



В боях под Идрицей

Из воспоминаний
заводского фронтовика
Ивана Дмитриевича МЕНЬЩИКОВА



Раз и навсегда!

– Люблю свою работу и завод, –
с гордостью говорит электрогазосварщик
РМП Виктор ВАРЛАКОВ



Из безработного – в заводчанина

Сотрудничество Курганмашзавода
и Курганского промышленного
техникума продолжается



ГАЗЕТА ПАО «КУРГАНСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

ВЫПУСКАЕТСЯ С 1957 ГОДА

МАШИНОСТРОИТЕЛЬ

ВЫХОДИТ ДВА РАЗА В МЕСЯЦ

№ 20 (3109) ДЕКАБРЬ 2020 ГОДА

ТЕХНОЛОГИИ

ЮБИЛЕЙ

ФАБРИКА

ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

В заводском центре развития перспективных технологий (ЦРПТ) на базе ремонтно-механического производства завершились оргмероприятия по созданию склада комплектующих и запасных частей для выполнения работ по модернизации станков в рамках концепции автоматизированного рабочего места (АРМ) для ремонтного производства. Рассказывает главный инженер ПАО «Курганмашзавод» Игорь ЛОРИЯ:

ПРОЕКТ «АРМ-СКЛАД»

– Внедрение АРМ – часть стратегического проекта предприятия по созданию ЦРПТ, целью которого, в свою очередь, является оперативная модернизация станочного парка и обучение технических специалистов, а также внедрение концептуально новой модели управления производственным процессом, что из себя и представляет система автоматизированного рабочего места.

Силами специалистов служб главного инженера и группы развития производственных систем не только создан склад комплектующих, но и разработано программное обеспечение для движения и учета товарно-материальных ценностей на РМП.

Прежде всего введена адресная система хранения. Созданы

места складирования с маркировкой ячеек, что существенно сокращает время поиска и облегчает учёт деталей. Разработаны стандарты адресной маркировки для каждой модели стеллажей, которыми оснащён склад ЦРПТ. Наряду с этим разработана система цветовой визуализации по специализации ремонтных работ, таких как электрика, электроника (ЧПУ), механика, гидравлика. Важной функциональной возможностью программного обеспечения «АРМ-склад» стал сквозной мониторинг прихода-расхода комплектующих.

«УМНАЯ» ТЕЛЕЖКА

Что касается общего принципа работы АРМ, то в своей физической основе система проста

Окончание на 3 стр.



ДЕНЬ РОЖДЕНИЯ ЛЕГЕНДЫ

14 декабря исполнилось 90 лет легендарному заводчанину Данилу Захаровичу РЕЛИНУ. Тем, кто давно работает на Курганском машиностроительном заводе, это имя хорошо знакомо.

Люди разных специальностей – врачи, инженеры, учителя и другие бывают просто специалистами, а есть – с большой буквы. Незнакомым людям на вопрос «кем работаете?» Релин всегда отвечал: «Инженером». Он как раз из тех, с большой буквы – Инженер.

Родился 14 декабря 1930 года в райцентре Краснополье Могилевской области Белоруссии. Обычное деревенское детство, мальчишеские игры, школа... И вот июнь 1941 года – война. Погрузили нехитрый скарб на телегу и поехали – отец, мать, старшая сестра. Но Захар Иосифович, отец, направился не на восток, а на юг, что их и спасло. Добрались до Харькова, там их в числе других беженцев посадили в вагон-теплушку одного из многочисленных эшелонов, нескончаемым потоком тянувшихся

на восток. Спустя какое-то время семья, благополучно миновав все бомбежки, оказалась в Чимкентской области в деревне, где жили переселенцы с Украины еще с дореволюционных времен. Рядом с домом, где устроилась на житье семья Релиных, была кузница. Данил Захарович вспоминает: «Меня как магнитом туда тянуло!» Кузнец, увидев торчащего на пороге глазастого мальчишку, сказал: «А ну-ка, иди помоги!» Это был первый «университет»... Немного позже Данил разработал первую собственную технологию – делал обручальные кольца из монет.

