

6+

№ 27 (5436)  
2 ИЮЛЯ  
2020 ГОДА



# С днём рождения, Завод!

# Новатор

ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА ИЗДАЁТСЯ С 1942 ГОДА

## Мы – кузнецы!



Фото из архива  
газеты "Новатор"

В прошлом году, встречая День рождения Завода, мы рассказывали нашим читателям о самом жарком оборудовании ВСМПО – печах, и самых горячих заводских парнях – нагревальщиках и плавильщиках. И наш праздничный проект назывался

«Печки-лавочки». А куда движется металл, выплавленный или раскалённый в печах? Правильно! Под удары молотов и прессов. И сегодня мы приглашаем читателей отметить 87-й День рождения Завода во ку... во кузнице!





# С Днём Завода!

**Истории предприятий схожи с биографиями людей. Заводы тоже рождаются, растут, проходят этапы взросления, переживают дни потерь и времена триумфов. Всё это было и в жизни завода № 95, пущенного в строй 1 июля 1933 года для нужд молодого, бурно развивающегося отечественного авиастроения. Возведённый на подмосковном болоте, к началу 41-го он полностью обеспечивал лёгкими сплавами всех создателей самолётов СССР. Сетунское начало стало настоящей взлётной полосой для Корпорации.**

История эвакуации завода на Урал поражает: те же люди, которые в Сетуни монтировали прессы и станы новенького 95-го завода, а потом работали на них, с началом войны разбирали агрегаты с фундаментов, грузили в вагоны, а через два месяца пути в Верхней Салде собрали и запустили оборудование под открытым небом уральской зимой. Сила духа, вера в своё дело и в победу помогала тому, первому поколению заводчан, выдержать лишения военных лет, сохранить и развить производство.

Не менее удивительны и все последующие страницы трудовой биографии ВСМПО: путь к первому, маленькому, но такому драгоценному титановому слитку, от него – к промышленным масштабам производства крылатого металла. Затем – непростая и нелёгкая дорога в мировой рынок.

Да, теперь мы – признанные лидеры титанового рынка. Но, как и в человеческой жизни, в жизни нашего завода всякое бывало. Предприятие прошло через жестокие уроки взрыва печей, вместе со страной болезненно перешло от плановой государственной экономики к «дикому» рынку перестройки, пережило экономические кризисы. Вот и сегодня, мы встречаем 87-й День рождения нашего Завода в условиях, далёких от праздничных.

Этот год нам, как и всей мировой экономике, даётся очень нелегко. Как бывает в трудные времена, мы пересматриваем планы, отделяем главное от второстепенного, находим новые решения, жертвуем малым, чтобы выиграть в большом и гарантировать предприятию будущее.

Да, мы сегодня делаем всё возможное, чтобы и во время панде-

мии и кризиса Завод работал в нормальном режиме, чтобы не утратил достижений прежних лет, сохранил профессиональный коллектив и способность к развитию.

Уважаемые коллеги, придёт время, восстановится нормальный ход жизни, и мы обязательно будем праздновать Дни Завода, как привыкли, широко, радостно, дружно, пышно.

Сегодня правила другие – во имя сохранения здоровья каждого из нас и коллектива в целом требуется соблюдение социальной дистанции. Но даже при этом чествование лучших сотрудников ВСМПО обязательно состоится, поскольку именно людьми и жив Завод.

Ведь во все времена – и когда вбили в болото Сетуни первый фундамент будущих цехов, и когда выдавали рекорды для Победы, и когда создавали металлический титан, и когда учились делать суперштамповки – главным богатством был и остаётся коллектив заводчан. Коллектив самодостаточных и высокопрофессиональных людей.

**С Днём Завода вас, салдинцы!**







# Громкое соло четвёртого

**Голос цеха № 4 ВСМПО в Верхней Салде узнают все. По всему городу разносятся удары хора его «певцов». Это молоты усилием 23, 13, 8, 6, 5, 3 тонны, карусельные станки, прессы, оборудование для резки.**

Есть в четвёртом, самом возрастном цехе Завода, агрегаты-старички, как пятитонный штамповочный молот. 85 лет назад работу ему обеспечило задание партии: пустить на верхнесалдинском заводе «Стальконструкция», выпускавшем мосты и краны всех видов, кузнечно-штамповочный цех.

Вместе со своими мощными собратьями он попал в Салду из Америки по программе «Ленд-лиз». Штамповал стальные детали для мостов и кранов, потом из алюминиевых и магниевых сплавов – полуфабрикаты для военного самолётостроения страны. А потом освоил ещё один металл, который не дал ему уйти на пенсию и в 21 веке. И металл этот – титан.

Пятитонник штампует, например, титано-



вые заготовки, которые заказала Корпорации ВСМПО-АВИСМА фирма Goodrich. Раскалённые до красна, они, словно пластилиновые, поддаются каждому пятитонному удару, превращаясь из обыкновенного цилиндра в сложноконтурный карбюратор.

Самый большой молот – 23-тонный – штампует диски. А трёхтонник куёт заготовку, которая станет в цехе № 22 лопаткой. 13-тонный молот расковывает слитки.

На ковочном молоте усилием пять тысяч тонн кузнецы расковывают прутки. Всё строго регламентировано технологией: два часа греется при температуре

1 100 градусов в газовой печи «овал». Манипулятор «Глама» – большая серьёзная машина, обслуживающая несколько молотов, – подаёт его, пылающий жаром, на молот. И пока тот не остыл – за 15 минут – нужно отковать пруток. Тут не до перекуров!

Прутки относятся к простой продукции, из сложных – штамповки более глубокой переработки для Boeing и Airbus. Но в принципе простой продукции не бывает. В каждой заключается загвоздка. Чтобы изготовить качественный продукт, нужно приложить умения и старания. А коллективу четвёртого любые задачи по

плечу. С гордостью можно говорить о каждом кузнеце 4-го. Те, кто здесь работают, выдерживают суровый характер кузницы – настоящие мужики!

Никуда мы без стучащего молотами, дребезжащего зачистными машинами, свистящего сжатым воздухом цеха № 4. Самолёты Ту, Илы, камовские и милевские вертолёты, надводные корабли, атомные электростанции не обходятся без сложноконтурных изделий кузнечно-штамповочного. Уникальную рукотворную продукцию салдинских кузнецов ценят и зарубежные авиагиганты Boeing, Airbus, Embraer, Rolls-Royce, Goodrich.

Всё могут наши молоты. Но вот отковать удачу, счастье, любовь, здоровье им не под силу. Но прислушайтесь: в предутренней тишине по всему городу разносится «бах-бах-бах». А знаете, что это означает на языке молотов? Переводим: всяк человек своему счастью кузнец! А остальное молот сделает.

**Ольга ПРИЙМАКОВА**







Фото из архива  
газеты "Новатор"

**Рабочая династия в Корпорации ВСМПО-АВИСМА – явление нередкое, как и ситуации, когда профессия передаётся от отца к сыну, от матери к дочери.**

Именно такая эстафета случилась в семье Арзамасовых. Поначалу в цехе № 22 думали, что два кузнеца Сергей и Евгений – однофамильцы. Но отчество младшего, имя старшего и мастерство, с которым оба управляют с горячим металлом, не оставили сомнений: они – родня.

Но отец и сын в кузню ВСМПО пришли разными путями.

Старший – Сергей Валентинович – выбрал специальность по совету родителей.

– На практику я пришёл в цех № 4, потом меня перевели в 22-й. А когда училище окончил, определили на автоматическую ковочную линию в кузнечный цех. Так в 22-м я и работал до прошлого месяца, – рассказал Сергей Арзамасов.

В нынешнем мае завершилась трудовая биография Арзамасова-старшего,

который 30 лет посвятил кузнечному делу.

