

Заводская НОВЬ

27 ФЕВРАЛЯ 2020 № 2 (1340)

- С праздником, мужчины!
- 50 лет метрологии
- Люди завода
- Профсоюзная жизнь

ИЗ ЖИЗНИ МУЖЧИН

У Стива Харли есть книга «Вы ничего не знаете о мужчинах». Ответная мысль породила вопрос: «А что мы знаем о мужчинах «Электонда»?»

В год 2020-й, именуемый среди прочих названий как Год отца, и в преддверии знаковой календарной даты «23 февраля» появилось желание выбрать для ответа на этот вопрос категорию отцов и сыновей. наших героев, в лице отца и сына, объединяет одно место работы, это сборочный цех 04, цех электрохимической обработки фольги и энергоремонтный цех. Знакомимся:

Семакины. Николай Анатольевич Семакин пришел на завод «Электонда» в 1982 году, когда сына Александра еще и на свете не было. Думал ли он, что когда-то, в 2010 году, будет обучать сына всем премудростям в обслуживании оборудования и особенностям технологического процесса. Участок пиролиза, сегодня участок пропитки танталовых и ниобиевых конденсаторов, станет

их общим местом работы. И вот уже десять лет сын делает свои самостоятельные профессиональные шаги. Сейчас они почти на равных. Отец - мастер участка К53-... пропитки танталовых и ниобиевых конденсаторов, сын - начальник участка К53-... сборки чип-конденсаторов.

Что помогло Александру? - Отец считает, что характер сына, где главенствуют дотошность, стремление

постичь самую суть. Сын утверждает, что должен быть благодарен опыту и профессионализму отца и другим наставникам - стажистам цеха.

«Яблоко от яблони недалеко падает» - это о них, отце и сыне Семакиных. Александр успел многое унаследовать от Николая Анатольевича. Два настоящих мужчины, среди качеств своей половины человечества выделяют не только силу духа, чувство обязательной ответственности, но и доброту и человечность. На практике все это ощущает Елена Ивановна Семакина, мама Александра и жена Николая Анатольевича. Они оба у нее на виду не только дома, но и в цехе. Елена Ивановна - контролер отдела технического контроля по цеху 04. В становлении личности каждого есть и ее вклад.

••• 9



Николай Анатольевич и Александр Николаевич Семакины

ГЛАВНЫЕ ЗАДАЧИ НА 2020 ГОД

Январь подошел к концу - самое время, чтобы подвести итоги. Уже есть понимание, как работало предприятие в течение двенадцати месяцев: все ли цели достигнуты, все ли намеченные объемы выполнены, сколько крупных проектов реализовано. Исходя из этих результатов, можно оценить, был ушедший год успешным или его итоги могли быть более весомыми. На еженедельном совещании 22 января были озвучены результаты работы служб и подразделений ОАО «Элеконд» за 2019 год. Ключевые вопросы нашли свое отражение в речи генерального директора А.Ф. Наумова. Публикуем основные выдержки из его выступления.

За 2019 год на российском рынке особых изменений не произошло, структура рынка не изменилась, за исключением некоторого снижения потребностей в конденсаторах у отдельных наших покупателей. Это явилось главной причиной снижения объемов продаж некоторых типов танталовых конденсаторов.

Сейчас в качестве одной из главных задач является вопрос по увеличению номенклатуры выпускаемых конденсаторов, их физического количества. Прежде всего, следует максимально использовать все имеющиеся наработки по производству продукции с военной приемкой. Особое внимание уделить продвижению на рынок тех новых конденсаторов, которые получены по результатам выполненных опытно-конструкторских работ.

Необходимо организовать системную, адресную работу с российскими госкорпорациями, как с богатейшими компаниями, имеющими в своем составе крупнейшие предприятия по производству самых различных видов техники, как военного, так и гражданского назначения.

Объем заказов от предприятий оборонного комплекса с каждым годом уменьшается, о дальнейшем снижении говорят и высшие руководители государства. Однозначно ставится задача о расширении производства продукции гражданского назначения силами предприятий,

выпускающих военную продукцию. Это всецело касается и нас. Под имеющуюся потребность покупателей мы должны освоить конкурентоспособные изделия общепромышленного применения. Тем самым обеспечить полноценную загрузку предприятия с учетом имеющегося штатного персонала.

Наибольшая потребность российского рынка прогнозируется по алюминиевым конденсаторам. Несколько меньше по количеству востребованы танталовые конденсаторы с первой приемкой, но, тем не менее, их достаточно, чтобы полноценно загрузить сборочный цех 04.

Эта цель будет достигнута в короткие сроки при условии эффективной, адресной работы служб каждого функционального направления.

Задачи по направлениям:

- от маркетингово-сбытовых служб требуется своевременная постановка задачи по производству востребованной на рынке товарной продукции и организация ее реализации;

- от технических служб предприятия требуется эффективная подготовка производства конкретных изделий с учетом обеспечения конкурентоспособного технического уровня, максимального уровня выхода годных и обеспечения конкурентоспособной базовой трудоемкости

производимых конденсаторов;

- от экономических служб требуется постоянный экономический анализ с целью обеспечения эффективности работы;

- от служб снабжения и комплектации требуется своевременное обеспечение материалами и комплектующими деталями по оптимальному уровню цен;

- от производства электротехнической продукции требуется обеспечение конкурентоспособных адресных разработок конкретных видов продукции, востребованных на рынке. При этом необходимо максимально использовать достижения по производству конденсаторов на собственной базе.

Следующим важнейшим условием работы предприятия является система бюджетного планирования, главной целью которого является строгое соблюдение лимитов по расходованию денежных средств. Надо помнить всем, что деньги зарабатываются настоящим трудом и расходовать их нужно разумно.

В настоящее время бюджетный план на 2020 год сверстан. На все виды расходов установлены строгие лимиты, и они должны быть выдержаны всеми службами. Заработная плата и социальные нужды работников стоят в приоритете. Это подтверждает продленный до 2022 года Коллективный договор между работодателем и профсоюзным комитетом.

Трудовой год для ОАО «Элеконд» стартовал. Нет сомнения, что активная, инициативная работа каждого сотрудника на своем рабочем месте будет являться залогом успешной работы всего трудового коллектива в наступившем году.

Юлия Лошкарева

ДЕНЬ КАЧЕСТВА: ИТОГИ ЗА 2019 ГОД

Тринадцатого февраля прошло расширенное совещание по подведению итогов работы за 2019 год, на котором присутствовали генеральный директор, заместители генерального директора, главный инженер,

заместители главного инженера, начальники служб, цехов и отделов, ведущие специалисты отделов, начальники техбюро и старшие мастера цехов, контрольные мастера ОТК, представитель 1142 ВП МО РФ.

Повестка совещания:

1. Отчет о выполнении решений предыдущих совещаний «День качества».
2. Основные показатели качества по изделиям за 2019 год в сравнении с 2018 годом. Оценка качества выпускаемой продукции.
3. Оценка функционирования системы менеджмента качества за 2019 год в сравнении с 2018 годом.
4. Утверждение справки о выполнении плановых показателей качества за четвертый квартал 2019 года.
5. Утверждение плановых показателей качества на первое полугодие 2020 года.

Докладчиками выступили:
начальник службы качества С.Г. Добрава, начальник отдела управления качеством С.П. Кузнецов

Светлана Георгиевна Добрава, начальник службы качества



Показатели качества по изделиям за 2019 г. в сравнении с 2018 г.