В 1944 году, после освобождения Белоруссии, семья Релиных вернулась домой. Открылась школа, хотя сначала не было ничего, ни столов, ни стульев, ни тетрадей. Десятилетку Данил Релин закон-

чил в 1948 году, в аттестате зрелости всего три четверки (русский и белорусский языки и почему-то астрономия), остальные – «отлично». Получил справку вместо паспорта (сельским жителям их тогда не выдавали) и поехал в Ленинград. С сундучком, в котором были разные инструменты. Успешно сдал экзамены в Ленинградский политехнический институт на специальность «Технология машиностроения». Пролетели годы учебы, получен диплом с отличием – и в мае 1954 года в новенькой трудовой книжке появилась первая запись: «Принят на должность инженера-конструктора в ОГТ Челябинского Кировского завода». А через три месяца, в августе этого же года – вторая запись: «Уволен переводом на Курганский машиностроительный завод». Послужной список короткий: 1954 – руководитель группы в СКБ, 1957 – начальник бюро СКБ, 1958 – ведущий инженер проекта, и с января 1970 – заместитель главного инженера КМЗ, с 1997 года по 2005 – замдиректора технического управления, с 2005 по 2015 – помощник директора по производству по техническим вопросам. А раздел трудовой книжки «Сведения о поощрениях и награждениях» заполнен до отказа – от записей о многочисленных авторских вознаграждениях за рацпредложения и изобретения до награждения почетными грамотами и присвоении различных высоких званий.

В конце 50-х двадцатипятилетний Релин возглавил работы по разработке артиллерийского тягача АТС-59 – первой продукции КМЗ, разработанной собственными силами. И его прямая заслуга в том, что тягач был поставлен на серийное производство и принят на вооружение Советской Армии. АТС-59 по лицензии стали изготавливать в Польше, и во многом благодаря Релину это производство стало возможным. В 1970 году Данил Захарович был награжден польским орденом в честь 25-летия Войска Польского.

Данил Захарович внёс огромный вклад в создание всей линейки продукции Курганмашзавода, как военной, так и гражданской.

Он поражал невероятной работоспособностью и чувством ответ-

Окончание на 2 стр.



НАДО НЕ ПОЛУЧАТЬ, А ЗАРАБАТЫВАТЬ!

На обращения сотрудников относительно «несправедливой» оплаты труда в заводской газете «Машиностроитель» и на локальном сайте предприятия регулярно публикуются ответы директора. Однако, очевидно: сколько бы информации ни предоставлялось, как бы подробно она ни объяснялась, этого оказывается недостаточно.

Некоторые заводчане пишут и депутатам Государственной Думы РФ. На днях в Госкорпорацию Ростех пришел депутатский запрос от П.С. Дорохина, основанием для которого стало обращение нашего сотрудника В.В. Александрова, слесаря МСР цеха № 345 Курганмашзавода. Он написал:

«Пандемия коронавируса выявила безграмотное управление руководства Курганмашзавода, а в частности, Тюкова П.А. Обращаемся к вам всем коллективом Курганмашзавода с просьбой. Помочь нам с нашей проблемой на предприятии. У нас на предприятии одни из низких зарплат в регионе и по России, в частности. Фактические зарплаты на предприятии 12-15 тысяч рублей. А наше руководство открыто заявляет, что средняя составляет 37800, что не является действительным.

...Нам как работникам даже маски не выдают в должном объеме. На смену 12 часов дают одну маску или две, а бывает, что и вообще не дают на все смены. Антисептики мы видим на проходной, и то не всегда. Но зато нас очень хорошо наказывают за то, что люди без масок».

Отвечает исполнительный директор ПАО «Курганмашзавод» Петр ТЮКОВ:

– Тема заработной платы всегда актуальна, она волнует многих. Все вопросы наших сотрудников стараемся анализировать и давать полные аргументированные ответы

о дополнительных премиях и индексации, возможных доплатах и росте заработной платы. Если заводчане хотят разбираться в вопросах распределения средств, то должны брать во внимание и важные статьи расходов организации, обеспечивающие их социальные гарантии.

Некоторых возмутили приведенные в статье усредненные цифры по заработной плате разных категорий работающих. В первую очередь, они показывают общую картину по предприятию, демонстрируют динамику роста трудового вознаграждения коллектива. Это важные показатели для понимания ситуации в целом. Другое дело, что кому-то хотелось бы знать, к примеру, сколько получает его ближайший коллега. И если больше, чем он сам, то почему?

Вот данные о количестве человек, работающих на предприятии, и уровне их заработной платы. Заводчан, зарабатывающих в среднем до 30000 рублей на предприятии 3468, это 38% от общей численности работающих. От 30000 до 50000 – 4119 (44%). От 50000 до 90000 – 1464 (17%). 90000 рублей и выше зарплата у 141 сотрудника (1,4%).

В целом, здесь видно, как ни усредняя, основная часть персонала завода – 62,4% – получают зарплату более 30 тысяч рублей, как и было проинформировано ранее: по основным рабочим – 42,7 тысячи рублей, по РСиС – 44,2 тысячи.