– На автоматической линии я работал с самого её основания. На ней производили лопатки партиями, которые насчитывали тысячу штук в месяц, а иногда и больше. В те времена и оборудование, и процессы, которые на нём происходили, считались самыми прогрессивными, поэтому на участке частенько бывали высокие гости. Однажды к нам заглянули космонавты. Автограф бы взять, да не отвлечёшься – надо было план выполнять.

В составе бригады Сергей Валентинович трудился и на гидровинтовых прессах, которые были связаны одной технологической цепочкой с автоматической линией. Позже, когда загрузка линии снизилась, она перешла в ранг заготовительной – производила лопатки, которые потом доводили до ума на гидровинтовых прессах.

– В 90-е чего мы только на этих прессах не штамповали! И шатуны для велосипедов, и биты для гольфа, и заготовки для эндопротезов.



Фото из архива  
газеты "Новатор"

Последние годы старший Арзамасов трудился слесарем-инструментальщиком, но регулярно заглядывал на родной кузнечный участок, причём не только выполняя своё производственное задание.

– Оборудование на участке заготовительной линии довольно сложное, поэтому и процесс замены инструмента непростой, вот я и делился с кузнецами опытом.

...Поднимающаяся заслонка открывает раскалённое нутро печи. По лицу рабочего разливаются оранжево-красные блики. Раз – и ловким движением щипцов он выхватывает пышущую жаром заготовку, два – отправляет её на стол гидровинтового пресса, три – удар, и нагретый до 1 000 градусов металл оказывается внутри штампа, придающего ему нужную форму.

Для новичков этот самый удар кажется оглушающим, а кузнецы цеха № 22 этот звук и не замечают. Давно привык к шуму штамповочного агрегата сын Сергея Арзамасова – Евгений, ставший кузнецом, как отец, шесть лет назад.

– Отец много рассказывал о своей профессии, не скрывал, что трудно, но считал её престижной. Однажды, когда не такой строгий пропускной режим на заводе был, даже привёл меня в цех, чтобы показать, где работает. Правда, я тогда маленький был и мало что помню, – рассказал младший Арзамасов.

Когда встал вопрос о выборе будущей профессии, Сергей предоставил сыну возможность определиться самому.

– Я и плотником был, и строителем – всё искал себя. А в конечном итоге пришёл на ВСМПО в цех № 22 обработчиком поверхностных пороков металла. Понаблюдав я, как отец работает, и тоже решил податься в кузнецы.

Первым наставником Жени стал отец. Всё было по-взрослому: никаких поблажек. Домашние дела оставались дома, в цехе отец – бригадир, сын – подручный.

Сегодня Евгений сам руководит бригадой на участке гидровинтовых прессов.

– Не обладай



определённым набором качеств, Евгений вряд ли бы стал бригадиром. Ведь здесь надо уметь чётко ставить задачи, грамотно распределять людей, нести ответственность за весь процесс штамповки. У Евгения всё это в наличии, – характеризует младшего Арзамасова его непосредственный начальник Максим Фомин, старший мастер участка цеха № 22.

– Мы уже достаточно долго работаем вместе, научились понимать друг друга практически без слов. Каждый в бригаде знает своё дело, так что особых разъяснений не требуется. У нас классный бригадир, по статусу может быть жёстким, но всегда находит нужные слова, чтобы настроить всех на отличный результат, – подтверждает Максим Ильин, кузнец.

– Евгений в прямом смысле пошёл по стопам отца. Сергей Валентинович в своё время стал одним из моих первых бригадиров. Рассудительный, требовательный, он в любой ситуации мог дать дельный совет. А главным критерием для

него всегда было качество продукции, которую мы изготавливали. К этому вопросу он относился крайне серьёзно, – добавляет старший мастер.

Работа на гидровинтовых прессах – не для слабаков. Из печи на пресс, а потом на обрезку обля большинство заготовок подаются вручную. Самые маленькие весят от 1,5 килограммов, но за смену надо отштамповать несколько сотен. На соседнем, более мощном прессе, и заготовки потяжелее – от 30 килограммов, а в партии может быть до 150 штук. И как ни крути, за смену каждый кузнец «тягает» до четырёх тонн металла.

– В детстве и юности я занимался штангой, теперь и на работе нагрузок хватает. А в свободное время всегда найдутся дела по дому или саду, – констатирует Евгений. – А батю своему я за многое благодарен. И за профессию тоже. Бывает, поспорим, конечно, про дела цеховые, но всегда едины в том, что кузнец – это звучит гордо.

**Эльвира ПРИКАЗЧИКОВА**

## Будет и на нашей улице праздник

**Уважаемые ветераны и работники Корпорации ВСМПО-АВИСМА!**

От всей души поздравляю ваш трудовой коллектив с Днём рождения Завода!

Славная летопись ВСМПО – это многогранная история развития российской авиации и космонавтики. На всех этапах своего развития предприятие оставалось надёжным партнёром на мировом титановом рынке, продукцию которого отличает особое качество.

Успехи ВСМПО – это основа жизни всего Верхнесалдинского городского округа. Являясь градообразующим предприятием, Корпорация осознаёт свою социальную ответственность, и даже сейчас, в не самые простые для производства времена, вносит вклад в общественно-политическую жизнь муниципалитета, оказывает поддержку учреждениям социальной сферы. Уверен, что плодотворное сотрудничество предприятия с муниципалитетом будет только развиваться.

От всей души желаю сотрудникам вашего замечательного Завода скорейшего выхода из временных трудностей. Пусть как можно скорее наступит время стабильной, эффективной работы! Всем сотрудникам ВСМПО – здоровья, благополучия и воплощения в жизнь всех планов и мечтаний!

**Евгений КАЮМОВ,**  
управляющий Горнозаводским округом

### Дорогие заводчане!

От всей души примите искренние поздравления с Днём рождения ВСМПО от городского округа Нижняя Салда.

Предприятие, которое играет огромную роль не только в судьбе Верхней Салды, но и Нижней Салды, в нашем округе знают и любят. Ежедневно на работу на ВСМПО в соседний город отправляются более двух тысяч нижнесалдинцев, связывая наши города незримой нитью.

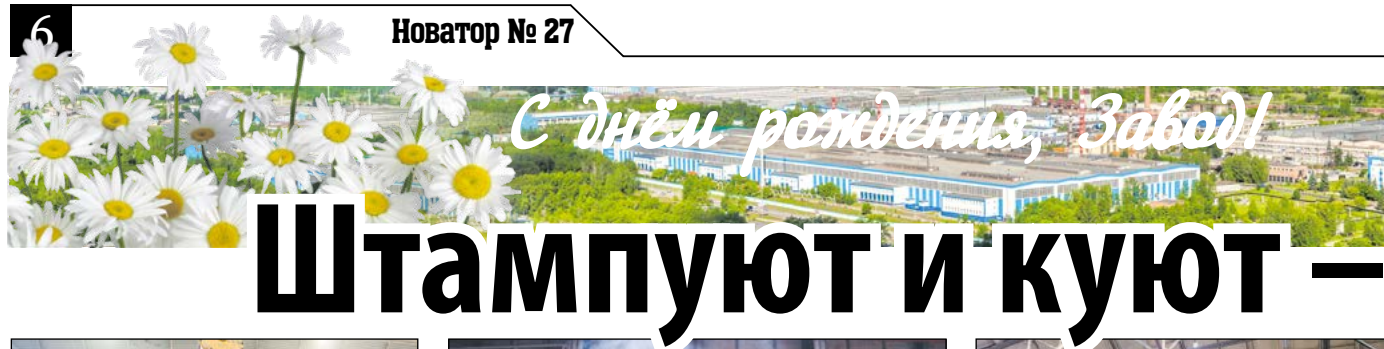
Искренне желаем ВСМПО процветания и новых достижений, преодоления всех временных трудностей! За свою 87-летнюю историю предприятие прошло сложный путь, оставаясь всегда на вершине успеха и являясь центром сосредоточения творческих и трудолюбивых салдинцев.

