

Вестник

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
АМУРМЕТАЛЛ

39

(3041)

www.amurmetal.ru

БЕСПЛАТНО



Выходит с 9 апреля 1939 года

3 октября 2008 г.

Важно



СОРТОПРОКАТЧИКИ ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» ПОЛУЧИЛИ ОФИЦИАЛЬНОЕ ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СВОИХ АВТОРСКИХ ПРАВ НА ОРИГИНАЛЬНУЮ РАЗРАБОТКУ «СПОСОБА ДВУХРУЧЬЕВОЙ ПРОКАТКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ». ПАТЕНТ ЗАРЕГИСТРИРОВАН В ГОСУДАРСТВЕННОМ РЕЕСТРЕ ИЗОБРЕТЕНИЙ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ. ПОЧТИ ПОЛТОРА ГОДА СПЕЦИАЛИСТЫ ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБЫ ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ, ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ ПРОВОДИЛИ ЭКСПЕРТИЗУ ИЗОБРЕТЕНИЯ, РАЗРАБОТАННОГО СПЕЦИАЛИСТАМИ ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» СОВМЕСТНО С УЧЕНЫМИ ОАО «УРАЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ МЕТАЛЛОВ». ОФИЦИАЛЬНО ДОКАЗАНА НОВИЗНА ИДЕИ, ОТМЕЧЕНА ВЫСОКАЯ ЗНАЧИМОСТЬ ПРОМЫШЛЕННОЙ ПРИМЕНИМОСТИ ДАЛЬНЕВОСТОЧНОГО НОУ-ХАУ.



«СЛИТТИНГ-ПРОЦЕСС»: ПАТЕНТ ЗАРЕГИСТРИРОВАН

- Патент был необходим в первую очередь для того, чтобы обеспечить экономическую безопасность ОАО «Амурметалл», - подчеркнул Григорий Павлович Перунов, заведующий отделом обработки металлов давлением ОАО «Уральский институт металлов». - По закону об интеллектуальной собственности, который вышел не так давно, любой человек, заявивший о своих правах на изобретение, может предъявить имущественные и материальные претензии предприятию, использующему авторскую идею. Всегда может найтись такой «умелец». Патент дает ОАО «Амурметалл» полную защиту в случае конфликтов, которые могли бы возникнуть в ходе применения «слиттинг-процесса».

- Почему патент оформлялся так долго?

- Идея способа двухручьевого прокатки арматурной стали появилась еще лет двадцать назад. Но заниматься тогда получением патента только ради обладания официальным документом мы считали бессмысленным. Долгое время завод был не готов к новой технологии по ряду причин как технических, так и финансовых. Когда мы стали понимать, что время для нашей разработки пришло, и новая технология способна давать производству реальные результаты, мы решили, наконец, в 2006 году заняться длительной процедурой оформления документов.

Регистрация патента шла по обычному регламенту. После пода-

чи заявки началась многоэтапная экспертиза: проверяли, правильно ли оформлены документы, все ли необходимое предоставлено. Уже на этой стадии нам пришлось проявить особые творческие усилия. Представляя свою авторскую разработку, важно было и в описании изобретения убедительно обосновать новизну идеи, доказать высокий инженерный уровень изобретения. Затем специалисты Федеральной службы по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам вели серьезный патентный поиск, изучали сведения о российских патентах и патентах развитых стран. Обычно такая экспертиза занимает от одного года до полутора лет.

- Технологию «слиттинг-процесса» наши сортопрокатчики начали применять еще в 2005 году...

- Действительно, мы сначала опробовали новые технологии в сортопрокатном цехе ОАО «Амурметалл», а уже потом взялись за оформление патента.

- Применяются ли подобные технологии на других металлургических предприятиях России?