Прежде чем сравнивать уровни заработной платы, оцените ваш личный вклад в общее дело, стаж, образование, которое должно быть на многих должностях не просто высшее, а профильное техническое, опыт работы, профессиональные навыки и компетенции, а также подход к задачам, которые приходится решать. Возможно, причина в разнице уровня зарплат кроется именно в этом.

Хочу обратить внимание заводчан на то, что начисляемая заработная плата – информация персональная, только ваша, даже непосредственный руководитель не имеет права заставить вас показывать ему расчетный лист. Если в каком-то подразделении это право работника нарушается, пишите директору, такую практику будем жестко пресекать. Для адресного уведомления сотрудников сегодня можно получить «расчетку» в электронном виде на личную почту. Для этого достаточно написать заявление и отдать его в отдел труда и заработной платы. Это можно сделать и онлайн посредством специальной опции на сайте Курганмашзавода, ссылка: <https://www.kmz.ru/kompaniya/otdel-kadrov/>.

Сегодня необходимо сосредоточиться на внутренних проблемах, а их у нас немало, – это безынициативность, низкая производительность труда и качество продукции. Конкурс «Идея на миллион», объ-

явленный этим летом, так и остался призывом. Поступило всего три заявки, и те оказались откровенно слабыми, не несущими реальной пользы и эффективности. Нет достойных проектов от руководителей заводских подразделений по развитию принципов «Бережливого производства». Отсутствует их личная инициатива и лидерские способности, которые гарантируют успех при реализации проектов по снижению всех видов потерь на производстве и программам оптимизации.

Очевидно, что назрела необходимость менять действующее положение об оплате труда, и такая работа до конца этого года будет проведена, а в 2021 году новое положение начнет действовать. Но пока, к сожалению, мы руководствуемся текущим положением, в котором риски неисполнения производственного плана из-за недопоставок по кооперации комплектующих не учтены: есть четкие формулы расчетов, по которым начисляются премии всему заводу.

Между тем Министерство обороны РФ, предъявляя Курганмашзаводу миллионные штрафы за срыв сроков поставки военной техники, мнение трудового коллектива в расчет не берет, как, впрочем, и мнение отдельного взятого работника, В.В. Александрова, например, который сообщил в письме к депутату: «С 1 января 2021 года за невыполнение плана будут лишать премии рабочих. Нас ознакомили за два месяца с приказом. Мы не виноваты, что не выполняем заводской план. Из-за того, что нет постоянно деталей и комплектующих из других цехов и поставщиков. Просим вас навести порядок на предприятии КМЗ Ростех. Потому что нет совершенно никаких условий для нормального человеческого труда».

ДЕНЬ РОЖДЕНИЯ ЛЕГЕНДЫ

Начало на 1 стр.

ственности за всё, чем бы он ни занимался. Огромный опыт работы, глубокие и разносторонние знания, незаурядные организаторские способности позволяли ему решать любые технические и организационные вопросы. Релин заслуженно пользовался на заводе авторитетом и уважением. И если у кого-то возникала, казалось бы, неразрешимая проблема, ему советовали – идти к Релину, он поможет.

Почётный гражданин города Кургана, заслуженный машиностроитель РСФСР, заслуженный машиностроитель Курганмашзавода, награжден орденом Трудового Красного знамени, медалями «За трудовую доблесть» и «За доблестный труд», автор более 100 рационализаторских предложений и многих изобретений. Данил Захарович мог понять, что человек чего-то не знает, но не выносил, когда обманывали. И когда человек на своем месте не мог сделать то, что требуется, – значит, не на своем! Очень ценил хороших работников, хоть ИТР, хоть рабочих. По его рекомендации многие специалисты продвигались по служебной лестнице.

Много лет его рабочий день начинался с визита в цех № 370 (сборочно-сдаточный), и он всегда был в курсе всех заводских проблем. В день его 70-летия в разгар визитов в кабинет с поздравлениями заглянула женщина в синем халате с какими-то ведомостями: «Данил Захарович, извините, вот тут у



нас...» Релин задал ей пару вопросов и прямо на стенке подписал документ. С благодарностями она выскочила в коридор и прокомментировала: «Один такой из начальства остался, что может подписать и на стене, и на окне, и на спине! А другим кабинеты подавай!»

По выражению кого-то из сослуживцев, Данил Захарович был «женат на заводе», а о машине, да и не думал. И только в 1985 году, в 55 лет, купил три сотки и стал «дачником» – построил практически своими руками домик, теплицу – не зря же Данила-мастер! И варил сам, и стеклил, и погреб копал, и кирпичи выкладывал. И сейчас, в своем почтенном возрасте, в дачный сезон – и грядку приготовить, и посадить семена, и лишние деревушки сжечь в печке, которую сам и сконструировал!