Мы уверены, что каждый год мы будем от всего сердца поздравлять огромный коллектив ВСМПО и радоваться празднику.

Здоровья и всех благ!

**Андрей МАТВЕЕВ,**  
глава городского округа Нижняя Салда





**Заготовки из титана, прежде чем стать товарной продукцией, подвергаются различным видам обработки. Большая часть нагрузки (в прямом и переносном смысле) ложится на кузнечно-прессовое оборудование. Именно оно круглосуточно прессует и куёт слябы, штампует заготовки под диски, раскатные кольца, сложноконтурные полуфабрикаты для российских и зарубежных аэрокосмических фирм.**

### У КАЖДОГО СВОЙ ПОДХОД

Оснащение заводской кузницы – тема, достойная докторской диссертации. На ВСМПО трудятся и самые современные, оснащённые автоматикой прессы, и совсем старенькие молоты – но все сильные, мощные, стойкие.

Гидравлические прессы – основное оборудование кузнечно-прессовых и кузнечно-штамповочных подразделений ВСМПО – цехов № 21, 22, 37. Это машины статического действия, то есть деформирует заготовку не уда-

ром (как бьёт молоток), а нажатием. У гидравлических прессов самые большие размеры рабочего пространства из всех машин кузнечного комплекса. Поэтому на них получают заготовки просто огромных размеров.

А паровоздушный штамповочный молот цеха № 4 не давит, а бьёт металл. Чтобы добиться усилия, изменяющего форму титановой заготовки, по ней надо «долбануть» резко и сильно. Падающая часть молота весит от нескольких до 23 тонн. А шабот (наковальня) должен выдержать удары молота, поэтому он ещё массивнее – более 500 тонн.

Гидровинтовые прессы, как в цехе № 22, обрабатывают заготовку одновременно ударом и нажатием, точно дозируя усилие в момент удара.

### ПРИДАВИТЬ ШИХТУ

Прессы включаются в работу в самой первой стадии производственной цепочки – прессуют электроды для будущих слитков.

В прессовом отделе цеха № 32 пять прессов, оборудованных автоматическими системами дозирования ших-

товых материалов. Они дают шихту с усилием 10 000 тонн так, что она уменьшается в объёме более чем в три раза. От того, насколько плотно и прочно спрессуется шихта, зависят характеристики электрода, влияющие на качество конечной продукции.

Но, прежде чем шихта попадёт под пресс, её нужно подготовить особым образом. Например, кусковые отходы сначала куется на ковочных молотах с массой падающих частей 3 тонны, а затем рубятся на прессах усилием 400 килограммов.

### БИЛЕТ ДЛЯ БИЛЛЕТА

Заготовки для дальнейших переделов – кузнечная заготовка, и слябы – первое, что выходит из-под молота и наковальни.

Дляковки кузнечной заготовки круглого и квадратного сечения, а также кованых слябов и фасонирования заготовок, используются ковочные гидравлические прессы усилием 1 500, 2 000, 2 500, 3 000 и 6 000 тонн и ковочные молоты с массой падающих частей 8, 5 и 3 тонны, а также ковоч-





# титану форму придают



ный комплекс, в состав которого входят гидравлические прессы усилием 2 000 и 4 000 тонн.

Комплекс позволяет производить билеты круглого и квадратного сечения увеличенной длины. Именно эти агрегаты дают билетам билет в дальнейшее производство.

## ЛОВКО ПЕЧАТАЕТ ШТАМПОВКУ

А дальнейшее производство Корпорации – детали, необходимые для всех крупных проектов создания гражданских самолётов ведущих отечественных и зарубежных авиационных и моторостроительных фирм. И они мимо кузницы не проходят.

Поковки штампованные различной конфигурации и назначения: конструкционные (фюзеляжные, шассийные, общего назначения), роторные (диски, лопатки, валы), полусферы (шаробаллоны) предприятие изготавливает в широком диапазоне геометрических размеров. И для этого имеется необходимый состав оборудования: один из самых мощ-

ных в мире пресс усилием 75 000 тонн и его «младший брат» усилием 30 000 – в 21-м; изотермический пресс усилием 4 000 тонн, гидравлический пресс усилием 8 000 и гидровинтовые прессы усилием 5 600 и 6 300 тонн – в 22-м; штамповочные молоты – в 4-м.

В Корпорации разработаны и изготавливаются уникальные крупнобаритные штамповки: тележки шасси для самолёта A380, нижней хорды боковой части фюзеляжа для самолёта Boeing 787.

## В ПРОФИЛЬ И ТРУБУ

Большим спросом у заказчика пользуется ещё один вид продукции: трубы и профили.

В цехе № 3 для такого производства всё есть: горизонтальные гидравлические прессы усилием 980 и 308 тонн, двухвалковая правильная машина для правки прутков и пресованных труб, правильно-растяжные машины для правки профилей, гидравлические прессы усилием 157 тонн для правки короткомерных труб и трубных штамповок, пресс с пульсирующим приложением на-

грузки для калибровки тонкостенных профилей.

Эти пресованные изделия предназначены для изготовления деталей авиационных конструкций, гидроцилиндров, сварных колец, валов авиационных двигателей.

## ГЛАВНЫЙ ЭЛЕМЕНТ – ИЗ ЗОЛОТА

Есть на ВСМПО и кузница в традиционном её понимании – с молотом и наковальней. На кузнечном участке цехов № 4, 5, 35, 60 стучат пневматические молоты, работают наковальни и жарят электропечи, способные нагревать металл до 1 000 градусов.

Вот такая она разная – заводская кузница. Мощное оборудование с автоматизацией, математическим моделированием, развитым инструментальным производством и с самой главной и эффективной составляющей – с золотыми руками наших суперпрофессиональных кузнецов, знающих, куда бить и какую силу приложить.

Ольга ПРИЙМАКОВА



# Привет, Мокеич!

Вот уж никогда не угадаешь, где найдёшь, а где потеряешь. Анатолий Лебедев, живя в сельской местности в одном из посёлков Марий-Эл, после школы поступил в техникум на агронома. Отправляясь в армию, он и не предполагал, что в будущем его ждёт совершенно другая стезя – металлургическая.

## С БАЙКОНУРА – В САЛДУ

Анатолия Лебедева призывали служить в ракетные войска стратегического назначения на Байконур. Он вёл наблюдение за погодой, шифровал и передавал метеоусловия в авиацию и ракетчикам. Видел Анатолий со своего поста, расположенного в 150 километрах от места запуска, как корабли отправлялись в космос.

Пока младший сержант Лебедев служил, его семья переехала в Верхнюю Салду. Так что на побывку солдат уже ехал в новый дом:

– Первый раз Салду я увидел в конце октября 1968-го. Она мне показалась холодной и снежной. Второй отпуск выпал на майские. И вот тогда я понял, как тут хорошо: распускалась молодая зелень, на стадионе «Старт» играли в футбол салдинская и кировская команды. Я подумал, а ведь отличный город...

Весной 1970-го Анатолий обосновался в Верхней Салде. Думал, где работать, и уже собрался в совхоз, как позвали кузнецом в цех



Фото из архива газеты "Новатор"

№ 21 ВСМПО. И 22 июня 1970-го стал первым рабочим днём в 40-летней трудовой биографии Анатолия Мокеевича.

## НАУЧИЛСЯ СРАЗУ

18 лет кузнецом, ещё 22 года – мастером. И не пожалел, что променял сельское хозяйство на кузнечное:

– Анатолий Иванович Коновалов сразу поставил меня на пресс-106. Моим наставником стал машинист пресса Пётр Александрович Мельков. Месяца хватило, чтобы научиться работать на прессе. Когда экзамены сдал, меня тут же самостоятельно поставили в бригаду машинистом пресса-106 и присвоили 4 разряд. Ковал я тогда слитки весом по полторы тонны и диаметром 540 миллиметров из любых сплавов.

