Сумський МАШИНОБУДІВНИК

Газета АТ «Сумське машинобудівне науково-виробниче об'єднання»

FRUNZE

ЗАСНОВАНЕ В 1896 РОЦі

№10 (4247)

Понеділок, 30 листопада 2020 року

ДЕНЬ НАРОДЖЕННЯ

Сумське НВО як першопроходець

Небагато у світі існує виробничих компаній, які можуть пишатися своєю столітньою історією. АТ «СМНВО-Інжиніринг» у листопаді відзначило 124 роки з дня свого заснування. За цей час міняла офіційну назву країна, людство переживало доленосні відкриття і масштабні потрясіння, а підприємство жило і розвивалось. Воно також міняло назву, форму власності, структуру, але залишалось головним, бюджетоутворюючим для міста, яке завдяки йому з невеличкого містечка перетворилось на обласний центр, такий, яким він є сьогодні.

Цей шлях не був простим. Та чи не найважливішим за будь-яких обставин залишалось прагнення зберегти репутацію лідера в машинобудівній галузі, чутливого до вимог часу і вірного традиціям, відповідального, прогресивного і професійного. Ці якості закладені з першими цеглинами колишніх машинобудівних майстерень, що й допомагало в усі часи машинобудівному комплексу тримати марку, виходити переможцем із найскладніших ситуацій....

У кращі свої періоди підприємство постачало продукцію в більш ніж 40 країн світу. І зараз сумські машинобудівники не здають позицій, відновлюють втрачені за останні роки зв'язки, наполегливо працюють, аби не бракувало замовлень.

Нам справді є чим пишатись. Навіть в короткій довідці про історію підприємства, його досягнення і розвиток, ми часто зустрічаємо слово «вперше». Вперше в країні. Вперше в галузі.

Ось лише деякі з них.

1929 рік - вперше в Україні освоєно електродугове зварювання.

1930-1933 роки - завод починає спеціалізуватись як підприємство хімічного і нафтового машинобудування. Будуються насосно-компресорний, ливарний і інструментальний цехи.

Виготовлено перший вітчизняний поршневий компресор потужністю 10 000 м куб./год.

1935 рік - збудовано перший у країні цех з випуску центрифуг.

1960 рік – вперше в країні починається випуск важких опозитних компресорів.

1969-1979 роки - вперше в країні була здійснена комплектна поставка технологічних ліній і установок для виробництва мінеральних добрив а також для отримання етилену і гелію.

Кінець дев'яностих – початок двохтисячних – підприємство одне з небагатьох у світі успішно реалізовує здачу комплексних об'єктів «під ключ» для газоконденсатних родовищ і газопроводів багатьох країн світу з будь-якими кліматичними умовами, освоює нові види продукції для різних галузей промисловості...

Звичайно, за кожним із цих рядків - велика праця сотень робітників та інженерно-технічних працівників, керівників і службовців – усіх, хто не байдужий до справи, якій присвятив своє життя, свої знання, вміння і досвід. Тих, хто подає приклад трудівникам, які роблять свій внесок у сьогоднішній день і майбутнє підприємства зі 124-річною історією, аби воно і надалі залишалось сучасним і затребуваним.

Одна з найстаріших будівель на території АТ

НОВЕ ВИРОБНИЦТВО

Алюмінієвий профіль – свій

У цеху №29 запрацювала лінія з виготовлення алюмінієвого профілю. Запуск лінії проконтролював особисто Генеральний директор АТ «СМНВО-Інжиніринг» В.М. Лук'яненко.

Для підприємства це ще одне виробництво, що дозволяє замінити куплені комплектуючі, власними і таким чином убезпечити себе від недобросовісних постачальників, а крім того, розширити виробництво, створити нові робочі місця.

Обладнання, що використовують при виготовленні профілю, свого часу було передовим, а монтували його спеціалісти нашого підприємства спільно з італійськими. Останні шість років воно знаходилося в оренді. Попередній менеджмент підприємства чомусь вирішив, що воно не потрібне. Повернули його у доволі плачевному стані. Відновленням займалися спеціалісти служби Головного інженера. Близько півроку знадобилося для того, щоб обладнання запрацювало.