Показатели качества по заготовительному механоштамповочному цеху

Показатели	2019 г.	2018 г.	(4 кв. 2019 г.)
Процент сдачи продукции с 1-го предъявления ОТК (План - 99,72 %)	99,78	99,77	K50-37 - буква М4 - не соответствие описанию внешнего вида (вмятина на торце). (отв.: мастер Галимов А.К.; технолог Болдырев Д.А.); K50-37 - буква М4 - не соответствие описанию внешнего вида (заусенка). (отв.: мастер Галимов А.К.; технолог Болдырев Д.А.) ОСК52-9 - крышка танталовая Ø 4,3 мм, несоответствие образцам вн. вида (мех. повреждения) (отв.: мастер Галимов А.К.; технолог Болдырев Д.А.); K53-1А - корпус Ø 7,3x16,2 мм не соответствие образцам внешнего вида (просвет основного металла, медь на выводе). (отв.: мастер Субботина С.А.; технолог Базавва А.А.)
Процент сдачи продукции с 1-го предъявления ВП (План - 99,8 %)	100	99,94	-
Процент нарушения тех. дисциплины (План - 0,2 %)	0,27	0,45	1) оп. «Резка ленты на полоску», произведена резка фторопл. ленты УА 7.841.033-45 для изд. К52..., в ТД не указана ширина полоски. (отв.: мастер Галимов А.К.); 2) оп. «Прессование таблеток» К53-65 (с.л. № 5927), на рабочем месте находится временная выписка (в программе нет указаний о разработке временной ТД, прессование таблетки должно проводиться по действующей ТД). (отв.: технолог Рашитов Р.Д.).
Количество нарушений тех. дисциплины	8	11	
Оценка по чистоте и культуре производства	3,76 (62 замеч)	3,88 (35 замеч)	33 замечания (уборка пола под стеллажами не проводилась; пыль; тары не подписаны; ген. уборка не проводилась; раб. место не убрано маслом у станков; масляные подтеки на станках; в промывочной ванне ржавый корпус; разводы на полу от моющего средства; грязные ванны; посторонние предметы на станках).

Показатели качества по производству электротехнической продукции

Показатели	2019 г.	2018 г.	(4 кв. 2019 г.)
Процент сдачи продукции с 1-го предъявления: - по автокомпонентам - по ППТН - НЭЭ	100 100 100	100 100 -	-
Процент нарушения тех. дисциплины (План - 0,15 %)	1,75	0,05	-
Количество нарушений тех. дисциплины	2	1	
Оценка по чистоте и культуре производства	3,97 (13 замеч)	3,86 (17 замеч)	4 замечания (пыль; не убрано раб. место; ген. уборка не проводилась)

Показатели качества по сборочному цеху 04

Показатели	2019 г.	2018 г.	(4 кв. 2019 г.)
Процент сдачи продукции с первого предъявления ОТК (План - 99,72 %)	99,57	99,74	K53-1А «ОС» - БТУ (отв.: мастер Сазонова Л.Г.; технолог Есимова О.П.); K53-66 «ВП» - частичное отсутствие покрытия на корпусе конденсатора (отв.: мастер Сазонова Л.Г.; технолог Есимова О.П.); K53-68 «ВП» - пересортица по типу изделий (в К53-68 обнаружены K53-65 - 5 шт.) (отв.: мастер Хазеева И.В.; технолог Иванченко Ф.С.); K52-18 «ВП» - не выдержали ПИ - контроль прочности маркировки (отв.: мастер Агапова Т.Г.; технолог Карманова Е.В.).
Процент сдачи продукции с первого предъявления ВП (План - 99,8 %)	99,94	100	K52-17 «ВП» - не выдержали ПСИ - контроль прочности маркировки (отв.: мастер Агапова Т.Г.; технолог Карманова Е.В.)
Процент нарушения тех. дисциплины (План - 0,2 %)	0,03	0,09	1) оп. «Проверка герметичности конденсаторов в конденсаторном масле», в установке для проверки конденсаторов на герметичность для контроля температуры масла установлен термометр № 37, паспорт выдан на № 36; используется линейка, не имеющая клейма поверки. (отв.: мастер Агапова Т.Г.)
Кол-во нарушений тех. дисциплины	4	10	
Оценка по чистоте и культуре производства	3,98 (18 замеч)	3,98 (10 замеч)	1 замечание (пыль и ржавчина).

Показатели качества по сборочному цеху 06

Показатели	2019 г.	2018 г.
Процент сдачи продукции с первого предъявления ОТК (План - 99,72 %)	99,65	99,70
Процент сдачи продукции с первого предъявления ВП (План - 99,8 %)	99,93	100
Процент нарушения тех. дисциплины (План - 0,2 %)	0,1	0,28
Количество нарушений тех. дисциплины	6	16
Оценка по чистоте и культуре производства	3,86 (24 замеч)	3,93 (14 замеч)

(4 кв. 2019 г.)		
K50-92 «ОТК» - нарушение слоя эмали (отв.: мастер Кирьянова Т.Б.; технолог Стрбкова Ф.М.)		
-		
1) K50-98 (503 шт.) - при упаковке конденсаторов обнаружено отсутствие вкладывшей в коробки, что не соответствует ТД (отв.: мастер Данченко Э.В.; технолог Беляева Ю.Б.)		
14 замечаний (пыль; уборка проведена не в полном объеме; беспорядок на участке; грязная ветошь; грязь).		

Показатели качества по цеху электрохимической обработки фольги

Показатели	2019 г.	2018 г.	(4 кв. 2019 г.)
Процент сдачи продукции с первого предъявления ОТК (План - 99,72 %)	99,98	99,93	-
Процент сдачи продукции с первого предъявления ВП (План - 99,8 %)	100	99,95	-
Процент нарушения тех. дисциплины (План - 0,2 %)	0,21	0,51	-
Количество нарушений тех. дисциплины	3	6	
Оценка по чистоте и культуре производства	3,48 (22 замеч)	3,50 (11 замеч)	6 замечаний (строительно-монтажные работы; захламленность (грязные тряпки; провода; обрезки труб, железа, ДСП); период. появление запаха уксусной кислоты).

II. Процент сдачи продукции с первого предъявления:

Процент сдачи продукции с 1-го предъявления ОТК

Период	ОАО «Элеконд»	ц. 10	ц. 01	ц. 06	ц. 04
2019г.	ОТК - 99,72 % (план)				
	99,74	99,98	99,78	99,65	99,57
2018г.	ОТК - 99,7 % (план)				
	99,79	99,93	99,77	99,7	99,74

Процент сдачи продукции с 1-го предъявления ВП

Период	ОАО «Элеконд»	ц. 01	ц. 10	ц. 04	ц. 06
2019г.	ВП - 99,8 % (план)				
	99,96	100	100	99,94	99,93
2018г.	ВП - 99,8 % (план)				
	99,98	99,94	99,95	100	100

III. Нарушения технологической дисциплины (план 0,2%).

Период		ОАО «Элеконд»	ц. 04	ц. 06	ц. 10	ц. 01	ПЭП
2019 г.	План, %		0,2	0,2	0,2	0,2	0,15
	Кол-во нарушений	24	4	6	3	8	2
	% нарушений	0,10	0,03	0,1	0,21	0,27	1,75
2018 г.	План, %		0,2	0,2	0,2	0,2	0,15
	Кол-во нарушений	44	10	16	6	11	1
	% нарушений	0,21	0,09	0,28	0,51	0,45	0,05