У Данилы-мастера дома всегда

был уголок, в котором размещалась его мастерская с кучей самого разнообразного инструмента. Во времена «дефицита» делал мебель – очень удобные кресла, журнальный столик и т.д. Если у кого сломались часы и вообще любое устройство – это к нему!

И сейчас Данил Захарович с легкостью определит причину, почему сломалось та или иная штука, при необходимости изготовит на маленьком токарном станочке нужную деталь.

Данилу Захаровичу Релину 90... С этим замечательным юбилеем его поздравляет весь Курганмашзавод, его многочисленные коллеги и друзья. Здоровья и оптимизма Вам, уважаемый Данил Захарович!

Николай КОНОВАЛОВ
Фото из архива пресс-службы

ГОРДИМСЯ ТЕМ, ЧТО РАБОТАЛИ С ВАМИ!

Не знаю человека, который лучше знает наши машины, чем Данил Захарович Релин. Принеси к нему в кабинет любую детальку, не задумываясь скажет откуда она, где стоит и для чего предназначена. Причем машины не просто знал, он их чувствовал, понимал. Ему достаточно было посмотреть на чертеж, и он мгновенно видел причину проблемы, над которой другие могли ломать голову месяцами. И тут же предлагалось решение, распределялись задачи: Релин брал ответственность на себя. Результативность его работы поражала.

Несмотря на то, что Данил Захарович любил крепкое словцо, на него никто не обижался. Зато всегда можно было прийти за советом. Объяснял охотно, толково, понятно. Уходя от него, человек чувствовал огромное желание не подвести, сделать все так, чтобы потом не было стыдно перед Релиным. Даже самые умные головы признавали, что до Данила Захаровича им далеко. Авторитет его был настолько велик, что никто и не пытался ему противоречить. Военные представители беспрекословно соглашались с предлагаемыми решениями.

Нам его, конечно, не хватает! Не хватает его знаний, ума, энергии. Искренне гордимся, что нам довелось работать с таким уникальным, талантливейшим человеком!

Уважаемый Данил Захарович, здоровья, бодрости, долгих творческих лет жизни!

От имени производственного коллектива
Василий КУСЛИЕВ, зам. исполнительного директора

ВЫ ДЛЯ НАС ПРИМЕР!

Данилу Захаровичу Релину – 90! Даже не верится. Энергичный, умный, эрудированный, его авторитет среди технических специалистов был непререкаем.

С особым уважением и доверием он относился к «штучным» специалистам центральной заводской лаборатории. Часто приходил в металлографическую лабораторию, где исследовали причины разрушения деталей в процессе специальных испытаний и эксплуатации. Приводил с собой главных специалистов завода и представителей заказчика, чтобы на месте решать технические вопросы. В итоге, исследования ЦЗЛ становились основанием для разработки технических мероприятий на ПДКК.

Дорогой Данил Захарович, коллектив РИЦ-ЦЗЛ и мы, ветераны, поздравляем Вас с замечательным юбилеем! Желаем в свои 90 лет оставаться оптимистом, служить примером того, как можно дожить до столь почтенного возраста в добром здравии, рассудке и памяти! Вы — гордость завода, города! Ваше обаяние и харизма всегда для нас пример!

Коллектив РИЦ-ЦЗЛ и ветераны металлографической лаборатории Татьяна ПОТАНИНА, Валентина ЛАВРОВА

ФАБРИКА ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

Начало на 1 стр.

– это «всего лишь» программно-управляемая машина (автоматически управляемая тележка – Automatic Guided Vehicle, если коротко – AGV), которая позволяет в заранее определенное время доставить на заданное рабочее место необходимый комплект запчастей или других комплектующих. Однако, здесь важны не столько технические возможности AGV, сколько достижимость организации принципиально новой системы управления, в данном случае ремонтным производством.

Рассчитанный маршрут движения AGV между складом и так называемыми постами потока, управляемый с помощью комплексной компьютерной программы, с учётом технологических нормативов на выполнение операций очень чётко организует работу каждого сотрудника. У исполнителей нет возможности манипулировать своим рабочим временем. Это позволяет автоматически устранить ряд трудновыявляемых потерь рабочего времени. Гарантируется чёткое соблюдение технологического процесса.