Алюміній для профілю виплавляють тут же із металолому. Потім заготовки обробляються і перетворюються у готовий продукт.

Алюмінієвий профіль використовуватимуть для оребрення труб, які потрібні при виробництві АПО. Потужностей вистачатиме для забезпечення власних потреб.

Лінія з виробництва алюмінієвого профілю знаходиться у безпосередній близькості від цеху, де установлена лінія оребрення труб. Тож, виключаються ще й транспортні витрати на доставлення і таким чином підприємство отримує подвійну економію.

ЕНЕРГОЗБЕРЕЖЕННЯ

Реконструкція ПГУ-20

Наше підприємство продовжує модернізувати своє виробництво. Так, нині проходить реконструкція ПГУ-20. Установка не працювала близько 10 років, тому на відновлення її роботи потрібен час.

Зараз відреставровані блоки, що стояли на вулиці. Нанесено захисне покриття (пофарбовані) на всі зовнішні поверхні. У зв'язку з тим, що обладнання ПГУ-20 доволі високе, вихлопна шахта сягає у висоту понад 40 метрів, було запрошено підрядну організацію для її фарбування. Для проведення цих робіт використовувався спеціальний кран вантажопідйомністю понад 25 тонн і з вильотом стріли до 38 метрів.

У процесі реконструкції буде виключено паровий цикл, який не виправдав сподівання щодо ККД.

- На місце парової установки встановлюється утилізатор тепла, який гріти-ме воду. Гаряча вода подаватиметься на електростанції ЕГТУ і ПГУ на них ми гріємо воду до температури 100- 120 градусів Цельсія. Через те, що тиск високий вода не випаровується, маємо температуру вищу 100 градусів. Цю воду відправляємо на Котельню Північного промвузла (КППВ), де вона змішується з оборотною водою, що надходить з міста і знову подається до теплоносія. Таким чином підприємство зможе економити газ, який використовувався для підігріву води для теплоносія КППВ, - розповів Дмитро Беленко, начальник цеху № 411.

Після всіх модернізаційних і монтажних робіт розпочнуться пусконалагоджувальні роботи. Зараз є певні проблеми з комплектацією обладнання. Зокрема, мова йде про придбання системи автоматичного управління, яких у нашій країні не виготовляють.

ВИРОБНИЦТВО

Цех №30 набирає обертів

Як повідомив начальник цеху Ігнат Григорович Чорний, сьогодні цех успішно справляється із завданнями, які стоять перед ним. Серед найважливіших замовлень – виготовлення деталей для АПО для КС « Учкир», розпочали робити поковки для КС «Яготин», які потім передають у цех №3.

Чималі зусилля, як підкреслює начальник цеху, нині направлені на виготовлення замовлень для партнерів - АТ « Сумський завод «Насосенергомаш» - поковок вкладишів, дисків, кілець. Одним з напрямків діяльності відновленого цеху є виготовлення заготовок для цього підприємства.

Серед тих, хто задіяний у роботах і показує хороші результати, начальник цеху називає бригади Володимира Ганзі та Олега Шелудченка, відзначає він і роботу ковалів Андрія Шаденка і Павла Шаповала.

Нові можливості з'являться в цеху з установкою нового обладнання. Зокрема мова йде про придбання ще одного стрічкопильного верстата.

Тобто, технічно, є все аби цех працював успішно. Але станки не працюють самі по собі. Зараз цех майже повністю укомплектований кадрами. Хоча тут на роботу чекають терміста, двох майстрів і трьох ковалів.

Зараз у цеху завершують ремонт адміністративно-побутового корпусу, приміщень для прийому їжі, душових, роздягалень, облаштування прилеглих територій. Значну частину робіт працівники цеху виконують своїми руками.

Бригада Олега Шелудченка

ВІД ПЕРШОЇ ОСОБИ

Досягати нових горизонтів

Генеральний директор нашого підприємства Володимир Матвійович Лук'яненко у свій день народження приймав вітання, а також поділився планами на майбутнє щодо розвитку підприємства.