Анатолий с детства был главным помощником в семье: отец вернулся с войны с одной ногой. Поэтому условия труда кузнеца не

показались молодому мужчине тяжёлыми.

## ЗА ЧТО ОРДЕН?

106-й, 103-й, 130-й, 170-й – на всех четырёх прессах 21-го умел работать Анатолий. Помогали и курсы, организованные для кузнецов технологической службой цеха, где преподавал Алексей Шибанов.

– Мы знали, куда отправляется наша заготовка, но какие конкретно детали из неё получатся, только догадывались.

В 1986 году меня наградили орденом Трудовой Славы. Я не знал, за что именно. В приказе указано – за участие в разработке изделия-500. Но что это такое, подсказали на награждении более сведущие коллеги: изделие-500 – это Ил-86. Потом я часто на нём летал, и всегда думал, что именно в этом самолёте есть салдинский титан.

В 70-х годах сменный план кузнечного производства измерялся в штуках.

Например, за смену надо было отковать восемь слитков. А в 80-х план перевели в тонны, но и к ним кузнецы привыкли.

– Было время, когда цехи № 21 и 37 были одним целым – кузнечным заводом. Тогда я и в 37-м успел поработать, – вспоминает Анатолий Мокеевич.

## ВЗРЫВ – И ПЕНСИЯ

Но есть в биографии кузнеца и трагический факт. В 2007-м в цехе № 21 произошёл несчастный случай, который стал для Лебедева точкой невозврата:

– Я готовился сдавать смену. И вдруг – взрыв, нас всех завалило в конторке. Я первый из завала выбрался. Ничего не понимал. Выбежал, смотрю, газовая печь горит. Это наполнитель взорвался, на 5-тонном манипуляторе снесло ёмкость с маслом и отбросило на газовую печь. 2 декабря 13 лет будет, как погибли в том взрыве Андрей Краев и Ольга Щербакова...

С того момента Мокеич стал вздрагивать от любого постороннего грохота в цехе. Нервная система сдавала, а внутренний голос говорил – пора уходить. Ровно через 40 лет работы на ВСМПО Анатолий Лебедев написал заявление на расчёт. Но до сих пор он радостно улыбается, когда его через дорогу привычно окликают: «Привет, Мокеич!». Значит, не забыли, помнят, а это главное для любого человека в любом возрасте!

**Елена СКУРИХИНА**



# С днём рождения, Завод! Её величество Семидесятка

Запечатлеть, как огромная траверса давит на заготовку и сделать фото на фоне самого мощного в мире пресса – неизменная часть экскурсионной программы гостей ВСМПО. Он не раз становился предметом восхищения зарубежных, дипломатических и политических деятелей. Это были и будущий первый Президент России Борис Ельцин, министр обороны СССР Дмитрий Устинов. Даже Владимир Путин на наш пресс засматривался! Работа главного пресса Корпорации ВСМПО-АВИСМА – пресса усилием 75 тысяч тонн, или «семидесятки», как его называют заводчане, действительно впечатляет!

«Семидесятка» появилась на заводе № 95 в 1961 году благодаря настойчивости директора Гавриила Дмитриевича Агаркова. Во время одной из командировок в Москву Гавриил Дмитриевич узнал, что кузнечное оборудование, в том числе два мощнейших пресса усилием 70 тысяч тонн, планировали установить на строящемся Куйбышевском металлургическом заводе.

Агарков обратился к Петру Васильевичу Дементьеву, министру авиапромышленности, с просьбой передать «семидесятку» в Верхнюю Салду. Перед директором поставили условие: найти рабочие руки для возведения



корпусов под оборудование. Только через месяц хождений Агаркова по различным инстанциям вопрос решился: Министерство обороны выпустило приказ о перебазировании военно-строительной части в Верхнюю Салду.

**24**  
**кузнеца**  
**трудятся**  
на участке пресса-170  
– это четыре бригады  
по шесть рабочих

Много трудностей испытывали те, кто привёз, разгрузил и монтировал многотонное оборудование. На месте пресса вырыли котлован глубиной метров 30, на дне которого работали буровые станки, экскаваторы. В котлован поступало много грунтовых вод. Чтобы решить эту проблему,

пригласили бригаду специалистов московского Метростроя. Периметр обурли скважинами, в которые закачивали цементный раствор, и поступление воды снизилось.

Изначально пресс, родина которого – Новокраматорский машиностроительный завод, был ориентирован на производство деталей из алюминиевых сплавов. На нём изготавливали кольцевые штамповки для космических аппаратов.

С переходом завода на промышленные объёмы выпуска крылатого металла началась его титановая биография. К слову, брат-близнец нашей «семидесятки» – вертикальный пресс – тоже работает с титаном на Самарском металлургическом заводе, который входит в группу компаний Alcoa.

Почти за шесть десятков

лет своей истории кузнечный пресс снискал славу уникального агрегата. Его громада поднимается на высоту пятиэтажки. И столько же находится под землёй – в маслоподвале.

А помните знаменитый трюк со спичечным коробком? Когда многотонная траверса пресса аккуратно закрыла коробок, стоящий на штампе, не повредив его?

**75**  
**ТЫСЯЧ ТОНН –**  
с такой силой работает  
наша «семидесятка»

– *Very good!* – воскликнули, широко улыбаясь, представители компании Boeing во время фокуса с часами, также не тронутыми падающей частью кузнечного пресса. О чём это говорит? О надёжности автоматизированной программы управления прессом, и о профессионализме и отточенности действий тех, кто управляет этой громадиной – кузнецов. Они играют главную роль в производственном процессе.

– *Выучившись на кузнеца, я пришёл работать в цех № 21. Иду по цеховому пролёту, вижу пресс-130. Думаю: ну, не такой уж он и огромный, как рассказывали... На что напарник мне говорит: так это «тридцатка», а «семидесятка» – дальше. И обалдел, когда, подняв голову, нашёл взглядом вершину пресса № 170, – вспоминает Алек-*





сандр Поединщиков, один из самых молодых кузнецов участка.

Прежде чем заступить на смену, Саша проверяет уровень масла в цилиндре, давление в манометрах, затем звонит в насосную, заказывая давление. А потом – за пульт управления. Но работа на прессе – бригадная. С кузнецом трудятся ещё пять рабочих. Один – на «Гламе» подвозит деталь, которая ляжет под пресс, другой – открывает печь, третий – принимает заготовку у траверсы, двое – контролируют замену штампового инструмента.

– Основные заказчики для деталей, вышедших из-под пресса усилием 75 тысяч

тонн – это Airbus, Boeing, Bombardier и Pratt & Whitney. Я очень горжусь, что принимаю участие в строительстве крылатых машин! – говорит Поединщиков.

Но кузнецы в 21-м, которые работают на 70-ке, участвуют и в её восстановлении. Заменяли цилиндры, плунжеры, колонны, выдвижные столы, траверсу. Ремонтировали в темпе, чтобы простой оборудования не повлиял на выполнение производственного плана, и работа её величества «семидесятки» также заворачивала и восхищала гостей ВСМПО и наших основных заказчиков.

Елена ШАШКОВА

## СНИМАЮ ШЛЯПУ, или КОСМОНАВТ ИЗ 21-го

«Один из известных кузнецов цеха № 21 Анатолий Сеславин вспоминал: «Мы очень гордились своими прессами, берегли их. Каждой смене был отведён участок, за чистоту которого она отвечала. Порядок был идеальный. Прессы между собой мы ласково называли «кормильцами».

В 1965 году на них делали партию штамповок из титанового сплава – лопасти гребного винта для подводной лодки, алюминиевые катки для танков, днище для атомного реактора в Чехословакию...»

«...В январе 1974 года поступил заказ на переходную втулку стыковочного узла американского космического корабля «Аполлон» и корабля «Союз» совместного проекта «Союз-Аполлон». Заказ выполняли на прессе усилием 75 тысяч тонн.

