працював потім комірником, - згадує Петро Михайлович.

Батьківською стежиною пішов і син. Вступив на спеціальність ливарне виробництво у машинобудівному технікумі. На першу виробничу практику потрапив на завод ім. Фрунзе.

- Перше враження від заводу: він мені здався просто величезним і це при тому, що на той час крім майданчика хімічного обладнання нічого іншого ще й не було. Пізніше з'явилися майданчики Компресного виробництва, АЕН. Навіть заводоуправління ще не було. На його місці стояв паркан, -



говорить Петро Михайлович.

На переддипломну практику теж сюди потрапив, тому, коли закінчив навчання і отримав направлення на завод, був радий.

- Ми після технікуму працювали формувальниками. Я близько двох років працював у ливарному цеху, згодом перейшов в УГМет. Тоді саме що будівлю, де розміщується зараз управління, побудували і вже була можливість брати на роботу більше людей. А до цього і керівники тулилися в побутових приміщеннях при цехах, - ділиться Петро Рубан.

З 1965 року почав навчатися у філії Харківського політехнічного інституту. Вступив на вечірнє відділення. Вдень працював, а потім йшов на навчання. У 1970 році захистив диплом, отримав

спеціальність інженера-металурга і у тому ж році став провідним інженером-технологом підприємства. Тоді багато досвідчених працівників пішли на підвищення, бо у 1969 році запусився завод «Центролит», і частина спеціалістів перейшла туди.

- Найбільша завантаженість підприємства почалася у 80-ті роки, коли ми об'єдналися з компресорним заводом і почали випускати ГПА. Тоді ж працівники почали подавали багато раціоналізаторських ідей. У нас навіть був план щодо раціпропозицій. Це був хороший замисел, бо у процесі роботи завжди є що удосконалити. Розраховувався економічний ефект від раціпропозиції, її втілювали в життя, а раціоналізатори отримували доплати до зарплати, - говорить ветеран Сумського НВО.

А ще ті часи запам'яталися Петру Михайловичу частими відрядженнями:

- У нашому ливарному цеху була мала піч, на 1,5 тонни, а все що більше доводилось плавити у колег. Їздили на Уралхіммаш, там для наших ГПА виготовляли великі литі корпуси, але у нас росли запити і тих корпусів, що нам виготовляли, потрібно було більше, щоб виконати наші замовлення. А вони не могли цього зробити. Тоді домовилися з Харківським турбінним заводом. Ми брали своїх працівників, привозили свої моделі, оснастку, а вони нам заливали металом наші форми. А далі корпуси і кришки перевозили на доочищення в Суми.

У 2009–2011 роках теж було багато роботи, пам'ятаю, що і у вихідні виходили працювати. Я отримував креслення у четвер-п'ятницю і на понеділок вже мав їх передати розміченими модельником, бо вони по чистому кресленню

нічого не зроблять, потрібно нанести технологію, за якою працюватимуть. Я скажу, що креслення вміють читати одиниці, тут дійсно потрібні певні знання.

Коли у 2018 році Сумське НВО майже не працювало, працівників відправили на простій, не працював ливарний цех, але все ж деякі відливки доводились робити. Для того, щоб зробити форми під відливки потрібно було розмічати креслення. Тоді було все зачинене. Непросто Петру Михайловичу доводилося робити розмітку. Але робота є робота... Тоді віддавали креслення і модель, та замовляли відливки в інших підприємств.

Петро Михайлович радіє, що нині ситуація на підприємстві істотно змінилася в кращу сторону:

- Мені приємно, що багато з тих, хто зі мною працював, набиралися досвіду і ставали керівниками. Серед таких Микола Олександрович Зоренко, головний інженер заготівельного виробництва, мій нинішній керівник Ігор Миколайович Біловолонко. Зараз передаю свій досвід Михайлу Демченку – хорошему молодому спеціалісту. Бо саме в нашій спеціалізації – технології ливарного виробництва – спеціалістів небагато.

Зараз Петро Михайлович продовжує працювати, а у вільний від роботи час допомагає вчити уроки онуці, а ще любить порпатися на городі.

Він сповнений оптимізму, щодо майбутнього підприємства і впевнений, що молоді, яка працює в об'єднанні вистачить знань і вмінь продовжувати славу Сумського НВО.

КРУПНИМ ПЛАНОМ

Подвиги бригади Хижняка

Для них не існує завдань, які неможливо виконати, роботи, за яку не готові братися.

- Ми все можемо, все вміємо, бо інакше не зможемо працювати на розвиток підприємства, - говорить бригадир бригади слюсарів-ремонтників РЕУ Олександр Павлович Хижняк. І це не просто слова впевненої у собі людини, це слова справді висококваліфікованого спеціаліста.