Серед тих, хто привітав Гендиректора, були і його колеги - керівники підприємств з усієї України та закордоння, і представники влади. Зокрема, міський голова Сум Олександр Лисенко, вітаючи нашого керівника — Почесного громадянина міста Суми В. М. Лук'яненка із днем народження, зазначив:

- Ви зробили величезний внесок у розвиток нашого міста, і зробили це майстерно. Тому для Вас – відзнака Сумської міської ради «За майстерність». Дякую Вам за те, що сьогодні колектив заводу працює, зрештою працює й завод, за те, що тепло в оселях сумчан у Ковпаківському мікрорайоні, який обслуговує Котельня північного промвузла. Дякую Вам за вміле керівництво об'єднанням. Зичу Вам щастя, міцного здоров'я. Я завжди ставлю Вас за приклад, як людину, яка вміло керує великим підприємством. Зі зміною менеджменту ми бачимо, що в підприємства справді новий етап розвитку.

Володимир Лук'яненко подякував за привітання і розповів, що він і його команда розробляють плани, які передбачають і залучення інвестицій, і новий технічний розвиток підприємства.

- Ми над цим працюємо. Сподіваюся, що нові успіхи підприємства, збільшення обсягів виробництва відчує й місто. Будемо сплачувати податки й розвивати Суми, - зазначив він.

Надзвичайно тепло привітали Володимира Матвійовича від імені всього колективу фрунзенців керівники структурних підрозділів підприємства. З вітальним словом звернувся голова наглядової ради Олександр Гажиєнко:

- Шановний Володимире Матвійовичу, вітаємо Вас із Днем народження. У першу чергу хочемо подякувати за все те, що Ви зробили і продовжуєте робити для відродження об'єднання. Спасибі Вам за компетентність в управлінні підприємством, за Вашу працездатність. Дозвольте у цей день побажати Вам усього найкращого. Колись в енциклопедії був розділ «державні діячі», і саме у цьому розділі йшлося й про Вас. Ви дійсно державний діяч, і це підтверджується Вашими справами. Ви мислите по-державницьки, відроджуючи наше підприємство.

Бажаємо Вам міцного здоров'я, добробуту, процвітання, будьте з нами завжди. Божої Вам благодаті! А ми будемо працювати і підтримувати Вас для того, щоб підприємство працювало на благо заводчан, на благо всіх сумчан.

Своєю чергою В.М. Лук'яненко звернувся до представників колективу:

- Я хотів би сказати, що мені нічого б не вдалося зробити у відродженні заводу, якби вас не було поруч. Всі тут присутні – люди з величезним досвідом, значними практичними знаннями, які вміло застосовуєте в роботі.

Завдяки певним заходам нам вдалося втілити перший етап відродження підприємства. Ми ввійшли у графік виплат зарплат. Є ще й проблеми. Скажімо, нам і досі не вистачає оборотних коштів, бо і борги треба сплачувати, і зарплату, і на аварійні закупки виділити. Але, сподіваюся, й це подолаємо.

Знаєте, у виробничників, мабуть, інша філософія при привітанні: подарунок – це спільна робота і виконання тих завдань, які ми для себе окреслюємо. І коли все вдається – це і є добре. Це і є подарунок. Що ж, і надалі будемо досягати нових горизонтів.

У ЦЕХАХ

З цеху № 16 – замовникам різних країн

Перше, що потрапило в об'єктив фотокамери в цеху №16, - велика металева конструкція, що мовби пливе в повітрі, переміщаючись за допомогою крана з однієї дільниці на іншу.

- Це змійовик радіантний. Після проведення гідровипробувань його транспортують на фарбування, - пояснює побачене начальник цеху Андрій Будюков. І далі показує другу частину конструкції, схожу на металеве мереживо. Сріблястий вигляд матиме виріб після того, як над ним почаклують цехові малярі.

Змійовик радіантний – це частина корпусу підігрівача технологічного для СОУ «Учкир» (Узбекистан). До цеху № 16 ці вузли передали із цеху №4. Два перших вироби виготовлено, і один із них уже відвантажений замовнику.

Відповідальності і професіоналізму потребує ще одна робота для Узбекистану, якою зайняті в цеху, - виготовлення змійовика конвективного. Перший такий виріб уже відвантажений замовнику, а другий завершено і передано до цеху №8, де за допомогою рентгену перевірять зварювальні шви, а потім відправлять замовнику.