- Недавно построили прокатные станы на Магнитогорском металлургическом заводе. Подобная технология есть и на Нижнесергинском металлургическом предприятии. Там оборудование было закуплено сразу с импортными технологиями «слиттинг-про-

цесса». У нас трудность была в чем? Изначально стан на «Амурметалле», который был пущен в эксплуатацию 1987 году, не был предназначен для применения двухручьевого прокатки арматурной стали. Однако профили с мелкими сечениями в одну нитку производить было не выгодно из-за высокой себестоимости продукции. Руководство ОАО «Амурметалл» приняло решение усовершенствовать стан, поставив дополнительное оборудование. Специально для технологии «слиттинг-процесса» нами была спроектирована валковая арматура. Однако затраты быстро себя оправдали. При прокатке арматурной стали №12 часовая производительность увеличена в среднем на 30%, а при прокатке арматурной стали №10 - в среднем на 35%. Удельный расход электроэнергии снизился на 40 - 50 кВт/ч на тонну готового проката. Отсутствие заусенцев по месту разрыва сочлененных полос гарантирует получение бездефектной поверхности готового проката. Простая и надежная валковая арматура с высокой износостойкостью повышает стабильность процесса прокатки-разделения и упрощает настройки валков и валковой арматуры.

- Какие еще идеи Вы хотели бы воплотить на стане 320/150 в сортопрокатном цехе?

- В принципе, этот стан является оборудованием достаточно высокого уровня, однако совре-

менные технологии требуют постоянной оптимизации. Руководством ОАО «Амурметалл» намечена программа модернизации сортопрокатного цеха. Сегодня, к примеру, решается вопрос о замене на стане двигателя на более мощный, тогда появится возможность по технологии «слиттинг-процесса» прокатывать еще два профиля - №14 и №16. Это позволит увеличить объемы производства. Есть еще идеи, но пока говорить о них не буду, чтобы не сглазить. Хотел бы добавить, что свой вклад в освоение технологии «слиттинг-процесса» внесли многие - это и операторы постов управления станом, и вальцовщики, и мастера. Особую роль в освоении и совершенствовании процесса двухручьевого прокатки внесли **В. В. Лиманкин, К. В. Волков, С. М. Балдин, С. А. Чиж, А. Л. Рожко.** Ну и, конечно же, постоянное внимание вопросам внедрения новой технологии уделял генеральный директор ОАО «Амурметалл» **С. А. Хохлов.**

Беседавала Елена АСТАШОВА. К сведению. Разработанная технология удостоена Серебряной медали на Международной металлургической выставке «Метал-Экспо - 2006» и Золотой медали на XIII международной выставке-конгрессе «Высокие технологии. Инновации. Инвестиции», проходившей в Санкт-Петербурге.

С пошлинами на лом обещает разобраться Госдума

В ходе третьего международного экономического форума в г. Хабаровске обсуждались важнейшие условия для ускорения развития Дальнего Востока по всем отраслям региональной экономики. Особенно актуально для дальневосточных металлургов прозвучало заявление председателя Высшего совета партии «Единая Россия», спикера Госдумы **Бориса Грызлова** о том, что в поле зрения российских политиков есть проблемы, связанные с ломом черного металла.

В ходе пресс-конференции для СМИ Борис Грызлов, отвечая на вопрос о перспективах увеличения экспортных пошлин на вывоз лома, отметил, что «... тема эта касается безопасности. Мы, к сожалению, еще становимся очевидцами, когда сдают высоковольтные провода, снимая их с действующих трасс, сдают куски железнодорожных рельсов, куски действующего недавно оборудования. Эта проблема есть, и закон находится в Государственной Думе в стадии обсуждения. Комитет по экономической политике и предпринимательству также изучает ситуацию, связанную с повышением пошлин. Так что могу ответить, что определенные решения в ближайшее время будут предложены».

Вопрос об ограничении экспорта лома стал одной из наиболее проблем, который волнует все крупнейшие металлургические комбинаты России. Перспективы новой волны их экономического и промышленного подъема зависят от правительства страны. Стратегией развития металлургической промышленности РФ до 2015 года предусмотрено постепенное снижение экспорта лома черных металлов. Однако металлургам жизненно важно уже сейчас ограничить безудержный отток лома черных металлов за рубеж. Приоритеты российских предприятий при закупке сырья будут способствовать росту производства. Руководство ОАО «Амурметалл» при поддержке краевых властей неоднократно пыталось добиться ограничений экспорта лома. Правительство Хабаровского края не раз направляло в федеральные ведомства официальные обращения.

В марте 2008 года краевой парламент вновь обратился в правительство РФ с требованием установить жесткое госрегулирование экспорта металлолома на Дальнем Востоке, повысить таможенные пошлины на экспорт лома черных металлов до 60 евро за тонну и полностью запретить вывоза лома через таможенные морские и сухопутные пограничные переходы Дальнего Востока. Однако на государственном уровне до сих пор меры так и не приняты.