IV. Результаты анализа возвращенных от потребителей изделий:

Период, год	2015	2016	2017	2018	2019
Возвращено, шт.	1328	3863	1196	2769	1038
Уровень возвратов относительно реализации, %	0,02323	0,07219	0,02088	0,05078	0,02141
СТУ, шт.	785	3330	326	1064	372
Признано всего, шт. (в т.ч. пересортица)	334 (150)	269 (170)	66 (4)	92 (3)	3
Признано по рекламациям, шт.	4	4	0	0	0
Уровень признанных возвратов, шт./млн.	32,2	18,5	10,8	16,6	0,6
Уровень признанных рекламаций, шт./млн.	0,7	0,6	0	0	0

Уровень признанных рекламаций (возвратов) продукции по цехам в шт./млн:

период	ОАО «Элеконд»	ц.04	ц.06
План : Уровень признанных рекламаций	10	10	10
Уровень признанных возвратов		(20)	(10)
2019 г.: Уровень признанных рекламаций	0	0	0
Уровень признанных возвратов	(0,6)	(0,2)	(2,6)
2018 г. Уровень признанных рекламаций	0	0	0
Уровень признанных возвратов	(16,6)	(6,4)	(70,4)

Количество возвращенных конденсаторов по р/а за период с 2015 г. по 2019 г., шт.

Период	Всего возвращено по р/а, шт.	Признанные по р/а по вине изготовителя, шт.
2015	509	15
2016	278	3
2017	473	0
2018	1179	0
2019	99	0

Анализ возвращенных конденсаторов за 2019 г.

За 2019 г. поступило 196 претензий, возвращено 1038 шт., из них:
- соответствует ТУ, 372 шт.,
- по вине потребителя 663 шт.,
- признано 3 шт. (двухсторонний акт, письма).

2018 г. - 209 претензий, возвращено 2728 шт. изделий, из них:
- соответствует ТУ - 1064 шт.,
- по вине потребителя - 1572 шт.,
- признано 92 шт. (акт, СОН, письма)

По видам несоответствий:
по внешнему виду:

«Повреждение лакового покрытия»: К50-68, «Отсутствие паяемости выводов»: К52-11, «Некачественная маркировка»: К53-1А, К50-92, ОСК52-9, К50-87, «Изгиб выводов»: ОСК52-11, «Негерметичность, трещина в области зига»: К52-21, «Следы коррозии и потемнение корпуса»: К53-1А;

по электрическим параметрам:

«Занижена емкость»: К52-18, «Тангенс не соответствует ТУ»: ОСК53-1А, «БТУ»: ОСК52-1БМ, К53-1А, К53-65, К53-66, К53-68, «Короткое замыкание», «Пробой», «Возгорание конденсатора»: К50-89, ОСК52-18, К53-1А, К53-65, К53-68, К53-72.

Количество и процент неудовлетворительных периодических испытаний:

Период, год	2017	2018	2019
Периодические испытания	1774	1804	2053
По программам	502	606	838
По служебным запискам	98	125	113
Всего проведено испытаний	2374	2535	3004
Неуд. период. испытания	2	0	0
Процент неуд. периодических испытаний	0,11	0	0

Остановок приемки и отгрузки по причине отказов в 2019 году не было.

VI. Уровень бездефектности материалов и комплектующих

Период		Отдел закупок материалов	Отдел управления запасами
2019 г.	План, (%)	98,0	98,5
	Факт, (%)	99,36	100
2018 г.	План, (%)	98,0	98,5
	Факт, (%)	98,63	99,78

VII. Оценка по чистоте и культуре производства, состояние технологического микроклимата и воздушной среды

период	ОАО «Электонд»	ц.04	ПЭП	ц.06	ц.01	ц.10
2019 г.	3,81	3,98	3,97	3,86	3,76	3,45
2018 г.	3,83	3,98	3,86	3,93	3,88	3,5

- по чистоте и культуре производства за 2018 г. - 88 замечаний.

- по чистоте и культуре производства за 2019 г. - 139 замечаний.

- по микроклимату и воздушной среде за 2019 г. - 9 замечаний: (К52, К53) - 7 (завышенная запыленность; завышенная влажность, заниженная влажность); в цехе 06 - 2 (заниженная влажность).

Продолжение материала с совещания «День качества» читайте в следующем номере газеты.

По итогам совещания вынесено решение:

1. Обеспечить использование установки рихтовки аксиальных выводов конденсаторов К50-... с целью обеспечения качественного выравнивания выводов и отсутствия сдиров покрытия. Ответственный: начальник сборочного цеха 06 С.А. Терсинских. Срок: 31.03.2020 г.

2. Утвердить и приобщить к итоговому приказу справку о выполнении установленных показателей качества за четвертый квартал 2019 года.

3. Утвердить плановые показатели на первое полугодие 2020 года (согласно премиальному положению о материальном стимулировании работников за повышение качества выпускаемой продукции от 01.01.2020 г.):

3.1 Процент сдачи продукции с 1-го предъявления ОТК для цехов 01, 04, 06, 10 - 99,72%.

3.2. Процент сдачи продукции с 1-го предъявления ВП для отд. 21 - 99,8%.

3.3. Уровень технологической дисциплины для цехов 01, 04, 06, 10 - 99,8%.

Процент нарушений технологической дисциплины для цехов 01, 04, 06, 10 - 0,2%.

3.4. Уровень возвратов продукции, признанной несоответствующей, от внешних потребителей: для цеха 04 - 0,002 %, для цеха 06 - 0,001%;

- для контрольных мастеров отд. 21: по цеху 04 - 0,002%, по цеху 06 - 0,001%;

- для специалистов отд. 33 - 0,002%, отд. 35 - 0,001%.

3.5. Наличие на складе готовой продукции несоответствующей продукции, выявленной при проверке перед отгрузкой потребителю, для отд. 33, 35: по электрическим параметрам - 0,3 %;

3.6. Уровень рекламаций для отд. 21 - 10 шт/млн.

3.7. Уровень бездефектности приобретаемых материалов для отд. 49 - 98,0%.

3.8. Уровень наличия на складах материалов, отвечающих требованиям по срокам хранения для отд. 47 - 98,5%.



Бабин
Михаил Вячеславович



Русских
Галина Васильевна



Татаркин
Сергей Иванович



Сафронова
Вера Сергеевна

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ УСПЕХ - ДЕЛО ОБЩЕЕ

Продолжение. Начало в предыдущем номере.

Цех электрохимической обработки фольги, являясь наукоемким производством, всегда был на «переднем крае» развития производства. С 1972 по 2000 год в разное время цех возглавляли: Н.А. Касеев, И.П. Ситников, Н.Н. Губанов, А.И. Розанов, А.Ф. Наумов, В.В. Шушпанов, С.А. Калинин, А.В. Степанов. Сегодня цех 10 возглавляет В.И. Жданов. У каждого этапа были свои задачи и свои особенности.