Для підприємства з Близького Сходу виготовляються рами блоків компресорів, рами компресорів, рами мультиплікаторів.

Основна ж, профільна продукція, як розповідає начальник цеху, - це обладнання для компресорних станцій – блоки оливоохолоджувачів, блоки систем забезпечення, рами турбоблоків, компресорів, мультиплікаторів…

На стадії завершення - продукція для КС «Яготин»: БМО, БСЗ, майданчики обслуговування блоків оливоохолоджувачів, блоків системи забезпечення. Також серед іншої продукції, що нині виготовляється в цеху для цього замовника, - камери всмоктування, перехідники завитка.

Блок систем забезпечення для КС «Яготин» виготовляється в кооперації з іншими цехами. Наприклад, запірна арматура здебільшого виробляється в цеху №17, газомасляний теплообмінник – в цеху №7. Але основне навантаження припадає на цех №16.

ДОШКА ПОШАНИ

Бригада Бистрова: повернення

На території виробництва атомних енергетичних насосів і комплектуючого обладнання по осінньому меланхолійна тиша і спокій. Але все змінюється, коли заходиш до цеху №22.

- Відчувається, що цех живий, так? –сміється бригадир котельно-зварювальної бригади Євген Бистров.

Для нього, як і для інших працівників бригади, навіть звичайний виробничий шум, що музика. І такий позитивний настрій можна зрозуміти. Для більшості з них з підприємством пов'язане все свідоме життя.

Після отримання професійно-технічної освіти – уроки у майстрів, перші відповідальні завдання. Тут робітники набували професіоналізму, вболівали за результати спільної справи, разом проводили свята, ділили радісні і не зовсім миті життя....

А потім почалися зміни. І далеко не позитивні для підприємства і його працівників. Людям треба було дбати про добробут сімей. Бригада Євгена Володимировича не стала винятком – він і частина його колективу змушені були залишити свої робочі місця і податись за кордон у пошуках заробітку. Та, як виявилось, не все вирішують гроші. Навряд чи може бути щасливою людина, перебуваючи тривалий час далеко від рідних і близьких людей.

І трапилось те, про що кожен із заробітчан, напевно, мріяв у глибині душі. Одного разу Євгену Володимировичу подзвонили. Його розшукував Петро Іванович П'ятаченко, директор виробництва. Варто було почути після п'яти років так званих «закордонних самовідряджень», що цех відновлює роботу, як усе знову стало на свої місця.

Зараз у бригаді Є.В. Бистрова працюють 24 працівники: котельники, зварювальники, слюсарі. З 2003 року, не залишаючи підприємства навіть у найскладніші часи, працює в цеху спадковий машинобудівник, свого часу також бригадир, Сергій Миколайович Дячок. Не втратити віру, витримати випробування невизначеністю, напевне, допомогла весела вдача й природний оптимізм. Прийшли в бригаду й інші колишні бригадири - І.О. Бандолєтов, А.П. Дунай, О. Цюрулік. Тож, як говорить Євген Бистров, з таким колективом працювати легко й просто. Кожен розуміє своє завдання, робить все від нього залежне, працює на результат. А інакше не можна.

Деталі, які зварюють чи складають в бригаді, потрапляють на атомні електростанції, ГПА. Це, зрештою, репутація підприємства. І навіть країни.

- Чому цю бригаду називають серед кращих? – ставить питання начальник дільниці Віталій Валентинович Цюман, і сам відповідає. – На цих людей можна покластися. Вони дисципліновані й відповідальні. Всі планові завдання виконують вчасно і якісно.

Серед позитивних моментів відзначають працівники і покращення умов праці, ремонт дахів і освітлення.

Не все ще ідеально, та люди розуміють ситуацію і вдячні Генеральному директору В.М Лук'яненку за відродження цеху, як тут кажуть, повернення до життя. За те, що є замовлення, робота і заробітна плата. Але, якщо думати про перспективу – як і в більшості підрозділів підприємства, тут би хотіли бачити більше молоді. Як заохотити? Над цим треба думати. Учні, що приходять на практику, поки не розуміють особливостей і переваг робітничих професій, і, навіть отримуючи відповідну спеціальність у закладах професійно-технічної освіти, не планують іти на завод, а погоджуються їхати збирати ягоди на закордонних полях.