Штамп был сложный, поверхность зеркала – разборной (лепестковой). Долго не удавалось получить то, что нужно: при штамповке течением металла выдавливались лепестки. Тут уж пришлось потрудиться технологом. Было отштамповано несколько годных заготовок.

Ребята из бригады предложили кузнецу Вадиму Петрову тогда попробовать пролезть в это отверстие. Он хотел снять телогрейку, но не дали:

– Давай в ней и лезь, Вадим. Так поплотнее будет. Космонавты-то в своих скафандрах будут перелезать, а ты – в своём!

Так вот получилось, что наш Петров – первый, кто опробовал этот стыковочный узел. Потом все смеялись, называя его «ползучим космонавтом».

Знаменитую «семидесятку» показывали многим известным людям, среди которых были и министр обороны СССР Устинов, и секретарь обкома КПСС Ельцин – будущий первый Президент России, и хоккеисты сборной СССР, и лётчики-космонавты, дважды Герои Советского Союза Волков и Макаров. Но особенно нам, кузнецам, запомнился пожилой мужчина в старом пальто до пят и шапке-ушанке, появившийся в цехе зимой. Он долго смотрел на пресс и потом сказал:

– Знаете, молодые люди, вот перед этим грандиозным сооружением мне хочется снять шапку.

Он снял шапку, поклонился и пошёл дальше вдоль пролёта прессового отдела. Это был Валентин Дмитриевич Агарков – брат нашего легендарного директора».

Из книги

«Постигая суть титана»





**В наградном списке Дня Завода-2020 – 300 инженеров, менеджеров и рабочих предприятия. Это очень разные люди – и по возрасту разные, и по своим должностным обязанностям, но объединённые отношением к работе – добросовестным отношением.**

**И сегодня, как и в каждый из 87-ми своих дней рождения, завод благодарит замечательных тружеников за верность выбранному делу, за талант, за золотые руки и за преданность предприятию. Благодарит, награждает и удостоивает званий:**

### ПОЧЁТНЫЙ ВЕТЕРАН ТРУДА КОРПОРАЦИИ

Юрий ПОЛУЭКТОВ, электромонтёр цеха № 1

Светлана КУЦЕБИНА, начальник лаборатории цеха № 2

Николай ПАХОТИН, трубопрокатчик цеха № 3

Владимир ЖЛОБА, мастер участка цеха № 4

Сергей КОКОРИН, начальник бюро цеха № 5

Олег КОВЕШНИКОВ, начальник службы цеха № 7

Михаил ЧАЩИН, ведущий инженер-технолог цеха № 10

Елена ГУДКОВА, заместитель главного бухгалтера отдела № 20 цеха № 12

Михаил КУЗНЕЦОВ, электрик участка цеха № 16

Алексей ЗУБКОВ, кузнец цеха № 21

Вячеслав РЕПЬЕВ, электромонтёр цеха № 21

Александр ВАХОНИН, начальник участка цеха № 22

Дмитрий САЛИХОВ, кузнец цеха № 22

Сергей ДЕРЯБИН, начальник цеха № 29

Сергей ВЯТКИН, электромонтёр цеха № 31

Светлана ГОРЕЛОВА, машинист крана цеха № 32

Владислав БЕЛОВ, мастер цеха № 32

Борис ГРУЗДЕВ, механик цеха № 37

Андрей ЯБЛОКОВ, электрогазосварщик цеха № 38

Евгений РОМАНОВ, термист цеха № 40

### МАСТЕР СВОЕГО ДЕЛА

Мария КУНШИНА, инженер цеха № 1

Анатолий ВЬЮШКИН, слесарь-ремонтник цеха № 1

Антон ЗОТОВ, инженер цеха № 2

Татьяна КОВАЛЬ, инженер-исследователь цеха № 2

Константин МЕЛКОЗЁРОВ, обработчик цеха № 3

Александр КОМАРОВ, трубопрокатчик цеха № 3

Денис МАСЛОВ, кузнец цеха № 4

Алексей ЕЛФИМОВ, слесарь-ремонтник цеха № 5

Сергей ХВАЩИНСКИЙ, электромонтёр цеха № 6

Алексей ШАБАРШИН, старший контролёр цеха № 7

Татьяна ЗДОБНЯКОВА, контролёр цеха № 7

Ольга ШАКИРОВА, мастер цеха № 7

Максим ВИТКАЛОВ, слесарь-ремонтник цеха № 8

Мансур ЗАЙНУЛЛИН, машинист крана цеха № 9

Виталий ИВАНОВ, начальник лаборатории цеха № 10

Александр ГРЕБЕНЬЩИКОВ, инженер цеха № 10

Надежда УСТЮГОВА, машинист крана цеха № 13

Фаина БАНЯС, охранник цеха № 15

Эдуард ЗАБОЛОТСКИЙ, оператор цеха № 16

Михаил ОСТАНИН, шлифовщик цеха № 16

Виктор ПАСКАЛЬ, оператор цеха № 16

Михаил АФРАМЕЕВ, слесарь-ремонтник цеха № 16

Алексей ЗУЕВ, слесарь-ремонтник цеха № 16

Анна КАРЯГИНА, мастер цеха № 19

Денис БУДНИКОВ, шихтовщик цеха № 20

Олег АНДРЕЕВ, кузнец цеха № 21

Денис ГОРБАЧЁВ, травильщик цеха № 21

Максим АБРАМОВ, обработчик цеха № 21

Владимир БАБКИН, инженер-технолог цеха № 22

Елена ГРИБОВА, инженер цеха № 22

Ксения ТАТАРИНОВА, инженер-технолог цеха № 22

Наталья НЕЧАЕВА, дефектоскопист цеха № 23

Игорь ШУШАКОВ, начальник лаборатории цеха № 24

Ксения ЧЕРНИКОВА, кладовщик цеха № 26

Александр ТУРИЦЫН, инженер-электроник цеха № 27

Вадим ШИНЕЛЬКО, мастер цеха № 29

Виктор ПАНКРАТОВ, слесарь-ремонтник цеха № 31

Павел ЗУЕВ, плавильщик цеха № 32

Константин МОЛОДЫХ, слесарь-ремонтник цеха № 32

Сергей ШУЛЕПОВ, слесарь-ремонтник цеха № 32

Елена ТОРОПОВА, машинист крана цеха № 32

Салават МУСИН, травильщик цеха № 32

Юрий ПАВЛОВ, слесарь-ремонтник цеха № 32

Антон ЧУСОВИТИН, инженер-программист цеха № 33

Андрей ЖУРАВЛЁВ, токарь цеха № 35

Евгений ЗАЗУЛИН, электроэрозионист цеха № 35

Юрий СОЛОВЬЁВ, кузнец цеха № 37

Дмитрий ГОЛИН, электросварщик цеха № 38

Тамара ЗИМИНА, начальник бюро цеха № 39

Виктор МАЛЫХ, токарь-карусельщик цеха № 40

Иван ДОБРОТИН, газорезчик цеха № 41

Роберт КАБИОКОВ, монтажник цеха № 49

Андрей ВОРОБЬЁВ, слесарь-ремонтник цеха № 50

Роберт ГАЙФУТДИНОВ, рабочий цеха № 51

Анна ВАХОНИНА, оператор станков цеха № 54

Андрей ШУВАЛОВ, начальник бюро цеха № 65

Елена БЕЗМАТЕРНЫХ, ведущий специалист отдела № 5 цеха № 12

Яна СТАНКЕВИЧ, старший менеджер отдела № 11 цеха № 12

Александр УГЛОВ, ве-





С днём рождения, Завод!