Рассказывает первый заместитель главного технолога - начальник отдела алюминиевых конденсаторов Л.А. Суханова: «В цех электрохимии я пришла в январе 1982 года в качестве технолога. Это было время, когда здесь уже установилась слаженная система работы, обеспечившая электрохимическую обработку больших объемов фольги. Ежемесячно поступало 120 тонн гладкой фольги для производства анодной (высоковольтной и низковольтной) и катодной фольг. Для этого в цехе действовало 27 травильных и 65 формовочных агрегатов. Бесперебойность работы цеха контролировалась на всех уровнях. Десяти-пятнадцатиминутная остановка агрегата неминуемо вела к невыполнению плана производства, что возводилось в ранг чрезвычайной ситуации. Диспетчерской службой разрабатывался ежедневный график подачи фольги в сборочный цех 06. Цех 10 работал круглосуточно. Главную ответственность за выполнение плана нес начальник цеха А.Ф. Наумов. Все знали, что Анатолий Федорович может проверить работу участков даже за полночь и при наличии сбоев вызвать на работу нужных специалистов. Поэтому по окончании рабочей смены все были готовы к тому, что по телефонному звонку вызов на рабочее место может быть в любое время дня и ночи. Производственный цикл не должен был останавливаться ни на минуту.

Этой же схеме был подчинен стиль работы всей системы. Так,

заместитель начальника производственно-диспетчерского отдела В.С. Покатаев еще до восьми утра успевал собрать сведения по текущей ситуации в цехах. Заместитель директора по производству И.М. Шейкин остался в воспоминаниях руководителей цехов своими ежедневными селекторными совещаниями (ровно в полдень, в 17.15) и действительными решениями по их итогам. А 9-е Главное управление Министерства электронной промышленности координировало не только результаты работы, но и обеспечение производства всем необходимым оборудованием, материалами и комплектующими. В советское время централизованное обеспечение и выстроенная вертикаль управления были союзниками в успешном решении производственных задач.

Само производство неуклонно развивалось. В 1983-1984 гг. в цехе перешли к освоению новых фольг. Это АН-5 (анодная низковольтная) и АВ-5 (анодная высоковольтная). Делали все под строгим контролем технологов и мастерского состава. Фольга АВ-5 с высокой удельной емкостью предназначалась для производства вновь разработанных конденсаторов К50-17, чертеж 2, которые использовались в производстве фотовспышек для фотоаппаратов. Технология производства этой фольги была разработана Специальным конструкторским бюро при заводе «Элеконд» (СКБ) в рамках опытно-конструкторской работы (ОКР). После приемки ОКР внедрение шло очень сложно. Для этих изделий изменилась и технология формования. От электролитов с борной кислотой перешли к использованию фосфорной кислоты. Теперь нужно было для каждого номинала этих изделий на стадии травления получать конкретно заданную емкость. То есть из 120 тонн после операции травления каждый рулон надо было «знать в лицо».

С 1983 года старые громоздкие

источники напряжения ВУФАФ для агрегатов формования стали заменяться на современные тиристорные источники с цифровым управлением «Универсал». Потребовалась более высокая квалификация персонала для внедрения и дальнейшего их обслуживания.

Сначала эту работу возглавил инженер-электрик С.В. Покатаев. Затем работу продолжил пришедший в 1985 году А.В. Степанов, возглавивший участок контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА). Повысив свою квалификацию, внедрением и обслуживанием источников занимались электромонтеры шестого квалификационного разряда Л.Л. Полонянкин, О.Г. Чернышев, Н.А. Жихарев, В.М. Пильщиков, Б.Н. Вершинин.

Значимым достижением, как техническим, так и в области охраны труда, стало внедрение линии разлива азотной кислоты по агрегатам травления. Ранее кислота из двадцатилитровых стеклянных бутылей разливалась вручную.

В 1984-1987 гг. в рамках ОКР «Импульс» СКБ разработало технологию импульсного травления низковольтной анодной фольги АН-6÷АН-8. Агрегат и источник питания для него были изготовлены совместными силами цеха 15 и СКБ. Освоение этой фольги позволило заводу разработать и освоить новые конденсаторы К50-68, которые заменили К50-35 (те же характеристики в меньших габаритах).

Для формования этих высокоемких фольг в 1990 году была разработана (СКБ) и внедрена формовка в адипиновокислом электролите с деполяризацией и доформовкой, что позволило получить более качественный оксидный слой без снижения удельной емкости.

В 90-е годы после реорганизации цеха и образования малого государственного предприятия (МГП) «Электрохимия» - ОАО «Электрохимия», которое возглавил А.В. Степанов, традиции самостоятельного развития производства продолжились. Технологической службой разработана технология двухстадийного формования высокоемких высоковольтных фольг. Мехэнергослужбой «Электрохимии» совместно с ОАО «Электонд» был изготовлен агрегат для данной технологии и успешно

запущен в производство. Освоение серийного выпуска этих фольг позволило разработать новые типы конденсаторов (К50-77, К50-68С).

Хочется отметить то, что в цехе всегда действовали командные принципы в решении всех вопросов. Каждый ощущал чувство «локтя» коллег по работе не только в каждодневной профессиональной деятельности, но и в житейских делах. Коллектив был вместе и на трудовой вахте, и на «картошке» в колхозе, и на сцене в смотрах художественной самодеятельности, и в дни личных и общих праздников. Иной жизнь не представляли.

В разные годы за добросовестный труд имени многих работников цеха 10 заносились в Книгу почета завода. Это начальник цеха Н.А. Касеев (1972), заготовщик Л.И. Нагибина (1973), мастер Г.Я. Мерзлякова (1974), сборщик радиодеталей Л.Н. Короткова (1975), начальник технологического бюро Ф.К. Котова (1977), инженер-нормировщик В.В. Набокова (1977, 1986), слесарь С.И. Татаркин (1977, 1981), инженер-лаборант Г.И. Гадьльщина (1983), резчик фольги и бумаги М.В. Бабин (1985), старший мастер В.С. Сафронова (1985), старший мастер Г.В. Русских (1986, 2002), мастер участка травления У.А. Тычинина (1987), старший мастер В.Г. Самарина (1988), резчик фольги и бумаги П.А. Черепанов (1998), измеритель электропараметров радиодеталей Г.Н. Ехлакова (2005), мастер участка Л.С. Мингараева (2007), энергетик Б.Н. Вершинин (2007).

Правительственными наградами были награждены: Орденом «Знак Почета»: А.З. Еремеев, слесарь (1974); Л.Н. Короткова, лаборант-измеритель электропараметров радиодеталей (1976); В.П. Филин, травильщик фольги (1977); В.Ф. Сидоров, формовщик фольги (1986). Орденом Трудового Красного Знамени: Л.И. Нагибина, сборщик (1974); Орденом Трудовой Славы III степени: Т.Ф. Федорова, формовщик фольги (1981). Орденом Трудовой Славы III степени: П.А. Черепанов, резчик фольги и бумаги (1986). Медалью «За трудовую доблесть»: Г.Д. Деньщикова, заготовщик (1981).

Впереди были новые свершения...

Елена Сальникова



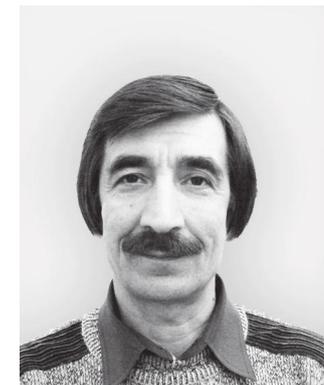
Самарина
Вера Геннадьевна



Сидоров
Виталий Филиппович



Черепанов
Павел Александрович



Вершинин
Борис Николаевич

50 ЛЕТ МЕТРОЛОГИЧЕСКОЙ СЛУЖБЕ ОАО «ЭЛЕКОНД»

Кажется совсем недавно – в 2018 году – завод отпраздновал свое пятидесятилетие. Историческая хроника позволяет нам отмечать памятные даты по мере образования служб и подразделений предприятия. Пятого марта будет отмечать свой 50-летний юбилей отдел главного метролога.