Щоб зацікавити молодь, потрібно на державному рівні змінювати ставлення до людей робітничих професій, інакше скоро не вдасться знайти сантехніка, щоб поремонтувати кран у своїй ванній. А головне, нестача робітничих кадрів може боляче вдарити по економіці країни.

...Доки ми спілкувались, під'їхав трал із новими заготовками. Коротка перерва закінчилась. Робота триває...

ДИНАСТІЇ

Гребенюки – 200 років на підприємстві

У минулому номері газети ми звернулися до вас, наші шановні заводчани, ділитися власними спогадами про роботу на підприємстві, розповідати про свій трудовий шлях в об'єднанні.

Серед перших, хто відгукнувся – представники династії Гребенюків.

...1944 рік. Саме тоді бере початок їх історія на підприємстві.

Основоположник династії – Олександр Павлович Гребенюк прийшов працювати у ливарний цех формувальником.

Це були часи відновлення з руїн цехів, відновлення виробництва. Робити все потрібно було швидко, адже країна потребувала продукції підприємства. Саме цей цех відновлювали одним із перших, щойно завод із частиною обладнання і працівниками повернувся з евакуації. Працювали в цеху, один із прольотів якого був обнесений хмизом, щоб вберегти від морозів працівників. А вже у жовтні тут виплавили перший чавун для фронту.

Працював старанно й наближав перемогу і Олександр Павлович. Він постійно підвищував свою кваліфікацію, був призначений бригадиром. За свою працю неодноразово був премійований, має ряд відзнак від керівництва. Писала про нього й багатотиражка.

А от чого за ним закріпилось прізвисько Партизан? Сімейні перекази зберігають історію про це.

У 1967 році мав встановлюватись пам'ятник «Героям Сумщини». Зараз ми його можем бачити у сквері на Привокзальній площі в Сумах. Монумент складається з двох частин – високої стели і скульптурної групи представників різних поколінь месників. Скульптури вилиті з чавуну. До виготовлення однієї з них Олександр Гребенюк долучився особисто – робив заливку ноги однієї зі скульптур монументу. Напевно, справитися із завданням допомогло розуміння відповідальності. Адже і його батько, Павло Якович Гребенюк, воював у партизанському загоні Олександра Сабурова. А пізніше до ювілею майстра в цеховій стінгазеті з'явились рядки:

Гребенюк-партизан,
Мастер на все руки.
Он всегда передовой
В литейной науке.

Так вони жили і працювали, жартували і вирішували серйозні питання, часто саме тут знаходили й свою долю. На той час в цеху працювала красива й трудолюбива дівчина Таня, Тетяна Луківна, яка пізніше стала дружиною Олександра, народила йому двох дітей – сина Володимира й доньку Тетяну. Приклад батьків стане для дітей вирішальним при виборі життєвого шляху. Вони продовжать сімейну традицію.

Гребенюки Олександр Павлович і Тетяна Луківна з онуком

Володимир Олександрович і Тетяна Іванівна

Володимир прийшов на підприємство у 1980 році. Працював машиністом залізничного крана. І, як і його батько, зустрів тут свою долю – дружину Тетяну Іванівну - машиніста компресорних установок на виробничому майданчику АЕН.

Тетяна Олександрівна зараз працює на насосній станції підприємства, її чоловік – у цеху №55.

Син Володимира Олександровича і Тетяни Іванівни Олег теж свій трудовий шлях починав в об'єднанні токарем-розточувальником у цеху №3. Потім була служба в армії і знову рідний завод – безперервних 18 років. Доки не довелось звільнитись через проблеми з виплатою заробітної плати. Успішно закінчила машинобудівний коледж, а потім і університет з червоним дипломом онука засновника династії Ірина. Поки вона на іншій роботі, але як і інші члени родини, вболіває за підприємство, вірить в його майбутнє, адже завод вже давно став для всіх них рідним. Бо ж загальний стаж династії Гребенюків на підприємстві складає близько 200 років.

Але не роботою єдиною. Як розповідає Тетяна Іванівна, об'єднує родину і їх захоплення:

- Ми садоводи-любителі. Маємо дачну ділянку в Піщаному. Цього року виростили рекордний урожай помідорів, вага вирощеного «чемпіона» – 1 кг 748 г. Любимо відпочивати на природі. Всією сім'єю захоплюємося риболовлею.