Понад 15 років ці люди працюють пліч-опліч в одній бригаді на нашому підприємстві. Тільки за останні півтора року вони, за званням начальника РЕУ Олександра Бойка, здійснили цілий ряд виробничих подвигів.

Бригада Олександра Хижняка спеціалізується на ремонті ковальсько-пресового обладнання цеху №19. І саме їй довелося відновлювати роботу цеху після простою, коли на підприємство повернувся В. М. Лукіяненко і розпорядився терміново відновити роботу ковальського та ливарного виробництв, які є серцем об'єднання. Втім, бригада могла й не приступити до роботи, адже у 2018 році після переведення працівників на 2/3 зарплати, у повному складі вимушена була піти на інше підприємство. Та за першим дзвінком начальника РЕУ – повернулася. Як говорить сам Олександр Хижняк – повернувся додому.

Олександр Бойко згадує, що побачив не в цеху №19 тоді всіх вразило:

- Відкрили двері в цех, а там повний розгардіяш. Обладнання розкручене: не працює жодний молот, жодна електррозбірка, жодна з нагрівальних і термічних печей. Немає ні світла, ні газу, ні опалення. А завдання стояло

у квітні запустити цех. Саме в той момент розпочався трудовий подвиг цієї бригади. По морозу, без світла вони почали розбирати обладнання, проводити діагностику. А що таке розбирати гумові манжети у мороз: вони не гнуться. І все це руками, ручними таями, бо інше обладнання теж не працювало. Все віддефектували, відремонтували і знову зібрали. Особливі слова подяки хочеться сказати нашому енергетику Анатолію Володимировичу Ворошилову. Який разом електриками Я. А. Прокоф'євим, С.А. Резніченком, М.М. Ямпольцем перебрали три підстанції, відкрили всі шинопроводи. Все обладнання протерли вручну, бо воно було залите водою. Та у назначений час ми продемонстрували як працює японський прес на 2 тис тонн, кільцеферкатна машина, нагрівальна піч №5. Запустили двоє і трьох тонні молоти. Ця робота бригади - неоціненний вклад у нову історію підприємства.

Далі бригада приступила до робіт з відновлення дільниці базальтового волокна. Цех без діла стояв 7 років. Там теж печі не працювали, газ був відключений. Та спеціалісти з бригади Хижняка все відновили і дільниця запрацювала.

Ще один подвиг бригади – робота з відновлення обладнання цеху №30. Без їхньої допомоги ковальсько-пресове обладнання не запрацювало б.

На думку керівника РЕУ, бригада Хижняка – це справді колектив професіоналів і патріотів. Вони не тільки слюсарі-ремонтники. Вони всі навчені суміжній професії- слюсар з експлуатації та ремонту газового устаткування. Так,



І.В. Землянський і В.М. Таранін позмінно контролюють справність газового обладнання. За потреби ремонтують. Це дуже відповідальна робота.

Є в бригаді працівник, якого Олександр Бойко відносить до «золотого фонду працівників об'єднання» - Сергій Миколайович Кривцов, слюсар КВПіА. Це єдиний фахівець, який може усунути будь-які неполадки, відновить працездатність будь-яких контрольно-вимірювальних приладів, всіх термічних і нагрівальних печей, що є в об'єднанні.

Бригада, крім того, виконує всі види ремонтів вантажопідйомного обладнання всіх цехів компресорного виробництва. Вони - це той кістяк працівників, який дозволяє підприємству розвиватися і йти вперед.

У чому ж успіх бригади? Олександр Хижняк, ні на мить не задумуючись,

відповідає, що в розумінні того, чим займаєшся, і у взаєморозумінні між собою. А воно за майже 16 років роботи вже напрацьовалося. Адже які б не були часи, а кістяк бригади залишається сталим. А от те, що молодь боїться обирати робітничі професії і не поповнює лави бригади, бригадира засмучує. Втім, все ж у майбутнє він дивиться з оптимізмом.

Зараз бригадою ремонтують обладнання в цеху №19, щоб він видавав заготовки, щоб завод працював на повну потужність і більше брав замовлень.

Роботи на підприємстві додається. Страхи перед нею члени бригади не мають, задачі виконують. До того ж нині виробничі досягнення підкріплені своєчасною виплатою зарплат. Що додатково стимулює, бо на підприємстві давно в такому режимі не працювали.

Хороший приклад соціальної відповідальності

ДОНОРСТВО

З ЮВІЛЕЄМ!

Відзнаки «Компанія, дружня до донорства» та «Легенда донорського руху» отримало наше підприємство від Сумського обласного центру служби крові з нагоди професійного свята Дня машинобудівника.