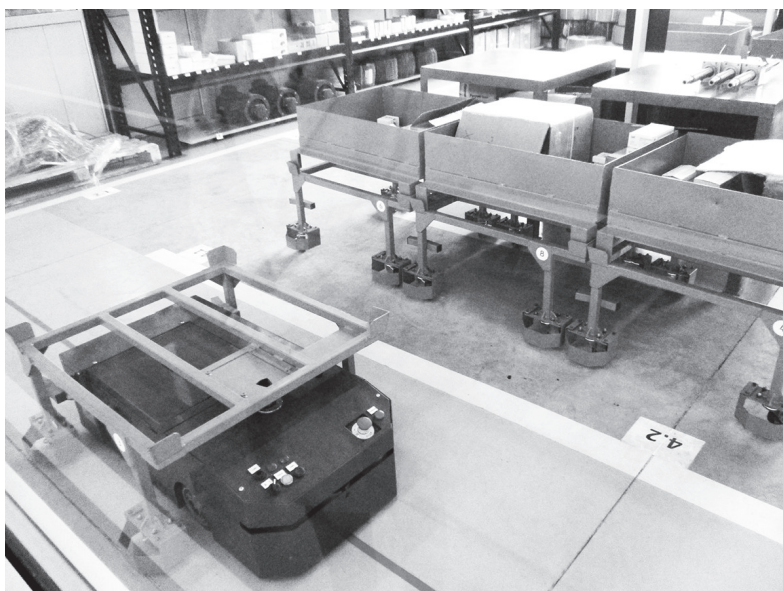
AGV представляет собой автоматическую платформу, работа которой программируется в соответствии с утверждённым планом и сформированным сменно-суточным заданием. Она комплектуется грузовыми контейнерами. В зависимости от комплектации контейнера определяется точка

конечного маршрута – пост потока. Управляется AGV как с терминала, так и с компьютеризированного рабочего места начальника ремонтного участка, которые содержат базу данных всей технической документации и позволяют осуществлять оперативный мониторинг хода работ и выполнения плана.

ПО ПРИНЦИПУ КОНВЕЙЕРА

Благодаря новому системному подходу и применению принципов бережливого производства при анализе и разработке проекта, внедрению потокового производства, мы добились синхронизации работы различных участков. Система АРМ даёт возможность организовать техпроцесс таким образом, что те работы, которые ранее выполнялись последовательно, будут выполняться параллельно (на разных рабочих местах, разумеется). Тем самым информационные и технологические потоки увязываются в единую систему, благодаря чему достигается их согласованность, повышается управляемость производственного процесса в целом.

AGV позволяет преобразовать весь процесс капремонта станков, построив его по принципу конвейера. Когда говорится о конвейерном производстве, то априори принято его внедрение для серийного и массового изготовления продукции. Внедрение этого принципа в организационно более сложное ремонтное производство – в этом и состоит новизна и конечная цель проекта АРМ.



НЕ СКЛАДОМ ЕДИНЫМ

Замечу, что одновременно с организацией на базе РМП непосредственно склада организован учебный центр ЦРПТ для обучения технических специалистов предприятия новым подходам и методам организации работы по поддержанию работоспособности оборудования в подразделениях. Восстановлен моечный участок, организован покрасочный. Создан производственно-бытовой модуль, где размещены кабинеты технологической службы, службы технической поддержки, помещения для приёма пищи, спортивный зал, раздевалки, туалетные комнаты.

Сегодня, к примеру, на участке ремонта обрабатывающих центров возможна модернизация практически любого типа металлообрабатывающего обо-

рудования, литейных машин и другого производственного оборудования. С целью оперативного и качественного изготовления некоторой номенклатуры запасных частей модернизированы участки механики, гидравлики, резинотехнических изделий. Была применена и технология «OpenSpace» для производственных территорий, что подразумевает открытое (единое) рабочее пространство.

При реализации проекта мы вышли за рамки существующих регламентирующих документов и дополнительно разработали схему процесса с привязкой к планировочному решению, аналитическую схему процесса, визуализацию производственных процессов с привязкой к рабочим местам и персонализацию работ. Еще одним эффектом стала организация

специализированных отдельных рабочих мест (постов), позволяющих проводить разборку и сборку различных узлов одновременно. К слову, участки оснащены информационными терминалами со всей технической информацией по станкам.

ОРИЕНТИР ДЛЯ ДРУГИХ

С учетом реализованного проекта мы определили новые направления, имеющие перспективы развития ремонтно-механического производства. Это модернизация оборудования, роботизация сварки, автоматизация логистики, разработка управляющих программ, пусконаладочные и другие работы.

Реализация стратегического проекта «Создание ЦРПТ на базе РМП» позволяет проводить модернизацию производственного оборудования предприятия, минимизируя риски изготовления некачественной продукции и невыполнения плана, связанные с техническим состоянием оборудования.

Внедрение инструментов бережливого производства на довольно большой территории, включая организацию складов и дислокацию технических служб, можно рассматривать как своеобразную фабрику процессов, которая будет ориентиром для других подразделений в плане организации потокового производства. Это только начало.