душий инженер отдела  
№ 16 цеха № 12

Юлия СУХОРОСОВА, специалист отдела  
№ 27 цеха № 12

Марина БАЛАНЧУКОВА, специалист отдела  
№ 30 цеха № 12

Светлана ТРЕТЬЯКОВА, специалист отдела  
№ 37 цеха № 12

Максим САМОЙЛЕНКО, специалист цеха № 12

Лев ЛАПЕНЬКОВ, заместитель начальника отдела  
№ 48 цеха № 12

Валерий МАВРИЦ, начальник бюро № 50 цеха  
№ 12

Наталья ИВАНОВА, ведущий переводчик отдела  
№ 54 цеха № 12

Сергей МАДАРЕЙГАС, начальник отдела № 55 цеха  
№ 12

Александр ЗАЙЦЕВ, специалист отдела № 68 цеха  
№ 12

Игорь КНЯЗЕВ, руководитель службы отдела  
№ 70 цеха № 12

### ЛУЧШИЙ МОЛОДОЙ РАБОТНИК

Анастасия КАРПЕЕВА, инженер цеха № 2

Андрей СТИХИН, наладчик строительных машин цеха № 6

Екатерина ЧЕРНЫХ, начальник участка цеха № 8

Анастасия ПАНКРАТЬЕВА, инженер цеха № 10

Татьяна АКОПЯН, инженер цеха № 21

Ольга РЯЗАНОВА, инженер цеха № 21

Анатолий СМАГИН, электромонтёр цеха № 22

Станислав ГНЕВАНОВ, электромонтёр цеха № 32

Сергей ПАХОМОВ, электромонтёр цеха № 35

Яна КОТОВА, инженер цеха № 39

### ПОЧЁТНЫЙ МЕТАЛЛУРГ

Николай МЕЛЬНИКОВ, первый заместитель генерального директора – исполнительный директор ВСМПО

Андрей РЯЖИНОВ, ведущий специалист по анализу и планированию производства цеха № 21

### ПОЧЁТНЫЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬ

Александр ЛИТВИНОВ, заместитель директора по машиностроению

### НАГРАЖДЕНЫ:

### ПОЧЁТНОЙ ГРАМОТОЙ МИНИСТЕРСТВА ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ТОРГОВЛИ РФ

Константин ШКРЕБЕНЬ, старший механик цеха № 1

Светлана ПРЯНИЧНИКОВА, начальник участка цеха № 2

Дмитрий СТАТКИЕВСКИЙ, старший мастер цеха № 3

Александр РЫБАКОВ, кузнец цеха № 4

Андрей БАМБУРКИН, слесарь-ремонтник цеха № 5

Олеся КАЗИХАНОВА, старший мастер цеха № 6

Надежда ПЕТРОВА, начальник отдела цеха № 7

Сергей ТУКАЧЕВ, начальник бюро цеха № 10

Эдуард БАЛАКИН, электрик цеха № 16

Александр ДУРНИЦЫН, плавильщик цеха № 20

Юрий ШНЮКОВ, кузнец цеха № 21

Елена ГРУБЦОВА, начальник участка цеха № 23

Эдуард ШАШКИН, начальник лаборатории цеха № 24

Вячеслав КАРАКУЛОВ, плавильщик цеха № 32

Сергей САЗАНОВ, начальник бюро цеха № 33

Надежда КОДЕНЕВА, напайщик цеха № 35

Дмитрий ЛЕВШИН, механик участка цеха № 37

Олег КИССЕЛЬМАН, слесарь-ремонтник цеха № 49

Андрей ЖАБИНСКИЙ, инженер-технолог цеха № 50

Александр ЗВОНАРЁВ, слесарь-ремонтник цеха № 54

Наталья ЕРОФЕЕВА, ведущий инженер-проектировщик цеха № 65

Игорь ПУЗАКОВ, заместитель директора по плавлению-литейному производству

Ирина ХАСАНГАТИНА, начальник управления по экономике труда

Андрей СТАРИКОВ, ведущий специалист отдела № 15 цеха № 12

### ПОЧЁТНОЙ ГРАМОТОЙ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСТЕХ»

Сергей КАРАМУЛИН, старший мастер цеха № 1

Сергей СЕЛИВАНОВ, начальник бюро цеха № 10

Андрей КРОХИН, заместитель начальника цеха № 21

Артём АКСЁНОВ, начальник бюро цеха № 23

Лев КОНОВАЛОВ, ведущий инженер-программист цеха № 24

Андрей ЛУКИН, начальник цеха № 33

Николай МЕДВЕДЕВ, энергетик цеха № 37

Павел ЧАЙКО, заместитель начальника цеха № 54

Валерий МИХЕЕВ, заместитель начальника цеха № 65

### БЛАГОДАРНОСТЬЮ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСТЕХ»

Максим СТЕПАНЦЕВ, заместитель начальника цеха № 1

Оксана ХВОСТОВА, начальник лаборатории цеха № 2

Наталья МИТРОФАНОВА, инженер цеха № 23

Евгений САНДЫРЕВ, ведущий специалист цеха № 24

Станислав ИСАКОВ, токарь цеха № 31

Вячеслав КАЛМЫКОВ, начальник бюро цеха № 33

Рузаль ДИМУХАМЕТОВ, начальник участка цеха № 50

Андрей ЛУНЕВ, старший мастер цеха № 54

Сергей СУДАРЬ, главный инженер цеха № 65

### ПОЧЁТНАЯ ГРАМОТА ГУБЕРНАТОРА СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Александр МУХАЧЁВ, заместитель начальника цеха № 1

Марина КРЕКИНА, слесарь по КИПиА цеха № 2

Марина КАРПЕНКО, начальник бюро цеха № 22

Сергей ТРОИЦКИЙ, главный специалист цеха № 23

Андрей КОРМИН, ведущий специалист цеха № 24

Александр МАНЬКОВ, ведущий инженер-конструктор цеха № 65





### БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО ГУБЕРНАТОРА СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

29

Александр ВЕН-  
ГЕР, слесарь-ре-  
монтник цеха № 2  
Илья ФЕДОСЕ-  
ЕВ, механик цеха  
№ 4

Виталий ПАСЫНКОВ, на-  
чальник отдела цеха № 7

Ольга ГУСЕВА, контроль-  
ный мастер цеха № 23

Владимир ЕРОФЕЕВ, ве-  
дущий инженер-электрик  
цеха № 24

Андрей ЗОРИХИН, элек-  
тромонтёр цеха № 35

Сергей КИСЕЛЁВ, элек-  
трогазосварщик цеха № 38

Ольга КОКШАРОВА, ар-  
хитектор цеха № 65

### БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО МИНИСТЕР- СТВА ПРОМЫШЛЕННО- СТИ И НАУКИ СВЕРДЛОВ- СКОЙ ОБЛАСТИ