Елена Асташова

На сдаточных объектах

В ПРЕДДВЕРИИ ПУСКА

СЧИТАННЫЕ ДНИ ОСТАЛИСЬ ДО НАЧАЛА ПУСКО-НАЛАДОЧНЫХ РАБОТ НА НОВОЙ КИСЛОРОДНОЙ СТАНЦИИ. В НАСТОЯЩЕЕ ВРЕМЯ РОССИЙСКИЕ И ИНОСТРАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ ПРОВОДЯТ ОКОНЧАТЕЛЬНЫЙ МОНТАЖ СЛОЖНЕЙШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ И ЗАНИМАЮТСЯ ПОДГОТОВКОЙ К ГРЯДУЩЕМУ ПУСКУ.



На новой кислородной станции, этой сложнейшей совокупности современных узлов и механизмов, не забыты и те, кто в ближайшее время начнет на ней работать, обеспечивая «Амурметалл» кислородом, азотом, аргоном. В производственные помещения гармонично вписаны кабинеты сотрудников станции, лаборатория, женская и мужская душевые. Все это уже построено и в настоящее время оснащается необходимым оборудованием в полном соответствии с существующими современными нормами и требованиями, где главное — удобство в работе обслуживающего персонала.

— Сейчас обустройство административного здания заканчивается, — рассказывает заместитель начальника КГЦ по реконструкции **Роман Анатольевич Ива-**

нов. — Отделочные работы в душевых и лаборатории — на стадии завершения. Уже сдан в эксплуатацию третий этаж, завозится мебель — столы, стулья, шкафы. На днях должны подъехать специалисты «Криогенмаша», вот мы и готовим им рабочие места.

Со всеми привлеченными специалистами был разработан дополнительный график пуско-наладочных работ, в соответствии с которым их начало на первой установке намечено на 15 октября. Сейчас продолжается отладка электрических схем, разводки КИПиА. Этот этап работы — завершающий после монтажа основного оборудования. Параллельно ведутся работы по обвязке компрессорного оборудования, практически мы их уже закончили. На прошлой неделе был произведен первый пуск основного питаю-

щего компрессора ТАЕ-200. Американский специалист, представитель фирмы-изготовителя «Cooper compression», произвел настройку программы компрессора, на пульте управления выполнил все необходимые тесты, проверил параметры. Сейчас специалисты «Криогенмаша» заканчивают последнюю обвязку трубной части воздухоподделительной установки, укладку насадки в аргонную колонну. На этой неделе мы планируем запуск второго компрессора ТАЕ-50. В настоящее время американский специалист производит ввод программы в блок управления, проверяет всю разводку электрооборудования на пульте. После завершения настройки будет произведен запуск компрессора и его настройка в рабочих параметрах. И заключительным этапом станет пуск и наладка самой воздухоподделитель-

ной установки. На прошлой неделе были произведены продувки трубопроводов от питающего компрессора, блока комплексной очистки в атмосферу. И самое главное во всей работе наших и привлеченных специалистов — выход всей установки на этап пуско-наладочных работ.

До этого ответственного момента осталось совсем немного времени. С 15 октября начнется проверка установки новой кислородной станции — закономерный итог строительства и монтажа. Пожелаем коллективу станции и всем привлеченным специалистам успешного пуска и плодотворной работы по введению в эксплуатацию этого столь необходимого «Амурметаллу» производства.

Сергей БЫКОВ.

СТАН ОСВОЕН!

ПРОДОЛЖАЮТСЯ ПУСКО-НАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ НА НОВОМ ТРУБНОМ СТАНЕ НЕМЕЦКОЙ ФИРМЫ «VAI SEUTNE» В ЦЕХЕ ГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ ОАО «АМУРМЕТАЛЛ». ОСВОЕНИЕ СОВРЕМЕННОЙ ТЕХНИКИ ТРУБОПРОКАТЧИКИ СОВМЕЩАЮТ С ВЫПУСКОМ ПРОДУКЦИИ, КОТОРАЯ ТУТ ЖЕ ОТГРУЖАЕТСЯ ПОТРЕБИТЕЛЯМ.