И надо особо отметить, что внедрение подобных инноваций устанавливает новую планку в техническом оснащении подразделений нашего предприятия.

Подготовил
Константин ПОТАСКУЕВ



75 ЛЕТ ПОБЕДЕ

В БОЯХ ПОД ИДРИЦЕЙ

75 лет назад отгремели бои Великой Отечественной войны. Уходят от нас ветераны, но память о великом подвиге солдат живет. Она в мемориалах и скорбных обелисках по всей стране, в военных архивах и кинохрониках, в фотоснимках военных корреспондентов и, конечно, в музеях.

В экспозиции заводского музея, посвященной событиям Великой Отечественной войны, немало снимков заводчан-фронтовиков. Несгибаемой силой стояли под Москвой и Сталинградом, спасали жителей блокадного Ленинграда, освобождали оккупированные территории, вызволяли людей из концентрационных лагерей в Белоруссии, боролись за независимость европейских городов.

Давно заросли травой места боевых сражений, но война до сих пор напоминает о себе страшными трофеями, которые находят поисковики.

Военные трофеи – проржавевшие каски, обрывки пулеметных лент, гильзы, патроны, осколки мин передал в заводской музей в 1987 году Иван Дмитриевич Меньщиков, участник войны, бывший командир отдельного взвода разведки 171-й Краснознаменной ордена Кутузова Идрицко-Берлинской стрелковой дивизии. За свой ратный подвиг он удосто-

ен ордена Отечественной войны, медалей «За отвагу», «За оборону Ленинграда», «За победу над Германией».

Иван Дмитриевич родился в деревне Носково Варгашинского района Курганской области. В 1940 году окончил 7 классов и до конца 1942 года работал в колхозе прицепщиком и трактористом. В январе 1943-го призван в ряды Красной армии. В июне окончил разведшколу и был направлен в Псковскую область.

Бывалые фронтовые разведчики утверждали, что в боевом рейде в тылу врага есть две главные вещи: маскировка и бесшумность. Боец должен превратиться в тень, слиться с землей, туманом, ничем не выдать своего присутствия, даже находясь в двух шагах от вражеского поста. Важные качества разведчика – находчивость и смекалка. А еще умение мыслить, анализировать, принимать выверенные решения, вести за собой.

Все это хорошо усвоил развед-



чик Иван Меньщиков, за полгода он добыл немало важных сведений о передвижениях противника. Был ранен, получил тяжелую контузию. Полгода лечился в госпитале. После выписки не поехал в отпуск для восстановления здоровья, а по приглашению начальника штаба 171-й дивизии Виктора Дмитриевича Шаталова (он тоже проходил лечение в этом госпитале) отправился на службу.

– 10 июля 1944 года, – пишет в своих воспоминаниях ветеран, – прибыл на место и был зачислен командиром взвода полко-

вой разведки. В первый же день получил задание: взводу зайти со стороны болота в тыл противника, ведущего оборонительные бои в Идрице, и навязать бой: отвлечь внимание немцев от места главного удара. В помощь разведке направили взвод автоматчиков. 12 июля в 6.00 часов, как и было условлено, вступили с фашистами в бой. В это время на Идрицу с противоположной стороны в наступление пошли наши пехотинцы. Ожесточенная перестрелка шла до полудня. Враг отступал. Преследуя его, мы двигались к Себежу. Три года Идрица и весь Себежский район Псковщины были оккупированы немцами. И вот долгожданное освобождение! Приказом Верховного Главнокомандующего 171-й Краснознаменной ордена Кутузова стрелковой дивизии было присвоено звание Идрицкой.

В октябре при подходе дивизии к Варшаве разведчик Меньщиков был вновь ранен, подлечился. Тем временем дивизия двигалась по направлению к Берлину.

– Шел январь 1945 года, – пишет о том периоде ветеран. – Ощущение приближающейся победы в наших войсках было мощным, а

возмездие для врага – неотвратимым. Дивизия дошла с боями до Берлина, здесь велись ожесточенные бои – фашисты отстаивали каждую улицу. Заключительным аккордом этого великого противостояния стал штурм рейхстага. И вот она, победа: Красное знамя взвилось над покоренным Берлином!

Демобилизовался Иван Дмитриевич в 1946 году. До 1950 года жил на Украине. Восстанавливал разрушенные войной города Киев и Днепропетровск. В 1950-м вернулся на родину, в Курган. На заводе трудился с 1964 года. Работал в 320-м цехе зубошлифовщиком. Ударник коммунистического труда, 9-й пятилетки, победитель соцсоревнований. Участвовал в производстве БМП-1 и БМП-2.