Дмитрий ЖЕЛТЫШЕВ, на-  
чальник бюро цеха № 1

Алексей РОМАНОВ, на-  
чальник лаборатории цеха  
№ 2

Евгений ТОРОПОВ, заме-  
ститель начальника цеха  
№ 3

Сергей ЗАЯЦ, старший  
мастер участка цеха № 4

Юрий ЗАЙЦЕВ, электро-  
монтёр цеха № 5

Люция КОНДРАТЮК, кон-  
тролёр цеха № 7

Алексей КОЛМАКОВ, на-  
чальник депо цеха № 9

Игорь СОКОЛОВ, началь-  
ник участка цеха № 13

Анатолий ДМИТРИЕВ,  
механик колонны автотран-  
спорта цеха № 19

Татьяна СОКОЛОВА, ма-  
стер цеха № 20

Евгений УГЛОВ, старший  
мастер участка цеха № 21

Анатолий ОНЧУРОВ, куз-  
нец цеха № 22

Ольга КАРТАШОВА, веду-  
щий инженер цеха № 23

Александр ДЕБАЕВ, за-  
меститель начальника цеха  
№ 24

Александр КАТКОВ, ма-  
стер цеха № 27

Алексей ЕЛИН, кузнец  
цеха № 32

Дмитрий ЗМАЗНОВ, ве-  
дущий инженер-электро-  
ник цеха № 33

Ирина АЛИЕВА, эконо-  
мист по планированию  
цеха № 35

Наталья ЗИГАНШИНА,  
инженер цеха № 39

Сергей РАГОЗИН, токарь  
цеха № 40

Евгений ТАРАГАРА, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 41

Евгений МОЧАЛОВ, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 54

Олеся СОЛДАТОВА, веду-  
щий инженер-проектиров-  
щик цеха № 65

Елена БЕРСТЕНЁВА, заме-  
ститель главного бухгалте-  
ра отдела № 20 цеха № 12

Юрий МИХАЙЛОВ, на-  
чальник бюро цеха № 1

Сергей УСТАЛОВ, началь-  
ник техбюро цеха № 3

Сергей ШУМАЕВ, то-  
карь-карусельщик цеха № 4

Сергей ПАРАМОНОВ, то-  
карь-расточник цеха № 5

Алевтина ЛИСИЦИНА,  
электромонтёр цеха № 6

Светлана ПАРФЁНОВА,  
контролёр цеха № 7

Юрий ГРИГОРЕВСКИЙ,  
старший электрик цеха № 8

Алексей ГУГЕЛЬ, началь-  
ник лаборатории цеха № 10

Олег ДЕНИСЛАМОВ,  
электромонтёр цеха № 20

Елена САМСОНОВА, ин-  
женер цеха № 21

Павел ЛЫСАНОВ, мастер  
цеха № 22

Наталья ГАЛЯНТ, дефек-  
тоскопист цеха № 23

Алексей КОРОЛЕВСКИЙ,  
ведущий инженер-элек-  
трик цеха № 24

Михаил АККЕРМАН, на-  
чальник бюро цеха № 32

Алексей МЕДВЕДЕВ, ин-  
женер-программист цеха  
№ 33

Виталий АРХИПОВ, рез-  
чик цеха № 35

Максим ЗАМУРАЕВ, ве-  
дущий специалист цеха  
№ 37

Дмитрий КЛЕМЕНТЬЕВ,  
старший мастер цеха № 38

Антон КУЗНЕЦОВ, заме-  
ститель начальника цеха  
№ 41

Илья САФРОНОВ, кисло-  
тоупорщик цеха № 49

Денис АХМЕТЗЯНОВ,  
электромеханик цеха № 50

Станислав ДЕРЕНДЯ-  
ЕВ, оператор станков цеха  
№ 54

Татьяна ВЗДОРНОВА, за-  
меститель начальника цеха  
№ 65

Юрий ЗЕЛАНД, замести-  
тель директора по снабже-  
нию

Константин ПАНКРАТОВ,  
заместитель начальника  
управления отдела № 6  
цеха № 12