Изначально на заводе существовали группы электрорадиотехнических и линейно-угловых измерений, входящие в состав объединенной заводской лаборатории. В 1970 году была создана Центральная лаборатория измерительной техники (ЦЛИТ). С этого момента метрологическая служба начала официальный отсчет годов своей трудовой деятельности.

С ростом производства, освоением новых изделий служба развивалась, крепла, увеличивалось количество инженерного и ремонтного персонала, введены в штат поверители средств измерений. С годами ЦЛИТ приобретает право ведомственной поверки, благодаря чему большая часть средств измерений стала поверяться на месте, силами собственных специалистов, а не соответствующей республиканской

службой. За историю своего существования ЦЛИТ претерпевал изменения, был переименован в отдел главного метролога, отдел метрологии. Менялось и его руководство – друг друга сменяли ответственные и добросовестные люди, профессионалы своего дела. Это – Л.Л. Барташевич, А.И. Старнов, Р.Г. Майский, В.С. Ковалев, В.А. Бушланов, С.В. Покатаев.

С 2015 года начальником отдела главного метролога – главным метрологом назначен П.Л. Кузнецов. Павел Леонидович считает своим долгом продолжать трудовые традиции, заложенные его предшественниками. Коллектив отдела повышает уровень профессиональных знаний, эффективно использует знания в работе. Отдел занимается метрологическим обеспечением на предприятии, в том числе обслуживанием средств измерения и контролем за их применением. Компетентность работников отдела главного метролога подтверждена Удмуртским ЦСМ. Метрологическая служба ОАО «Электонд» каждые пять лет успешно проходит аккредитацию на право вы-

полнения калибровочных работ.

При большой загруженности работники отдела не остаются в стороне от общественной работы, принимают участие в культурно-массовых мероприятиях, проводимых под эгидой профсоюзного комитета, таких как интеллектуальная игра «Электонд-Тайм», «Туристический слет», «Автодрайв». Есть в отделе именитые спортсмены. Николай Судаков, Руслан Хафизов и Алена Митрошина – победители заводских соревнований по шашкам и шахматам разных лет. Гордостью не только отдела, но и всего завода, является Светлана Покатаева – призер многих соревнований по лыжным гонкам. Совсем недавно Светлана с семьей переехала жить в другой город ко всеобщему сожалению коллег и спортивного сообщества предприятия.

В дни празднования юбилейной даты пожелаем коллективу отдела главного метролога и дальше оставаться таким же активным, дружным, сплоченным. Пусть сбываются мечты, умножаются возможности, хватает сил и энергии для новых трудовых свершений!

Юлия Лошкарева



Коллектив отдела главного метролога, февраль 2020 года

23 ФЕВРАЛЯ ДЕНЬ ЗАЩИТНИКА ОТЕЧЕСТВА



**Уважаемые заводчане,
жители микрорайона Элеконд!
Дорогие ветераны Вооруженных Сил,
ветераны и участники
Великой Отечественной войны,
локальных войн и вооруженных конфликтов!**



Примите самые искренние поздравления с праздником мужества, чести, самоотверженности. В каждой семье, в каждом трудовом коллективе есть повод для поздравлений и признательности – мы чествуем в этот день защитников Отечества. Двадцать третье февраля – это День воинской славы России, праздник, укоренившийся и всенародно любимый. Он олицетворяет храбрость и стойкость духа воинов, во все времена защищавших нашу страну.

Героизм и самоотверженная любовь к Родине особо проявились в годы Великой Отечественной войны, победа в которой ковалась потом, кровью и ценой жизней многих тысяч солдат и офицеров. В преддверии 75-й годовщины Великой Победы мы славим память о тех, кто отдал жизнь служению Родине, и искренне благодарим за мирное небо тех, кто с нами.

Достойной сменой ветеранам стали поколения военнослужащих, исполнявших свой интернациональный долг и защищавших территориальную целостность страны. Многие и сейчас охраняют независимость государства, своей самоотверженной службой подтверждают верность высочайшей присяге. Без сомнения, история Российской Армии – это летопись славы, где за каждым сражением, за каждой победой стоят героические подвиги наших соотечественников.

В этот замечательный праздник от всего сердца желаем вам мира, добра, отменного здоровья, благополучия и успешных свершений всех ваших начинаний!

Председатель Совета директоров ОАО «Элеконд»
М.А. Козлов,
генеральный директор ОАО «Элеконд»,
депутат Государственного Совета УР
А.Ф. Наумов

••• 1



Макар Федорович и Андрей Макарович Аблакаловы

Аблакаловы: Андрей Макарович Аблакалов пришел работать в цех электрохимической обработки фольги по примеру отца. Начальная ступенька его профессиональной деятельности - формовщик фольги.

Азы профессии брал у Самарина Сергея Леонидовича, а отцу, Макару Федоровичу, опытному слесарю - ремонтнику формовочных машин задавал вопросы по настройке агрегатов. Макар Федорович проработал

на участке многие годы, считался хорошим специалистом. Он не просто знал свое дело, но и, как говорят в цехе 10, «чувствовал фольгу».

Сын, тоже отличаясь пытливостью, освоил все виды оборудования, кроме участка порезки фольги. Позже, став механиком цеха, охватил и этот участок. К средне-специальному образованию потребовалось высшее, а теперь еще и учеба в магистратуре. Новые знания дают возможность Андрею Макаровичу Аблакалову шире и глубже понимать технологические процессы. Сегодня уже в должности заместителя начальника цеха он несет ответственность не только за отдельную службу, но и за весь производственный процесс.

Решение задач производства, учеба в магистратуре, семья, где растут дочь и недавно родившийся сын, требуют и времени, и внимания. Надо все успеть! Другого не дано!

Мурдины. Отец и сын Мурдины на нашем предприятии вносят свой вклад в бесперебойную работу систем вентиляции и тепловодоснабжения. Ромель Хайдарович - слесарь по ремонту и обслуживанию вентиляционных систем и кондиционирования. Опекаемое им вентиляционное «хозяйство» разбросано по всему периметру здания. Всю смену

«на ногах». Р.Х. Мурдин - один из тех, кто зимой и летом обеспечивает микроклимат на производственных площадках предприятия. Сын Денис как слесарь-сантехник работает на участке тепловодоснабжения. Его жизнь не раз делала крутые развороты. Когда-то совсем немного не хватило до получения диплома дизайнера, отправился на службу в ряды

Российской Армии. Позже пробовал реализовать себя в разных сферах деятельности. На заводе около двух лет.

Мурдины необычайно скромны. Лишь после долгих разговоров удалось узнать, что каждый из них по-своему талантлив. Отец играет на многих музыкальных инструментах, сын увлекается исполнением национальных татарских песен. Руки у Дениса тоже «золотые». Когда-то от деда научился класть печи, делать ремонт дома, бани. Практики было предостаточно: родители Ромель Хайдарович и Илюса Максумовна живут в частном доме, плюс помощь друзьям, родственникам. Хотел даже в свое время выбрать строительную профессию. Не сложилось. Зато сложилась привычка не сидеть без дела. Это в отца. Трудолюбие у Мурдиных - черта семейная.

Многое из того, что удалось узнать о наших мужчинах, осталось «за кадром». Каждый из них - интереснейшая личность. А общим является то, что любят свою работу, семью и умеют радоваться жизни. И это здорово!