В 1984-м в год 40-летия освобождения Себежа от фашистских захватчиков совет ветеранов 171-й стрелковой дивизии пригласил откликнуться тех, кто воевал в ее составе, – участников освобождения Псковщины. Встреча с однополчанами на всю жизнь оставались для Ивана Дмитриевича Меньщикова теплым и дорогим воспоминанием, а переданные в дар музею военные экспонаты стали памятью о достойном фронтовике.

Людмила САДЫРИНА,
директор музея Трудовой славы
Фото из архива музея

РАЗ И НАВСЕГДА!

Каждый заводчанин вносит свою лепту в производство продукции. Как бы хорошо ни были оснащены подразделения современными станками и оборудованием, все равно нужен человеческий контроль, а есть и такие задачи, с которыми механизмам справиться и вовсе не под силу.

– Люблю свою работу и завод, – с гордостью и теплотой в голосе говорит электрогазосварщик РМП Виктор ВАРЛАКОВ. – Иначе и быть не может. За более чем три десятка лет на предприятии изучил все проблемные и «тонкие» места заводского оборудования во многих подразделениях. Сколько станков, агрегатов, узлов нашей мобильной бригадой монтажников приведено в полный порядок и продолжает исправно служить на благо производства.

Коллеги Виктора Ивановича отмечают, что он не просто ответственный человек, а один из лучших мастеров в своей профессии. Сварит так, что комар носа не подточит. Сам Варлаков считает, что его труд хоть и тяжелый, но благодарный.

– К нам в коллектив приходят работать раз и навсегда, а уходят только на заслуженный отдых, – признается Виктор Иванович. – Смену себе постепенно готовим. Года два назад пришли к нам в бригаду несколько толковых молодых людей, все прижились, крепко пустили корни.

Так же когда-то и сам Виктор Иванович прирос к заводу. Дер-



жал коллектив, интересная работа, от КМЗ в свое время получил бесплатно квартиру.

С физкультурой Виктор Варлаков дружит по жизни. Отстаивать честь своего производства в спортивных состязаниях или в соревнованиях ДПД – всегда с удовольствием! Сейчас для себя выбрал занятия более спокойные физически, зато эмоциональные, главное увлечение теперь – летняя рыбалка и, конечно, дача. Зимой ходит в бассейн.

За высокие производственные показатели портрет Варлакова занесен на заводскую Доску Почета.

Фото Ольги ЛЬВОВОЙ

ИЗ БЕЗРАБОТНОГО – В ЗАВОДЧАНИНА

Новые меры поддержки населения в сфере занятости для граждан, пострадавших от последствий распространения новой коронавирусной инфекции, кадровые работники ПАО «Курганмашзавод» и других ведущих промышленных предприятий столицы Зауралья обсуждали 3 декабря в Курганском промышленном техникуме (КПТ) с руководителями областного профильного управления и службы занятости населения.

– В 2020 году Департаментом образования и науки Курганской области совместно со службой занятости организовано обучение безработных и ищущих работу граждан. Запустили программу профессионального обучения и дополнительного профобразования в рамках «Вордскиллс», – рассказал Игорь Ксенофонов, начальник Главного управления по труду и занятости населения Курганской области. – А всего на базе 54 учреждений, имеющих лицензию на право ведения образовательной деятельности, организована курсовая подготовка 1019 человек по 109 профессиям. В рамках государственной программы «Содействие занятости населения Курганской области» профессиональное обучение по 67 профессиям прошли 602 человека, признанных в установленном порядке безработными.

По словам директора КПТ Владимира Сапрыгина, в техникуме проходят открытые уроки по компетенциям «электромонтаж», «сварочные технологии», «токарные работы на станках с ЧПУ» и «фрезерные работы на станках с ЧПУ». На них приглашаются желающие пройти обучение и в дальнейшем



На открытом уроке в КПТ

трудоустроиться на ведущие машиностроительные предприятия города, а также руководители служб по работе с персоналом заводов, которые это трудоустройство гарантируют.

– Мы примем на работу всех, как опытных специалистов, оставшихся без работы, так и начинающих. Средняя заработная плата работников без опыта составит на первых порах чуть более 21000 рублей. С развитием навыков и приобретением квалификации зарплата, безусловно, будет расти. Средний заработок рабо-

чих основных специальностей на предприятии сегодня составляет более 42 тысяч рублей, – сообщила Наталья Сметанина, и.о. директора по персоналу и социальным вопросам ПАО «Курганмашзавод», на встрече заинтересованных сторон. – Такая высокая потребность в кадрах связана с тем, что наше предприятие имеет высокую загрузку как в рамках выполнения государственного оборонного заказа, так и по направлению производства гражданской техники.