Сегодня можно с уверенностью сказать, что новый стан занял свое место в технологической цепочке нашего предприятия и начал выпускать продукцию, которую уже успели оценить по достоинству строительные компании Хабаровского края и Приморья. Есть пакет заказов на трубы разных диаметров и геометрии, над выполнением которого работают трубопрокатчики. Помимо реального вклада в общую копилку предприятия производство труб позволяет испытать трубный стан на разных режимах, выявить его слабые и сильные стороны, принять необходимые решения и в случае необходимости внести изменения в технологический процесс.

— Сейчас мы катаем самый тяжелый профиль, — рассказывает начальник ЦГП **Александр Алексеевич Башкиров**, — с предельной толщиной стенки 4,0 мм трубы диаметром 89 мм, прямоугольный профиль со сторонами 80 и 60 мм соответственно. Катаем очень тяжело, так как штрипс неоднородный, разнотолщинный — от 3,95 мм и, что самое страшное, до 4,35 мм. Из-за этого идут перегрузки на стане. Мы с трудом сумели настроиться на такой штрипс, пришлось снизить скорость прокатки, и сейчас мы «ползем» на скорости меньше 20 метров в минуту. Мера эта вынужденная, так как на калибровочной клетке из-за перегрузок отключается автоматика. Вообще на стане можно катать со скоростью до 70 метров в минуту. На следующей неделе нам привезут модули сварочного аппарата, которые сейчас проходят растаможивание, и после их монтажа мы сможем увеличить скорость прокатки. Это необходимо, потому что на стане пла-

нируется довести ежемесячный выпуск труб до 6 000 тонн при работе в две смены. Соответственно, при таких объемах возрастут требования и к качеству штрипса. Здесь у нас вся надежда на скорый пуск новой МНЛЗ-2 фирмы «SMS Demag». Сляб, который на ней будет производиться, позволит нам получать длинные рулоны штрипса. Сейчас мы работаем на коротких рулонах, что сказывается и на скорости прокатки, и на количестве отбракованных труб. Но самое главное, о чем я сегодня с уверенностью могу сказать, что в новом стане ничего сложного нет, и он нами успешно освоен. Посмотрим за его поведением в условиях зимы, но, думаю, не будет никаких неприятных сюрпризов. К холодам мы готовимся заранее и планируем установить дополнительную обогревательную аппаратуру непосредственно возле стана.

Для начальника ЦГП А. А. Башкирова завершающиеся на стане пуско-наладочные работы — почти пройденный этап. Он уже сейчас планирует дальнейшую работу, думает о перспективах эксплуатации трубного стана. Есть много задумок и предложений, которые позволяют добиться ощутимых результатов в плане снижения себестоимости выпускаемых труб, улучшения их качественных показателей, увеличения объемов их производства, снижения процента брака.

Коллектив цеха справился с поставленной руководством предприятия задачей по монтажу и освоению новой технологической линии. Впереди — выполнение производственных планов, обеспечение заказчиков столь нужной продукцией.

Сергей БЫКОВ.



Пульс предприятия

РАСТЕМ, РАЗВИВАЕМСЯ И СОВЕРШЕНСТВУЕМСЯ



В 2006 ГОДУ СОВЕТОМ ДИРЕКТОРОВ ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» ПРИНИМАЕТСЯ РЕШЕНИЕ О СОЗДАНИИ ДОЧЕРНЕЙ КОМПАНИИ — ООО «АМУРМЕТАЛЛСЕРВИС». ТАКОЕ РЕШЕНИЕ БЫЛО ВЫЗВАНО НЕОБХОДИМОСТЬЮ СОКРАЩЕНИЯ ЗАТРАТ НА РЕМОНТЫ ОБОРУДОВАНИЯ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ ПРЕДПРИЯТИЯ, А ТАКЖЕ В ЦЕЛЯХ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ РЕМОНТНЫХ РАБОТ НА ПРЕДПРИЯТИИ.