За словами директорки центру Наталі Трофименко, ці відзнаки є насправді заслуженими, адже підприємств з такими традиціями донорства, одиниці навіть на рівні країни. А ставлення керівництва та профкому об'єднання до донорів є чудовим прикладом соціальної відповідальності:

- У цей доволі прагматичний час в АТ «СМНВО-Інжиніринг» підтримують донорський рух, дбають про донорів, заохочують їх. Таких прикладів ставлення до донорів зараз, на жаль, мало. Крім того, на підприємстві створений і працює унікальний банк крові – система, що не має аналогів в Україні, – зазначила Наталя Трофименко.

Вже близько 50 років на підприємстві існують традиції донорства. За цей час понад 300 фрунзенців отримали звання «Почесний донор України».

- Саме наш працівник отримав першим у країні звання «Заслужений донор України». Тільки за останні два роки 15 заводчанам було присвоєно звання «Заслужений донор». Ще на чотирьох підготовлені всі відповідні документи. На підприємстві кожного року укладається колдоговір у якому прописні переваги донорам – один вихідний день, матеріальна допомога за здачу крові. Крім того, завдяки банку крові працівникам підприємства при зверненні до профспілки виділяються безкоштовно препарати крові. Щорічно у нас проводиться 24 дні донора – два рази на місяць наші донори здають кров. Близько 80 осіб щомісячно, – зазначив координатор донорського руху АТ «СМНВО-Інжиніринг» Сергій Чирва.

На нашому підприємстві найбільше почесних і заслужених донорів серед підприємств в Україні. Якщо в Сумах заслужених донорів 52, то 32 з них – фрунзенці. На жаль, може статися так, що держава скасує ряд переваг донорам відповідно до поданого на підпис Президенту Закону України «Про безпеку та якість донорської крові та компонентів крові» і, крім підтримки від підприємства, інших винагород вони не матимуть. Але ж невже ці люди не заслуговують на невеличку вдячність від держави? Звісно, вони здають кров не заради подяк, але...

Олена Мартиненко, кранівниця цеху №3, здає



Сергій Мірошніченко під час донорства

кров з 2007 року, вже має звання «Почесний донор України»:

- Донорський рух у нас на підприємстві настільки потужний, що донорство стає й родинною традицією. Моя донька теж стала донором. Не могла дочекатися повноліття, щоб долучитися до донорського руху, – говорить Олена.

Сергій Мірошніченко, токар цеху №17 став донором, коли прийшов працювати на підприємство:

- Перший раз прийшов з друзями, подивитися як відбувається процес донорства. Спробував і сам. Згодом це ввійшло у звичку. Зараз я Почесний донор. Але насправді звання – це не настільки важливо, як те, що кров може рятувати життя. Це і є головним двигуном донорства.

Олександр Островський із цеху №19 говорить, що до усвідомленого донорства прийшов, коли став працювати в об'єднанні.

- Завод дає хороші переваги донорам, а крім того, ми ж допомагаємо людям. Хто хоче допомагати людям, але не знає як це зробити – ставайте донорами, – радить Олександр.

Наші працівники збираються на донорства, влаштовують масові благодійні акції та з легкістю діляться своєю кров'ю з усіма, хто цього потребує. Таке єднання донорів – особливість нашого міста. І такої безпрецедентної активності можна тільки по-доброму позаздрити, а решті підприємств – переймати досвід.

МІСЦЕВІ ВИБОРИ

Виборчі тонкощі: «галочки» і цифри

25 жовтня, в неділю, в Україні чергові місцеві вибори. Ми будемо обирати депутатів до органів місцевого самоврядування за новим виборчим законодавством. Бюлетені, що отримують виборці будуть також нової форми. Як не помилитись, принаймні, не зробити технічну помилку, через що бюлетень буде вважатись недійсним?

Перше, що має знати виборець, коли прийде на голосування – йому видадуть чотири бюлетені: до обласної ради, до районної, ОТГ і на мера чи голову громади. Тому важливо не переплутати – який бюлетень до якої ради. Треба пам'ятати, що, крім бюлетеня, де буде мер чи голова ОТГ (тут просто поставити галочку біля потрібного кандидата), інші три бюлетені до рад будуть передбачати можливість проголосувати і за партію, і за кандидата. Виборець обов'язково має віддати голос за партію (бо якщо не буде голосу за партію, бюлетень визнають недійсним) і далі, за бажанням, може ще вказати поряд цифру – порядковий номер кандидата в цій партії. В бюлетені буде список партій, а поряд з кожною партією – перелік осіб, які йдуть від неї. Виборець може і не голосувати за конкретного кандидата. Якщо він не голосує, тоді голос просто йде за партію. А якщо він голосує ще й за кандидата, то цей голос йде ще й цьому конкретному кандидату. Важливо, що виборець може вибирати кандидата лише з того списку, за яку партію він проголосував. Не можна голосу-

вати так, щоб кандидат був з однієї партії, а партія – інша. Бюлетень тоді буде недійсний. І так само не може голосувати просто за кандидата, не вказавши партію. Мусить спершу вказати партію, а вже потім за бажання – ще й кандидата.