У сім'ї вже підростають правнуки засновника династії Олександра Павловича. І як знати, може й вони колись продовжать традиції сім'ї машинобудівників.

Ми вдячні Тетяні Іванівні Гребенюк і всім, хто відгукнувся на наше звернення, і нагадуємо, що ми продовжуємо публікувати спогади, розповіді про колег, ваші особисті історії, пов'язані з історією підприємства, до його 125-річчя.

ПРАЦЮЄМО НАД ЗАМОВЛЕННЯМ

Цех, де робота кипить

Цех №4 утримує лідерство за завантаженістю. Тут продовжують працювати над замовленнями для Узбекистану, для КС «Яготин».

За словами заступника начальника цеху Володимира Овчарова, продовжується виготовлення адсорберів для СОУ «Учкир». Пройшли термічну обробку у цеху №22 верхня і нижня частини адсорбера №3. Продовжуються роботи з виготовлення частин адсорбера виробів №4 і №5.

Ведуться роботи з виготовлення блоків фільтра сепаратора. Виріб №2 підготовлено до фарбування і пофарбовано. Ці роботи виконує бригада Романа Фурса. Вироби №3 і №5 блока фільтра сепаратора – у роботі.

Фільтр сепаратора виготовляє бригада Павла Грищенка. Активно працює над замовленнями і бригада Євгена Бондаренка.

Крім того, для СОУ «Учкир» виготовляються два підігрівача технологічних. Напівкорпуси радіантні теплообмінника технологічного підігрівача вже пофарбовані. Подальша їх збірка відбуватиметься вже безпосередньо в замовника.

Продовжують тут працювати і над виготовленням обладнання для КС «Яготин», зокрема, над компенсаторами.

Бригада Євгена Бондаренка

Бригада Романа Фурса

Бригада Павла Грищенка

З ЮВІЛЕЄМ!

У листопаді ювілеї відзначають:

О.М. ЗАКАБЛУК - оператор верстатів з ПК цеху № 2.
В.І. ДЕГТЯРЕНКО - слюсар механоскладальних робіт цеху № 2.
В.І. МОЛІШТЯН - слюсар механоскладальних робіт цеху № 3.
О.М. КОБЛИКОВ - електрозварник цеху №4.
А.Г. ПІДПОВІТНА - розподільник робіт цеху № 4.
В.С. ПРІСЕНКО - токар цеху № 7.
М.М. ГЕРМАН - токар-розточувальник цеху № 7.
М.Д. ЛИСАК - старший диспетчер цеху № 11.
І.М. КУЛИК - комірник цеху № 12.
О.Е. КРУЛІК - майстер ділянки цеху № 12.
С.В. ПИЛИПЕНКО - слюсар-електромонтажник ц. №14.
С.Г. ХАЛЕНКО - майстер дільниці НВК.
Б.М. ТОКАРЕНКО - машиніст газотурбінних установок НВК.
М.О. КЛИМЕНКО - контролер цеху № 58.
О.О. ШУЛЬГА – маркувальник діл. № 62.
В.М. ЧИРВА - директор представництва в Узбекистані Дирекції з продажів.
А.В. ГЕВЛІЧ - інженер-програміст ПЦ КІСУП.
Т.І. ГРЕБЕНЮК - машиніст компресорних установок РЕУ.
М.А. МАСЕНКО - слюсар-електромонтажник РЕУ.
А.П. САВУЦЬКИЙ - швейцар готелю «Ювілейний».
Л.І. РУДЕНКО - старший диспетчер УОР.
В.А. ЯКОВЛЄВ - сторож УОР.
Н.І. ДЯДЕНКО - інженер-конструктор КВ № 372.
В.А. ЛЕЙКИХ - начальник відділу № 385 –начальник лабораторії СКБ.
О.Г. ГОНЧАРЕНКО - інженер-технолог УГЗ.
С.М. МЕЛЬНИК - інженер з організації праці УОПЗ.
Ю.В. ДЕРА - начальник відділу УЯК.
І.В. СМОЛЯРОВА - економіст ОДЦ «Чайка».
Ю.К. КОЛОМІЄЦЬ - начальник відділення хімводоочищення ДКППВ.
І.М. БОЙКО - інженер-технолог УГмет.