ТРЕТИЙ ГОД «АМУРМЕТАЛЛСЕРВИС» ЖИВЕТ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ ЖИЗНЬЮ. СЕГОДНЯ В ЕГО СОСТАВЕ ЦЕХ ПЕРЕРАБОТКИ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ШЛАКА И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ. ЧИСЛЕННОСТЬ ПЕРСОНАЛА СОСТАВЛЯЕТ 277 ЧЕЛОВЕК. КАК В СОВРЕМЕННЫХ УСЛОВИЯХ РАБОТАЕТ И РАЗВИВАЕТСЯ «АМУРМЕТАЛЛСЕРВИС», ОБ ЭТОМ НАШЕМУ КОРРЕСПОНДЕНТУ РАССКАЗАЛ УПРАВЛЯЮЩИЙ ДИРЕКТОР АЛЕКСАНДР АНАТОЛЬЕВИЧ МОЛОТКОВ.

— В своё время в аренду «Амурметаллсервису» были переданы производственные мощности цеха переработки металлургического шлака (ЦПМШ). Какие задачи сегодня решает это подразделение?

— Основная задача цеха — полная переработка отходов металлургического производства, которые поступают из электросталеплавильного цеха № 2 и из ООО «Амурметалл-Литьё». На УПМШ шлак частично перерабатывается и затем поступает на шлаковый отвал для дальнейшей его переработки в щебень. Помимо этого производится переработка шлака, который находился на шлаковом отвале. Для выполнения этих работ мы заключили договор с военными железнодорожниками. Они занимаются выборкой скрапа, магнитной сепарацией и переработкой шлака в щебень. В настоящее время производство щебня достигло более 30 тысяч тонн в месяц.

— Куда идёт ваша продукция?



— В основном щебень поступает на строительные площадки и отсыпку железнодорожных путей «Амурметалла». Помимо этого его используют при строительстве дорог как у нас в городе, так и за его пределами. Наш щебень самый дешёвый в регионе, поэтому пользуется повышенным спросом. Единственный минус — автомобильное строительство носит сезонный характер, поэтому спрос на щебень приходится в основном в тёплое время года.

— В связи с реконструкцией на «Амурметалле» и строительством новых объектов, в частности кислородно-газового цеха, возникла необходимость переноса участка по переработке металлургического шлака на территорию шлакового отвала. Что уже сделано в этом направлении?

— Силами «Амурметаллсервиса» демонтирован дробильно-сортировочный комплекс, находившийся на территории завода, и пе-

ренесён на территорию шлакового отвала, что позволило увеличить производительность установок на шлаковом отвале в среднем на 6 000 куб. м. Теперь переработка шлака осуществляется только на шлаковом отвале.

В настоящий момент силами ПКО ведутся проектные работы по организации участка кантовки шлаковых чаш и думпкаров на шлаковом отвале. Там для обработки шлаковых чаш и скрапных вагонов будут установлены два козловых крана.

Помимо этой достаточно объёмной работы нам ещё необходимо позаботиться и о людях — создать для них нормальные условия для работы и отдыха. В октябре мы должны получить и установить на шлаковом отвале специальные домики-бытовки.

— Задачи, стоящие перед ещё одним подразделением «Амурметаллсервиса» — ремонтно-строительным цехом, наверняка, не простые?

— Ремонтно-строительный цех состоит из участка по ремонту энерго-оборудования, монтажно-заготовительного и ремонтно-строительного участков. В состав последнего входят пилорама, выпускающая в месяц 110 кубов пиломатериала, а так же бетонно-растворный узел, оснащённый двумя установками производительностью до полутора тысяч тонн бетона в месяц. Именно такие значительные объёмы позволили нам существенно снизить цены на нашу продукцию. Весь бетон поступает на строительные объекты «Амурметалла».

— Одним из успешных показателей работы любого предприятия является его экономическая составляющая. Как с этим обстоят дела в «Амурметаллсервисе»?

— Весь 2008-й год мы работаем

стабильно и имеем ежемесячную прибыль. Нам удалось погасить убытки прошлых лет. Общая прибыль «Амурметаллсервиса» за 10 месяцев этого года составит 10 миллионов 200 тысяч рублей.

— Предполагается ли вкладывать часть прибыли в развитие предприятия?

— Безусловно. Для того, чтобы развиваться и быть конкурентоспособными, мы обязаны это делать. По согласованию с учредителем — ОАО «Амурметалл», проводим поэтапную замену старого оборудования на новое. Например, недавно приобрели бетоносмеситель и два цементных насоса НЦ-40. В октябре произведём их замену. Это позволит БРУ стабильно работать в зимних условиях. Для участков ремонтно-строительного цеха также приобретаем современные инструменты и технику.