Мурдины Ромель Хайдарович и Денис Ромелевич

Елена Сальникова



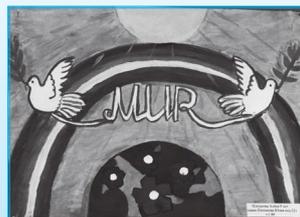
**Дорогие мужчины!
От имени профсоюзного
комитета и от себя лично
поздравляю вас
с Днем защитника
Отечества!**

Знаем, ПРОФСОЮЗ - всегда защита,
Знаем, ПРОФСОЮЗ - всегда борьба,
Даже крепче стали и гранита,
Громче и звучнее, чем труба.
Слово «ПРОФСОЮЗ» мужского рода,
Значит, это дело для мужчин.
На защите правды и свободы
Вы за справедливость, как один!
Вам не занимать ума и чести,
Совести нам вашей не отнять,
В нашем ПРОФСОЮЗЕ вы на месте!
Будем здесь Отчизну защищать!

Председатель первичной профсоюзной
организации ОАО «Элеконд»
О.А. Фатеева

СПАСИБО ЗА МИРНОЕ НЕБО

В преддверии Дня защитника Отечества профсоюзный комитет провел конкурс рисунков детей работников ОАО «Элеконд». Компетентным жюри из художественного объединения по фольклору и народным промыслам ДК «Электрон» были определены победители.



В возрастной группе 7-10 лет 1 место занял Игнат Замараев (мама Ольга Замараева, отд. 35), 2 место - Виктор Субботин (мама - Светлана Отченкова, отд. 21), 3 место поделили Мария Шагалова (мама - Елена Шагалова, отд. 42) и Надежда Кузьмина (папа - Сергей Кузьмин, цех 12). В возрастной группе 11-13 лет: 1 место - Елизавета Лебедева (мама - Арина Лебедева, цех 06), 2 место - Михаил Балтин (мама - Анастасия Балтина, отд. 21), 3 место - Радмила Сухих (мама - Надежда Сухих, цех 06).

В отдельные номинации выделены работы: «Письмо из прошлого» - Анна Попова (папа - Александр Попов, цех 04), «Вестники мира» - Виктория Хейло (мама - Галина Хейло, цех 04), Алена Плеханова (мама - Юлия Плеханова, отд. 22), Милана Беляева (мама - Светлана Азиатцева, ИП-11).

ЭТО БЫЛА И ЕГО ПОБЕДА!

Второго февраля 2020 года страна вновь отметила дату разгрома немцев под Сталинградом. Из гитлеровской директивы № 41, ставившей задачи своим военным силам: «Уничтожение боевых групп противника южнее Дона, завоевание всего восточного побережья Черного моря... Форсирование Кубани, захват Майкопа, Армавира. ...Моторизированные части... ударами вдоль Каспийского моря должны захватить район Баку».

Все, что происходило в ответ на Сталинградской земле 77 лет тому назад, можно назвать одним словом «несгибаемость».

Степь. Летом - жара, безводие. Зимой - пронизывающие ветра, мороз. С воздуха массированные налеты самолетов Люфтваффе. На земле - вражеская группировка из 30-ти дивизий, армада танков Манштейна. И противостояние! Борьба за каждую пядь земли, в Сталинграде - за каждую улицу, за каждый дом до последнего снаряда, до последнего патрона, до последней ожесточенной рукопашной!

Одним из тех, кто это испытал и выжил, был Степан Михайлович Ермолов, в 70-80 годы работавший инструктором пожарной безопасности отдела охраны завода «Электрон». Его военную часть в составе 299-й стрелковой дивизии 62-й армии сформировали в июне 1942 года под г. Ковров, а в августе перебросили на южное направление.



Помощник командира взвода девятнадцатилетний Ермолов новобранцем не был. Воевать начал еще в 1941 году на Карельском фронте. Весной 1942 года получил ранение. После госпиталя стал курсантом пехотного училища в городе Сталинск. Но уже через месяц военным эшелонам недоучившихся курсантов отправили на формирование воинских соединений, которым надлежало образовывать Сталинградский фронт в составе четырех армий.

Как и другие, С.М. Ермолов выполнял сталинский приказ «Ни шагу назад!». Он вспоминал: «В августе 1942 года, когда в сводках СОВИНФОРМБЮРО стало упоминаться новое направление боев, Сталинградское, наша 299-я стрелковая дивизия получила приказ срочно отправляться на Донской фронт. Мы прибыли в район севернее города Сталинграда и высадились из вагонов в десятках километров от города Камышин на пустынном полуразрушенном полустанке среди степи, выжженной августовским солнцем.

От места высадки нам предстояло совершить многокилометровый марш к линии фронта (к Сталинграду). Шли преимущественно ночью, обходя населенные пункты. Иногда приходилось

совершать марш и днем. У многих на ногах образовывались кровавые мозоли. Отставание от колонны считалось дезертирством. На марше суточный рацион питания состоял из одной вяленой воблы на двух человек и 3-4-х сухарей на одного бойца. Воды не было, одолевала жажда.

При дневном марше нас постоянно бомбили. Мы несли потери, поэтому использовали меры противоздушной обороны. Так, сержант Мазур метким выстрелом из винтовки системы Мосина сбил фашистский бомбардировщик. Командующий фронтом генерал-лейтенант К.К. Рокоссовский высоко оценил этот подвиг, наградив сержанта Орденом Красного Знамени. По примеру Мазура было сбито немало фашистских самолетов одиночным и залповым огнем из стрелкового оружия.

В ночь на 5-е сентября 1942 года комиссар полка Аверьянов повел нашу роту автоматчиков в атаку. В этой ночной атаке погибли наш комиссар, намертво зажав в руке шашку, всеми нами любимый командир роты Миша Шумилов, санинструктор Ася Губарева. За два дня из всего взвода автоматчиков (28 человек) нашей роты в живых осталось пятеро, из них трое раненых».

В октябре 1942 года и сам сержант Ермолов был ранен. Он - один из тех, кто отчаянно сражался под Сталинградом. Это был оборонительный этап Сталинградской битвы. На больничной койке, как и все, Степан Михайлович вслушивался в радиосводки с фронта. Контрнаступление советских войск, начавшееся 19 ноября 1942 года победно завершилось 2 февраля 1943 года. Это была и его победа! А медаль «За оборону Сталинграда» - не только награда за героизм, но и знак памяти о жесточайших сражениях.

После госпиталя последовало направление в Энгельское пулеметное военное училище в качестве помощника командира взвода, далее 3-й Украинский фронт и новое назначение: курсы млад-

ших лейтенантов, где одновременно с прохождением учебной программы сержант Ермолов исполнял обязанности писаря роты. С присвоением звания младшего лейтенанта вместе с бойцами 3-го Украинского фронта участвовал в освобождении территорий Румынии, Венгрии. В марте 1945 года снова был ранен. День Победы застал его в Австрии. Демобилизовался из армии в 1946 году.

Примечательно, что в 1951 году, находясь на службе в рядах МВД, С.М. Ермолов переведен по линии ведомства на «Сталинградгидрострой». Он назначается на должность инспектора культурно-воспитательного отдела, позже старшего инспектора отдела кадров Управления «Сталинградгидрострой». В 1977 году, проживая уже в Удмуртии, Степан Михайлович встретился со своими однополчанами, и не где-нибудь, а на Мамаевом Кургане. Чтобы эта встреча состоялась в мирных условиях в сталинградской земле осталось лежать 2 миллиона наших воинов. Обязанность живых - не забывать об этом, строя новую жизнь. В послевоенный период Степан Михайлович занимался изучением истории Великой Отечественной войны, тесно сотрудничал с военными архивами. Как ветеран войны он был желанным гостем на праздничных мероприятиях в школе № 7, в музее, где рассказывал о войне школьникам, студентам, молодым рабочим.