ГРАФІК РОБОТИ

Акціонерного товариства «Сумське машинобудівне науково-виробниче об'єднання – Інжиніринг» на 2021 рік

ДНІ ТИЖНЯ	СІЧЕНЬ	ЛЮТИЙ	БЕРЕЗЕНЬ	КВІТЕНЬ	ТРАВЕНЬ	ЧЕРВЕНЬ
Понеділок	4 11 18 25	1 8 15 22	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31	7 14 21 28
Вівторок	5 12 19 26	2 9 16 23	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25	1 8 15 22 29
Середа	6 13 20 27	3 10 17 24	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	2 9 16 23 30
Четвер	7 14 21 28	4 11 18 25	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24
П'ятниця	1 8 15 22 29	5 12 19 26	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25
Субота	2 9 16 23 30	6 13 20 27	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29	5 12 19 26
Неділя	3 10 17 24 31	7 14 21 28	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30	6 13 20 27

ДНІ ТИЖНЯ	ЛИПЕНЬ	СЕРПЕНЬ	ВЕРЕСЕНЬ	ЖОВТЕНЬ	ЛИСТОПАД	ГРУДЕНЬ
Понеділок	5 12 19 26	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27
Вівторок	6 13 20 27	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28
Середа	7 14 21 28	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29
Четвер	1 8 15 22 29	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30
П'ятниця	2 9 16 23 30	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31
Субота	3 10 17 24 31	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25
Неділя	4 11 18 25	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26

ПЛАНОВА КІЛЬКІСТЬ РОБОЧОГО ЧАСУ

Кількість днів та годин	Січень	Лютий	Березень	I квартал	Квітень	Травень	Червень	II квартал	**I півр.**	Липень	Серпень	Вересень	III квартал	Жовтень	Листопад	Грудень	IV квартал	**II півр.**	**2020 рік**
Робочих днів	19	20	22	61	22	18	20	60	**121**	22	21	22	65	20	22	22	64	**129**	**250**
Вихідних та святкових днів	12	8	9	29	8	13	10	31	**60**	9	10	8	27	11	8	9	28	**55**	**115**
Календарних днів	31	28	31	90	30	31	30	91	**181**	31	31	30	92	31	30	31	92	**184**	**365**
Робочих годин	151	160	176	487	175	144	160	479	**966**	176	167	176	519	159	176	174	509	**1028**	**1994**

Тривалість робочого дня - 8 годин; напередодні святкових днів: 6 січня, 30 квітня, 28 серпня, 13 жовтня, 24 грудня, 31 грудня - 7 годин.
Для осіб, що мають скорочений робочий тиждень (36 годин на тиждень), та осіб від 16 до 18 років щоденна тривалість робочого дня 7 годин 12 хвилин (7,2 години). Для осіб, молодше 16 років (24 години на тиждень) - 4 години 48 хвилин (4,8 години).
Відповідно до ст.73 КЗпП України робота не проводиться у такі святкові та неробочі дні:

1 січня - Новий рік
7 січня, 25 грудня - Різдво Христове
8 березня - Міжнародний жіночий день
1 травня - День міжнародної солідарності трудящих
2 травня - Великдень (Пасха)
9 травня - День Перемоги
20 червня - Трійця
28 червня - День Конституції України
24 серпня - День незалежності України
14 жовтня - День захисника України

Газета АТ «Сумське НВО» «СУМСЬКИЙ МАШИНОБУДІВНИК»
Реєстраційне свідоцтво: СМ №818/440ПР від 22.09.2015р. Заводська газета видається з 1929р.
Адреса пресцентру: 40004, м. Суми, вул. Горького, 58, тел. 68-62-08
Начальник пресцентру АТ «СНВО-Інжиніринг» Світлана ШОВКОПЛЯС
Відповідальний за випуск: заступник гендиректора із загальних питань В.А. БІЛОВОДСЬКИЙ
1,0 друк. аркуш, наклад 500. Зам. ТОВ ДД «Папірус»
Газета розповсюджується безкоштовно