— «Золотой фонд» предприятия — это специалисты своего дела. Кем сегодня по праву гордится «Амурметаллсервис»?

— Для того, чтобы успешно решать поставленные перед нами задачи и развивать предприятие дальше, как известно, одного оборудования и современной техники недостаточно, необходимы ещё и грамотные специалисты — профессионалы в своей области.

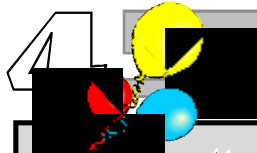
Из ремонтно-строительного цеха мне хочется отметить хорошую работу слесаря-ремонтника Романа Васильевича Власюка, токаря Геннадия Васильевича Фисенко, штукатур-маляра Светлану Геннадьевну Шмыгора, электросварщика Фахрудина Курбековича Халибекова, бригадира столяра Валерия Николаевича Шишкина.

Есть такие же профессионалы своего дела и в цехе переработки металлургического шлака: бригадир УШО Евгений Викторович Уваров, мастер по ремонту механического оборудования Вячеслав Викторович Терентьев, машинист крана металлургического производства Николай Петрович Берёза, шлаковщик Юрий Васильевич Простьев.

— Александр Анатольевич, ваше предприятие совсем молодое. Вы движетесь по нарастающей вперед, добиваясь неплохих результатов в работе. Что вы пожелали бы своему коллективу и всем металлургам?

— В первую очередь, стабильности, процветания заводу, и чтобы начатые на «Амурметалле» реконструкция и модернизация успешно продолжались. От этого напрямую зависит будущее «Амурметалла», а значит, и «Амурметаллсервиса». Всё это будет способствовать дальнейшему успешному развитию и росту нашего предприятия и улучшению благосостояния людей, работающих на нём.

Вопросы задавала
Ольга БОГДАНОВА.



От всей души

Коллектив цеха благоустройства поздравляет своего юбиляра - Марину Валентиновну БОЧАРЧУК.

Пусть в этот день и во все последующие в душе светит солнышко, по-прежнему цветет весна, и ничто не обращает жизнь. Будьте счастливы!

День рождения – прекрасная дата!

Не беда, что уходят года. Жизнь настолько светла и прекрасна,

Что не стоит грустить никогда!

4 октября исполняется 45 лет начальнику электротехнической лаборатории Сергею Николаевичу БОЧАРНИКОВУ.

Коллектив ЭТЛ от всей души сердечно поздравляет Сергея Николаевича с юбилеем, желает ему крепкого здоровья и благополучия.

Пусть каждый день Ваш Будет светлым. Пусть Ваше сердце Будет щедрым. От всей души желаем счастья, В работе — радостных побед. Пусть обойдут Вас все ненастья, Как-будто их в природе нет!

В первую неделю октября в коллективе РМЦ № 2 двое юбиляров.

5 октября свое 50-летие отметит термист Олег Евгеньевич ДОЛГИХ, а 7 октября - юбилей у электромонтера Владимира Ивановича БОРТНИКА, ему исполнится 55 лет.

Коллеги юбиляров от всей души поздравляют их с днем рождения, желают крепкого здоровья, благополучия и счастья.

В день юбилея славного Желаем мы Вам главного: Лет долгих, доброго здоровья, Жизнь, окруженную любовью. В делах — успеха на весь век. Всего, чем счастлив человек!

29 сентября Валентина Васильевна МАЗУНОВА, штукатур-маляр ремонтно-строительного участка ООО «Амурметаллсервис», отметила свой 45-летний юбилей.

Коллектив ООО «Амурметаллсервис» от всей души поздравляет Валентину Васильевну с юбилейным днем рождения и дарит ей эти строки:

Сорок пять — быть может, и немало.

Только рано подводить итог. Сорок пять — прекрасное начало

В жизни, полной счастья и тревог.

Сорок пять — хоть пройдено немало,

Можно еще многое успеть. Сорок пять — прекрасное начало.

Главное — душою не стареть!

Поздравляем!

ЮБИЛЯРЫ ОКТЯБРЯ



Мы приветствуем и с особой теплотой поздравляем ветеранов, членов первичной ветеранской организации ОАО «Амурметалл», кто в октябре отметит свои юбилейные дни рождения.