Фото Константина ПОТАСКУЕВА

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ВАС

ОСТОРОЖНО! ВАМ ЗВОНЯТ МОШЕННИКИ

Несмотря на постоянные предупреждения правоохранительных органов, в России растет количество жертв преступлений, совершенных с использованием информационно-телекоммуникационных технологий. И в подавляющем большинстве случаев люди становятся потерпевшими из-за собственных необдуманных действий.

Недавно очередной жертвой телефонных мошенников вновь стала работница ПАО «Курганмашзавод». По этому факту Следственным управлением УМВД России по городу Кургану 23 октября возбуждено уголовное дело. Женщина лишилась крупной суммы денег.

Характерной особенностью подобных преступлений, совершенных с использованием средств сотовой связи, компьютерных устройств, является следующая схема. На мобильный телефон гражданина с незнакомого ему номера поступает звонок от человека, который представляется сотрудником банка либо иной финансовой организации. Псевдобанкир, используя профессиональную терминологию, сообщает одно из неприятных известий: банковская карта «клиента» заблокирована, с карты осуществлена незаконная покупка, незаконно оформлен кредит, осуществляется несанкционированная транзакция и т.п. Ему предлагается срочно выполнить ряд манипуляций на

своем мобильном устройстве, используя сеть Интернет и приложения доступа к собственным банковским счетам.

Часто доверчивый и, как правило, немного опешившийся «клиент» находится на постоянной связи со злоумышленником и слепо выполняет его указания. При этом все действия потерпевшего в операционной системе переводов банковской организации отражаются как правомерные, поскольку выполняются непосредственно им самим. При проведении таких операций используются одноразовые коды, поступающие в виде смс-сообщений на телефон потерпевшего, которые тот вводит и подтверждает лично (либо сам передает эти данные мошеннику). Так происходит хищение путем перевода денежных средств с лицевого счета или банковской карты потерпевшего на счета, принадлежащие злоумышленнику либо третьим лицам. При этом фактически жертва наносит себе ущерб собственными руками.

Управление МВД России по Курганской области в очередной раз призывает граждан быть бдительными, не принимать скоропалительных решений, чтобы не стать легкой мишенью для телефонных жуликов. Вот то, что надо знать.

У преступников есть базы данных номеров абонентов сотовых операторов и банковских карт. Они знают ваши фамилию, имя, отчество, номер телефона и о том, что у вас есть банковская карта в определенном банке. Учтите, мошенники умеют хорошо убеждать и обладают навыками психологического воздействия.

Чаще всего злоумышленники звонят с номеров московского региона (495, 499 или 8-800). Звонящий сообщает о блокировке карты или списании денежных средств. При любых сомнениях позвоните в службу поддержки клиентов банка по телефону, указанному на обратной стороне вашей карты. Помните, сотрудники банка работают с клиентами только при непосредственном обращении.

Если вам предлагают компенсацию за приобретенные ранее некачественный товар или услуги, но для этого просят оплатить часть расходов, связанных с компенсацией, не подписывайте никакие документы, не совершайте никаких предоплат. Это – мошенники!

Вам позвонили и сообщают, что ваш родственник или знакомый попал в беду или совершил ДТП и необходимо перевести или передать курьеру определенную денежную сумму (оплатить

штраф, внести залог, дать взятку, оплатить лечение и т.д.). Это обман. Прервите разговор, свяжитесь с родственником.

Уважаемые заводчане, будьте осмотрительны, соблюдайте несложные правила безопасности, чтобы потом не пришлось корить самих себя за непродуманные действия.

Служба экономической безопасности и режима Курганмашзавода

ВАШЕ ЗДОРОВЬЕ

УВАЖАЕМЫЕ ЗАВОДЧАНЕ!

Медико-санитарная часть ПАО «Курганмашзавод» приглашает вас сделать прививку против гриппа (вакцина Ультрикс Квадри).

Провести вакцинацию можно в цеховых здравпунктах или в МСЧ КМЗ, кабинет № 219 (в рабочие дни с 8.00 до 13.00).

Справки по телефону 55-75.

ОБРАТНАЯ СВЯЗЬ

ПИШИТЕ ДИРЕКТОРУ!

Напоминаем заводчанам, что на локальном сайте Курганмашзавода работает опция «Написать директору», благодаря которой любой работник предприятия может задать свой вопрос напрямую исполнителю директору Петру Тюкову.

Также можно присылать свои сообщения в WhatsApp на номер директора 89125707010.

Пишите, сообщайте о проблемах, предлагайте свои варианты решения производственных вопросов. Ни одно обращение не останется без внимания, заверяет директор.