На удмуртской земле Степан Михайлович оказался еще в годы войны, лечился в госпитале. Здесь в Мало-Пургинском районе в эвакуации была его мать, Надежда Васильевна. Отец, Михаил Петрович, пропал без вести еще в 1941 году. Немало сил С.М. Ермолов посвятил тому, чтобы отыскать его следы. Это не только сыновний долг, это долг памяти, долг уважения солдату.

Существует непреложная истина: пока знаем и помним о той страшной войне, будем делать все, чтобы она не повторилась!

Елена Сальникова

Открытый турнир по коммуникативным боям работающей молодежи среди предприятий, организаций и муниципальных образований УР

Это мероприятие, прошедшее 25 января 2020 года, было организовано Республиканским советом работающей молодежи, Молодежным центром Удмуртии с целью формирования навыков аргументированного спора, ораторского искусства и командной работы. Впервые мы познакомились с данным видом состязаний в ноябре прошлого года, когда команда ОАО «Элеконд» получила огромный заряд положительных эмоций. В этом году заводской Совет молодежи, не раздумывая, решил принять участие.

Около тридцати вопросов было

предложено к обсуждению на данном турнире. По каждой ситуации необходимо было суметь отстоять любую точку зрения, поскольку какую сторону ты будешь защищать, выяснялось лишь за секунду до начала боя. Вопросы, по опыту прошлого года, были разноплановыми: от актуальности волонтерского движения до обсуждения формы правления в России (а вы бы смогли отстоять плюсы монархии перед демократией?). Благодаря тщательной подготовке аргументы нашей команды выглядели весьма убедительно.

Пройдя в финальную часть со-

ревнований, мы поняли, что удача на нашей стороне. В решающий момент для обсуждения была предложена тема: «За» и «против» строительства завода по переработке отходов в Камбарке». Нам, сарапульцам, данный вопрос был действительно близок и лучше знаком, что позволило убедить жюри и завоевать победу. В этом малоизвестном для нас виде соревнований «Элеконд» стал победителем! Домой вся команда возвращалась с улыбками на лице: этот выходной мы потратили не зря.

Татьяна Москалева

Полуфинал Сарапульской лиги КВН

Игра проходила на сцене Дворца культуры «Электрон» 15 февраля 2020 года. В ней приняло участие шесть сильных и опытных команд: «Горы щепня» (независимая команда, финалисты Лиги КВН ИЖГТУ), «Элеконд» (команда из числа работников ОАО «Элеконд»), «ХАТ БЛАТ» (союз старых и новых КВНщиков), «Гриль Бар Порт» (независимая команда), «Ваше Благородие» (независимая команда, финалист прошлого сезона), «Стереотипы» (студенты педагогического колледжа).

Наша команда долго готовилась

к этому выступлению: придумать, отрепетировать, подготовить бутефорию. Все это требовало немало времени. С одной стороны, по сравнению с более юными командами, у нас есть опыт, ответственность, навыки и свои профессионалы, такие как уникальный декоратор и фотомонтажер Татьяна Трубина (отд. 57), звуко- и видеооператор Александр Щеклеин (цех 04) и талантливая вокалистка Виктория Горбунова (отд. 45), а еще весомая поддержка профсоюзного комитета завода. С другой стороны - недостаток свободного времени: вечер работающего челове-



ка зачастую расписан по минутам и в команде уже стало обыкновением приходить на репетиции с детьми. Тем не менее, команда КВН «Элеконд» справилась со всеми трудностями!

Итак, в полуфинале нас ожидало три конкурса: домашнее задание, разминка и музыкальный конкурс. Все роли были разыграны на сцене шестью членами команды: Александром Конюховым (цех 04), Артемом Шамсетдиновым (до недавнего времени работал в отд. 34), Сергеем Сапожниковым (цех 01), Татьяной Москалевой (отд. 34), Анной Коробейниковой (отд. 34) и Юлией Красноперовой (цех 14). Конкурсы, требующие предварительной подготовки, прошли просто «на ура», шутки вызвали бурный смех и овации, а в разминке мы показали средний результат.

По итогам всей игры команда «Элеконд» была отмечена жюри, как самая артистичная, и заняла второе место с минимальным отставанием от лидера («Горы щепня») в одну десятую балла. А это значит, что мы прошли в финал! В апреле «Элеконд» поборется за титул чемпиона Сарапульской лиги КВН.

Александр Конюхов,
Татьяна Москалева





В рамках Рабочей спартакиады среди предприятий, учреждений и организаций г. Сарапула прошли соревнования «Семейные старты». Участники испытали себя в лыжных гонках, игре в дартс, силовой гимнастике, интеллектуальной викторине и семейной эстафете. От ОАО «Элеконд» в них приняли участие две семьи. Отченковы Максим (инженер-технолог отд. 35) и Светлана (испытатель деталей и приборов отд. 21) – являются постоянными участниками спортивных состязаний во многих видах спорта и входят в число известных спортсменов завода. Своего девятилетнего сына Виктора тоже приучают к спорту. Их скорость, ловкость, физические навыки очень пригодились в период соревнований, но, к сожалению, их высокие

СЕМЕЙНЫЕ СТАРТЫ

25-26.01.2020

результаты не вошли в итоговые оценки, поскольку возраст ребенка не подходил под условия соревнований. Агент по снабжению Андрей Патракеев (отд. 49), его жена Алина (специалист по персоналу отд. 28), дочь Ксения, ученица

5-го класса СОШ № 2, с большим рвением выполняли задания организаторов и приложили все силы, чтобы войти в число призеров. Им это удалось! Семья Патракеевых (на фото) - заняла третье место в командном зачете.



ЛЫЖНЫЕ ГОНКИ

02.02.2020

В лесопарковой зоне микрорайона Южный состоялись соревнования по лыжным гонкам в зачет Рабочей спартакиады среди предприятий, организаций и учреждений города. В соревнованиях приняли участие команды ОАО «Элеконд», ИК-12, АО «СЭГЗ», Управления образования г. Сарапула, ОАО «Удмуртнефть», АО «СРЗ» и Сарапульского

водоканала. По итогам состязательного дня женская сборная ОАО «Элеконд» заняла первое призовое место, мужская сборная получила «серебро». Поздравляем Максима Отченкова (отд. 35), Эрика Эппа (цех 04), Андрея Пименова (отд. 59), Татьяну Григорьеву (отд. 60), Ольгу Авдееву (уч. 48). В личном зачете принимали участие Светлана Рогозина (отд.



29), Людмила Дружинина (отд. 35), Татьяна Дубинина (отд. 33), Герман Коробейников (цех 04), Светлана Отченкова (отд. 21).



Открытая Всероссийская массовая лыжная гонка «Лыжня России» традиционно прошла на трассе в лесопарковой зоне по улице Горького. Желающих проверить свою скорость и выносливость было много, порядка трехсот человек. Для опытных лыжников километраж дистанции был самый большой. Мужчины преодолевали 5 км лыжни, женщины - 3 км.