Наталья СОБОЛЕВА, на-  
чальник бюро отдела № 30  
цеха № 12

### ПОЧЁТНАЯ ГРАМОТА ДУМЫ ВЕРХНЕСАЛДИНСКОГО ГОРОДСКОГО ОКРУГА

Валерий СЫРЫКОВ, на-  
чальник бюро цеха № 2

Борис УРУСОВ, старший  
мастер цеха № 3

Андрей МУРИНОВ, то-  
карь цеха № 5

Светлана МАЛЫГИНА,  
контролёр цеха № 7

Андрей КИСЛИЦИН,  
электромонтёр цеха № 8

Татьяна ПЯТАКОВА, тех-  
ник цеха № 9

Оксана САДОВСКАЯ, на-  
чальник службы цеха № 13

Роза МАШАРИПОВА, ох-  
ранный цеха № 15

Сергей КУЧАРИН, резчик  
цеха № 16

Сергей ЖУРАВЛЁВ, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 19

Евгений ОСТАПЕНКО, об-  
работчик поверхностных  
пороков металла цеха № 21

Игорь САБУРОВ, элек-  
тромонтёр цеха № 27

Сергей ЛЮХАНОВ, то-  
карь цеха № 31

Виктор КРУГЛОВ, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 32

Сергей ХРИПУНОВ, об-  
работчик поверхностных  
пороков металла цеха № 37

Вадим ЛЕБЕДЕВ, котель-  
щик цеха № 38

Татьяна ПИНЯГИНА, ин-  
женер цеха № 39

Сергей БЕРСТЕНЁВ, фре-  
зеровщик цеха № 40

Ольга ОРЛОВА, старший  
кладовщик цеха № 41

Ольга НЕМЦОВА, тренер  
цеха № 51

Любовь ШАШКИНА, ма-  
стер участка цеха № 60

Наталья ТЮТЮННИК, ин-





женер-технолог отдела № 6  
цеха № 12

Людмила ПУЗЕЙ, бухгал-  
тер отдела № 20 цеха № 12

Светлана МЕЩАНИНО-  
ВА, ведущий специалист от-  
дела № 39 цеха № 12

Елена ЛЮТИНА, начальник  
бюро отдела № 68 цеха № 12

### БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО ДУМЫ ВЕРХНЕСАЛДИНСКОГО ГОРОДСКОГО ОКРУГА

Надежда МУНШТУКОВА,  
инженер цеха № 2

Игорь ПАНКРАТОВ, стар-  
ший мастер цеха № 3

Владислав ФЁДОРОВ, то-  
карь цеха № 5

Антон ТЕРЕНТЬЕВ, ма-  
стер цеха № 6

Юлия ЩИННИКОВА, ла-  
борант цеха № 8

Ольга ШУЛЬГИНА, инже-  
нер-технолог цеха № 10

Ирина ГЛАЗЫРИНА, ма-  
стер цеха № 19

Вадим КРЫЛОВ, мастер  
цеха № 20

Александр МЕДВЕДЕВ,  
кузнец цеха № 21

Денис ШАФИЕВ, мастер  
цеха № 22

Наталья СКОПЦОВА, де-  
фектоскопист цеха № 23

Сергей САФРОНОВ, за-  
меститель начальника цеха  
№ 29

Дмитрий ШЕРШНЁВ, ин-  
женер цеха № 31

Наталья БУЛАТОВА, рез-  
чик цеха № 32

Людмила ВЯТКИНА, тех-  
ник цеха № 35

Алексей БЕССОНОВ, куз-  
нец цеха № 37

Андрей ЛИПОВОЙ, фре-  
зеровщик цеха № 40

Игорь БУСЫГИН, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 49

Сергей ПОСПЕЛОВ, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 50

Максим МАСЛОВ, обли-  
цовщик-плиточник цеха  
№ 60

Наталья МАЗНЕВА, веду-  
щий экономист отдела № 3  
цеха № 12

Наталья ПОНОМАРЁВА,  
менеджер отдела № 51 цеха  
№ 12

Алла МАНЫЛОВА, ве-  
дущий переводчик отдела  
№ 54 цеха № 12

Людмила РУТКОВСКАЯ,  
начальник бюро отдела  
№ 68 цеха № 12

### ЗАНЕСЕНЫ НА ДОСКУ ПОЧЁТА

Гульчачак МУСИНА, ин-  
женер цеха № 1

Виктор ШАЙХЛИЕВ, ин-  
женер цеха № 2

Светлана КАЛМЫКОВА,  
начальник участка цеха № 2

Юлия НАЙМУШИНА, ин-  
женер-технолог цеха № 3

Игорь СОЛДАТОВ, токарь  
цеха № 3

Владимир СМОЛИН, куз-  
нец цеха № 4

Артём БАБУШКИН, то-  
карь цеха № 5

Татьяна ГУРЬЯНОВА, ма-  
стер цеха № 6

Андрей КИРГИЗОВ, на-  
чальник ОТК цеха № 7

Ольга ПЕНЗИНА, веду-  
щий экономист цеха № 7

Анатолий ПЕТРЕНКО,  
электрик участка цеха № 8

Станислав МИСЕВИЧ, ма-  
шинист мотовоза цеха № 9

Владимир ЧЕРНЫХ, на-  
чальник бюро цеха № 10

Владимир КОЛНОГОРОВ,  
начальник бюро цеха № 10

Елена ФИЛИМОНОВА,  
начальник бюро отдела № 3  
цеха № 12

Сергей ЛОПАЕВ, специ-  
алист отдела № 10 цеха  
№ 12

Екатерина САВЕЛЬЕВА,

юрисконсульт отдела № 14  
цеха № 12

Наталья МЕСЛЕР, началь-  
ник отдела № 27 цеха № 12

Ольга ЯЧМЕНЁВА, ве-  
дущий специалист отдела  
№ 37 цеха № 12

Наталья ЛЕБЕДЕВА, ве-  
дущий специалист отдела  
№ 39 цеха № 12

Елена ТРИФОНОВА, ве-  
дущий юрисконсульт отде-  
ла № 47 цеха № 12

Анастасия ГЕОРГЕ, менед-  
жер отдела № 51 цеха № 12

Юлия ОЛЕШКЕВИЧ, ме-  
неджер отдела № 60 цеха  
№ 12

Александр ИВАНОВ, тех-  
ник цеха № 13

Наталья БАБИНА, на-  
чальник охраны цеха № 15

Павел ЖМАКИН, мастер  
цеха № 16

Елена ПОСТОВАЛОВА,  
машинист крана цеха № 16

Евгений КНЯЗЕВ, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 16

Алексей ПРЯНИЧНИКОВ,  
электрик участка цеха № 16

Наталья КОРЯГИНА, тех-  
ник-диспетчер цеха № 19

Олег ИЛЮШИН, плавиль-  
щик цеха № 20

Наталья ТЕЛЕШОВА, ма-  
шинист крана цеха № 21

Надежда ЗАХМАТОВА,  
прессовщик цеха № 21

Антон ГОЛЬЦМАН, то-  
карь-карусельщик цеха  
№ 21

Виталий МЕЛЬНИКОВ,  
мастер цеха № 22

Николай ХАРЬКОВСКИЙ,  
кузнец цеха № 22

Наталья ОВЧИННИКОВА,  
инженер цеха № 23

Дмитрий ДЕНЬЩИК, ве-  
дущий инженер-электрик  
цеха № 24

Елена КОЗЛОВА, кладов-  
щик цеха № 26

Алексей ЧУМАНКИН,  
электромонтёр цеха № 27

Андрей ОСЬМИНИН, на-  
чальник смены цеха № 29

Дмитрий МАТОЧКИН,  
старший мастер цеха № 31

Василий ДУДИН, мастер  
цеха № 32

Алексей КУКСЕНОК, ма-  
стер цеха № 32

Алексей ФОКИН, мастер  
цеха № 32

Игорь ГОНЧАРЕНКО, ме-  
ханик участка цеха № 32

Анна КОЛПАКОВА, на-  
чальник бюро цеха № 33

Александр АНТОНОВ,  
электрик участка цеха  
№ 35

Сергей БАЛАКИН, мастер  
цеха № 37

Владимир ТИХОМИРОВ,  
электрогазосварщик цеха  
№ 38

Наталья СВЯТКИНА, ла-  
борант цеха № 39

Андрей ЛЯДОВ, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 40

Александр ИВАНОВ, сле-  
сарь-ремонтник цеха № 41

Евгений ЖУРАВЛЁВ, огне-  
упорщик цеха № 49

Василий ФЁДОРОВ, элек-  
трогазосварщик цеха № 50

Евгений БАБКИН, заме-  
ститель начальника цеха  
№ 51

Сергей ХАЗИЕВ, опера-  
тор станков цеха № 54

Светлана ШАДРИНЦЕВА,  
мастер цеха № 65

Елена КАЛАШНИКОВА,  
полировщик акционерного  
общества «Урал»

Елена САВИНА, заводде-  
лением медико-санитар-  
ной части «Тирус»

Павел ЗУБАРЕВ, старший  
механик «ВСМПО-Строи-  
тель (УКС)»

Леонид КОНОШТАРОВ,  
водитель «ВСМПО-Авто-  
транс»

Юрий АЛЕКСЕЕВ, электро-  
газосварщик «ВСМПО-Авто-  
транс»



# От всей души!

## Поздравляем с юбилеем

**Людмилу Михайловну ПЕРЕЛЫГИНУ!**  
Желаем счастья, радости, тепла  
И всех заветных планов  
исполнения.  
Благополучия желаем и добра,  
Сердечно поздравляем  
с Днём рождения!

*Татьяна, Василий*

## Поздравляем с Днём рождения

**июльских именинников – работников цеха № 32, а также ветеранов, находящихся на заслуженном отдыхе!**  
Желаем счастья и добра,  
Здоровья, радости и силы.  
Душа пусть будет молода,  
Неважно, сколько лет пробило!

*Администрация, профком  
и Совет ветеранов цеха № 32*

## Поздравляем с Днём Корпорации коллектив и ветеранов цеха № 40!

Благодарим за ваш многолетний и добросовестный труд!  
Желаем крепкого здоровья и благополучия в семье.

*Администрация, профком,  
и уполномоченный по работе с ветеранами цеха № 40*

## Совет ветеранов ВСМПО поздравляет с юбилейным Днём рождения

Антонину Афонасьевну КОСТЯЕВУ  
Нинель Георгиевну ШУТОВУ  
Таису Романовну СУЛИМЕНКО  
Веру Михайловну СИДОРЕНКО  
Людмилу Васильевну ОВЧИННИКОВУ  
Фларита Ахметовича ВИЛЬДАНОВА  
Александра Константиновича СТАРИКОВА  
Тамару Гурьевну БУСЫГИНУ  
Петра Николаевича ЕФРЕМОВА  
Ивана Семёновича ПЕТУХОВА  
Александра Петровича ЖИГАРЕВА  
Надежду Гавриловну ЧАЛКОВУ  
Елизавету Ивановну СУХОРОСОВУ

Валентину Васильевну ЛЫХИНУ  
Наталью Сергеевну ИЛЬИНЫХ  
Веру Семёновну ДОЛГИХ  
Любовь Фаллалеевну ЧУПРАКОВУ  
Любовь Филипповну ГУРДИНУ  
Татьяну Александровну РЕШЕТНИКОВУ  
Маргариту Николаевну ПРЯНИЧНИКОВУ  
Нину Юрьевну РЯБОВУ  
Ольгу Владимировну МАРИЕВУ  
Наталью Петровну ЗАХАРОВУ  
Любовь Вячеславовну БАБКИНУ  
Ларису Фёдоровну КАТАЕВУ

# Новатор

УЧРЕДИТЕЛЬ:  
ООО «ТЕЛЕГРАФ»

ГАЗЕТА ЗАРЕГИСТРИРОВАНА

в Управлении  
Федеральной службы  
по надзору в сфере связи,  
информационных технологий  
и массовых коммуникаций  
по Уральскому федеральному округу.  
Рег. ПИ № ТУ 66-01646 от 07.02.2017

Адрес редакции и издателя:  
В. Салда, ул. Парковая, 12,  
Дом книги, 1-й этаж  
Телефоны:  
6-00-87, 6-25-23, 6-25-85  
E-mail: redaktor@vsmo.ru

Цена свободная

ТИПОГРАФИЯ

ООО «ПОЛИГРАФКОМБИНАТ»  
г. Екатеринбург,  
ул. Шейнкмана, д. 123, оф. 108,  
Тираж 2550 экз. Заказ № 5111  
Подписано в печать:  
по графику – 30 июня, 17.00  
фактически – 30 июня, 12.00

Главный редактор Лариса А. КАРАСЕВА  
Выпускающий редактор  
Ольга ПРИИМАКОВА  
Фото Анна ЛАГУНОВА  
Корректор Елена ФИЛАТОВА  
Дизайнер Наталья ШУМИЛОВА

Перепечатка материалов, опубликованных в газете  
«Новатор», только с разрешения редакции