Бюлетені для голосування матимуть різний колір в залежності від органу самоврядування, до якого відбуваються вибори.

Покрокова інструкція заповнення виглядає так:

1. Необхідно обрати партію та поставити відмітку («галочку», «плюсик» чи будь-яку іншу позначку) в першому квадраті для волевиявлення за партію.

2. До другого квадрату потрібно вписати номер кандидата, якому хочете допомогти піднятися у відповідному територіальному списку своєї партії.

Варто звернути увагу, що вносити цифри для голосування за кандидата треба дуже уважно.

По-перше, бажано внести максимально точний номер, який зазначено поряд з його прізвищем (наприклад: не 6, а 06; не 1, а 01 тощо).

По-друге, цифри необхідно вносити у другий квадратик для позначок, який розкреслено у вигляді трафарету (наприклад: раніше так писали індекси на листівках та поштових конвертах в Україні).

У жовтні ювілеї відзначають:

С.О. ЛЮБЧЕНКО - токар-карусельник цеху № 2.
О.А. НАТАЛУХА - слюсар механоскладальних робіт цеху № 2.
Л.М. БАТИЩЕВА - токар цеху № 4.
А.М. РУДІЧЕНКО - старший майстер котельно-зварювальної діл. цеху № 6.
І.Ю. ПОТАПЕНКО - розмітник цеху № 11.
С.М. ЗАКАБЛУК - електрозварник ручного зварювання цеху № 16.
Л.О. ПЕРЕЛАЗНА - майстер слюсарно-складальної діл. цеху № 17.
І.В. КУЛЬБАКИНА - табельник цеху № 32.
Н.В. ІЛЬЧЕНКО - диспетчер цеху № 59.
Л.І. ТАТАРЧЕНКО - начальник бюро ПЦ КІСУП.
М.Г. ШАПОШНИК - слюсар по КВПІА ВМ та ВТ.
С.В. РОЖКОВСЬКИЙ - дефектоскопіст ВНК.
О.М. САВАРЕЦЬ - слюсар-ремонтник РЕУ.
Т.І. ГРЕБЕНЮК - машиніст компресорних установок РЕУ.
С.В. СКРИПКА - старший диспетчер УОР.
М.І. ЄРМОЛЕНКО - сторож УОР.
І.П. ШМАТЕНКО - сторож УОР.
О.І. БАРАНОВ - сторож УОР.
М.В. КОХАНІЙ - начальник варті УОР.
В.В. ПОНОМАРЕНКО - інженер-конструктор, КВ № 382.
І.А. НАДТОЧІЙ - старший науковий співробітник НДВ № 385.
О.І. НЕСВЯТИПАСКА - інженер УЯК.

*Завітає хай достаток,
Гроші липнуть хай до н'яток,
Ніжність в серце завітає,
Успіх хай не забуває.*

ДО 125-РІЧЧЯ

Шановні читачі!

Наступного року наше підприємство відзначає 125 років з дня заснування. За цей час воно пройшло великий шлях, пережило злети і складні періоди. Мінялась його структура, назва. Але незмінною залишалась репутація флагмана вітчизняного машинобудування, де головною є людина праці, професіонал, фахівець, відданий своїй справі - люди, які й творили історію і продовжують вписувати в неї нові сторінки.

Наша редакція започатковує рубрику до 125-річного ювілею підприємства. І ви безпосередньо можете стати літописцем своєї власної історії, пов'язаної з об'єднанням. Можливо, ви продовжувач династії, яка налічує не одне покоління, або ж є свідком чи учасником подій, які мали важливе значення для майбутнього свого підрозділу чи галузі в цілому, або ж ви любите фотографувати і маєте світлини, де відображені цікаві моменти з життя колективу, чи зберігаєте важливі архівні документи про історію заводу, – охоче опублікуємо на сторінках газети.

Свої фото і розповіді надсилайте на електронну адресу shovkoplyas_s@snpo.ua, або ж приносьте безпосередньо до пресцентру, чи заходьте розповісти особисто. Наші контактні телефони: 62-08; 68-62-08; 066-007-05-03.

УСМІХНІТЬСЯ

- Допоможи мені, Господи! Їсти нічого, жити нема на що, ні гривні в кишені...

Голос з неба:

- Не бреші, Іззі!

- Так що тепер, долари міняти, чи що?!

* * *

- Як ви з дружиною проведете вихідні?

- За принципом «пасатижі».

- Це як?

- Перекусим і далі собі лежимо.

Газету підготовлено пресцентром