По итогам гонки Эрик Эпп (цех 04) среди мужчин занял второе призовое место. В женском забеге у Татьяны Григорьевой (отд. 60) - второе место, Людмилы Дружининой (отд. 35) - третье место. Поздравляем! К сожалению, в этом году участие в соревнованиях смогли принять только профессиональные спортсмены. Массовые старты и вип-забег ввиду ветреной и морозной погоды были отменены.

ЛЫЖНЯ РОССИИ

08.02.2020



Людмила Дружинина, Светлана Рогозина, Татьяна Григорьева

СПАРТАКИАДА ТРУДОВЫХ КОЛЛЕКТИВОВ

14-16.02.2020

В Ижевске прошла V Зимняя Спартакиада трудовых коллективов городов Удмуртской Республики. Около пятисот участников из пяти городов Удмуртии боролись за звание победителей в пяти видах спорта: женский и мужской волейбол, бадминтон, лыжные гонки, соревнования среди спортивных семей и шашки. Гостей и участников Спартакиады приветствовали первый заместитель министра по физической культуре, спорту и молодежной политике УР Денис Парахин, заместитель Главы Администрации г. Ижевска Дмитрий Чистяков и председатель Федерации профсоюзов УР Сергей Шерстобит.

В общекомандном зачете Сарапул стал серебряным призером, а работники ОАО «Элеконд» показали прекрасные личные результаты в лыжных гонках:

Эрик Эпп (цех 04) занял второе место, Андрей Пименов (отд. 59) – третье. В лыжных гонках среди мужчин по итогам двух дней на пьедестал почета поднялись спортсмены ОАО «Элеконд»



- первое место! Поздравляем с победой в престижном республиканском соревновании Эрика Эппа (цех 04), Максима Отченкова (отд. 35), Андрея Пименова (отд. 59), Александра Жижина (отд. 47) (на фото). Вы – наша гордость!



ВОЛЕЙБОЛ

17.02.2020

По итогам всех соревнований по волейболу среди женских команд в зачет городской Рабочей спартакиады среди предприятий и учреждений города Сарапула сезона 2019-2020 гг. команда ОАО «Элеконд» заняла второе место, уступив команде АО «СЭГЗ».

На третьем месте – спортсменки Управления образования г. Сарапула.

Наши поздравления Татьяне Холмовой (отд. 26), Елене Мингазовой (цех 04), Ольге Корсаковой (отд. 33), Надежде Пастуховой (отд. 21), Евгении Мартыновой (отд. 58), Ольге Корепановой (отд. 33), Ольге Быковой (отд. 59), Елене Хазиахметовой (отд. 34) и капитану команды Татьяне Назаровой (отд. 59).

ГИРЕВОЙ СПОРТ

19.02.2020

В спортивном зале административно-бытового корпуса прошли заводские соревнования по гиревому спорту, посвященные Дню защитника Отечества. Традиционно участие в них принимали и представительницы прекрасного пола. Светлана Отченкова (отд. 21) заняла первое место, Евгения Мартынова (отд. 58) – второе. Среди мужчин-спортсменов состязания проходили более напряженно. Первым упражнением был толчок двух гирь от груди вверх на выпрямленные руки, вторым – рывок гири поочередно каждой рукой.

По итогам соревнований самыми сильными мужчинами ОАО «Элеконд» судьи признали: в весовой категории до 85 кг: Юрий Минладшин (цех 01) – 1 место, Сергей Мингараев (отд. 58) – 2 место, Александр Конюхов (цех 04) – 3 место; в весе свыше 85 кг: Азат Галимов

(цех 01) - 1 место, Сергей Иванов (цех 12) – 2 место, Александр Давлетов (цех 12) - 3 место.



Судьи, участники и победители заводских соревнований по гиревому спорту

ПОЕЗДКА В КУЗНИЦУ «МОРОК»

В очередной раз Профсоюзный комитет и Совет молодежи ОАО «Элеконд» подарили воспитанникам приюта возможность увлекательно провести время. На этот раз это была поездка в кузницу «Морок» в деревне Смолино. Место интересно своим музеем, где можно не только посмотреть предметы, но и потрогать их. Это позволяет детям ближе знакомиться с предметами старины, развивать интерес к ремесленному делу.

Ребята играли в старинные игры, ходили по воду с коромыслом и ведрами, посетили кузнечный мастер-класс, изучили оригинальные фотозоны. В конце мероприятия посидели дружной компанией и выпили душистого чая с печатными пряниками.

Воспитанники и специалисты



приюта выражают огромную благодарность всем организаторам мероприятия, а также работникам кузницы «Морок» за интересное времяпрепровождение и полученные позитивные эмоции. Кузница

«Морок» - это сказочное место, в которое хочется вернуться вновь!

Коллектив отделения профилактики безнадзорности детей и подростков (с приютом) КЦСОН г. Сарапула

Поздравляем юбиляров ОАО «Элеконд» в марте:

с 50-летием:

Надежду Ивановну **Баталову** (цех 04)
Наталью Михайловну **Глухову** (отд. 54)
Светлану Геннадьевну **Кореву** (цех 04)
Татьяну Аркадьевну **Чубукову** (цех 04)
Рафиса Рафиковича **Гайнетдинова** (цех 10)
Олега Алексеевича **Бичурина** (цех 12)
Олега Борисовича **Хисматуллина** (цех 12)
Игоря Викторовича **Усталова** (цех 14)
Татьяну Николаевну **Ерастову** (отд. 21)

с 55-летием:

Татьяну Юрьевну **Блиялкину** (ИП-11)
Игоря Борисовича **Курочкина** (цех 12)
Андрея Александровича **Машанова** (цех 14)
Наиса Амировича **Шаяхметова** (цех 14)
Надежду Геннадьевну **Салмину** (отд. 31)
Владимира Анатольевича **Ковина** (отд. 34)
Павла Александровича **Ехлакова** (отд. 40)
Михаила Анатольевича **Сарычева** (отд. 49)
Ираиду Николаевну **Нургалиеву** (отд. 51)
Наталью Леонидовну **Анухову** (отд. 92)

с 60-летием:

Дилло Шакиряновну **Шамсиеву** (цех 06)
Александра Анатольевича **Соколова** (ПЭП-07)
Сергея Павловича **Краснова** (отд. 54)



*Пусть светлая сила любви
И нежная музыка счастья
Украсят, как солнышко, дни
И в будущем,
и в настоящем!*

*Пусть радость приятно бодрит
И дарит мечты и идеи,
Друзья и родные придут
Поздравить Вас в день юбилея!*



Ветеранская организация поздравляет с юбилеем в марте:

с 60-летием:

Алефтину Исекеевну **Ямтиеву**

с 65-летием:

Нину Васильевну **Мырину**

с 70-летием:

Сергея Александровича **Коробова**

Владимира Сыроевича **Тычинина**

Владимира Рувимовича **Ядрова**

с 80-летием:

Алевтину Дементьевну **Суханову**

Геннадия Николаевича **Петрова**

Алексея Андрияновича **Лихачева**

с 85-летием:

Валентина Ивановича **Мартынова**

Евдокию Васильевну **Муггазирову**

Выражаю искреннюю благодарность заместителю генерального директора по экономике и финансам ОАО «Элеконд» В.С. Конышеву, начальнику отдела сбыта В.А. Чиркову, коллективу сборочного цеха 04, контролерам цеха 01, находящимся сейчас на заслуженном отдыхе, за оказание помощи, поддержки в организации и проведении похорон моего мужа Швецова Ивана Дмитриевича. Спасибо вам за доброту и отзывчивость.

Швецова Валентина Николаевна