В этом месяце свой знаменательный юбилей — 95-летие, отмечает **Прасковья Максимовна Кученко** (ВВО).

С 85-летием поздравят родные и близкие **Михаила Семеновича Кучмасова** (завоуправление), а **Марию Григорьевну Башкирову** (прокат-2), **Федера Семеновича Вахтерова** (прокат-2) и **Александра Прокопьевича Иващенко** (литейный цех) — с 80-летием. 75-летний юбилей у **Ефросиньи Александровны Бурковой** (ЦТНП), **Валентины Ивановны Долотовой** (мартен) и **Валентины Филипповны Селезневой** (ОТК).

70 лет исполняется **Клавдии Ивановне Евлашевой** (прокат-2), а свое 60-летие отпразднуют **Валентина Ефимовна Чухлай** (копировый цех) и **Татьяна Алексеевна Шевченко** (мартен).

Совет первичной ветеранской организации поздравляет ветеранов-юбиляров со знаменательными датами, желает крепкого здоровья, оптимизма, бодрости духа, внимания и заботы со стороны родных, близких и товарищей по прежней работе на предприятии.



ООО «АМУРМЕТАЛЛСЕРВИС» ТРЕБУЮТСЯ

- слесарь-ремонтник по ремонту пром. холодильного оборудования и кондиционеров;
- плотник-бетонщик;
- облицовщик-отделочник с опытом работы.
Обращаться: отдел кадров ООО «Амурметаллсервис», ул. Заводская, 2, тел.: 54-76-11, 32-53, 31-41.

ОТВЕТЫ

на кроссворд, опубликованный в номере за 26 сентября

По горизонтали: 1. Бирюк. 4. Латук. 7. Индюк. 10. Вокализ. 11. Касимов. 12. Гумус. 13. Тишина. 14. Эллипс. 15. Редут. 17. Диана. 19. Наган. 22. Ударник. 23. Нюанс. 24. Ответ. 25. Фаворит. 27. Ягуар. 30. Анино. 32. Труха. 33. Прибой. 34. Строка. 36. Суета. 38. Квинтал. 39. Рандеву. 40. Адепт. 41. Трест. 42. Мшара. По вертикали: 1. Бювет. 2. Ракушка. 3. Колонка. 4. Лязг. 5. Термидор. 6. Кикс. 7. Инсулин. 8. Демпинг. 9. Кавос. 15. Радиант. 16. Трихина. 17. Дания. 18. Нанка. 20. Алтын. 21. Нетто. 26. Ощущение. 28. Училище. 29. Реостат. 30. Антоним. 31. Ипотека. 33. Пикша. 35. Акула. 36. Слёт. 37. Арат.

Коллективы ЦТТ и АТУ скорбят по поводу безвременной кончины работницы цеха **ДРАГУНОВОЙ Ирины Владимировны** и выражают соболезнования родным и близким покойной.

ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» на постоянную работу требуются

инженеры-наладчики (по специальностям: электропривод и пром. электроника), инженеры-программисты, специалист по декларированию экспортно-импортных грузов, дозиметрист, слесари-ремонтники энергослужбы, электромонтеры, слесари КИПиА, токари, токари-расточники, фрезеровщики, пиротехники.

Обращаться в отдел кадров ОАО «Амурметалл», каб. № 102. Телефон 52-95-19.

A large crossword puzzle grid with various words filled in. A small image of a child is visible in the lower right quadrant of the grid.

Управлению капитального строительства и ремонтов ОАО «Амурметалл» требуются инженеры-сметчики. Требования: высшее строительное образование, опыт проектно-сметной работы от 3-х лет. Телефон 51-12-47.

Учредитель: ОАО «Амурметалл»
Адрес редакции:
681000, г. Комсомольск-на-Амуре,
ул. Заводская, 2.
Тел.: 24-63, 32-72, 23-52.

Ответственность за содержание рекламы несут рекламодатели.
Точка зрения редакции не всегда совпадает с мнением авторов.

Газета зарегистрирована в Региональном управлении по печати (г. Хабаровск).
Рег. номер ПИ № 15-0648.
Подписано в печать 02.10.2008 г.
Газета отпечатана офсетным способом в типографии «Жук». Тираж 2000

Редактор
Н. П. КИЯМОВА.
Фотокорреспондент
А. В. ТЕПЛЯКОВ.