

КАЛИНИНЦЫ

ПАО «Машиностроительный завод имени М.И. Калинина, г. Екатеринбург»



ЗиК



Издается с 1930 г.

№ 20 (12294)

Пятница 13 ноября 2020 г.



Качественный контроль стр. 4-5



Штучный специалист стр. 5



Песни человека труда стр. 6



Снежный экстрим стр. 7

Уважаемые калининцы!

Примите самые теплые и искренние поздравления с профессиональным праздником - Днем ракетных войск и артиллерии!

Передовые достижения науки, техники и военной мысли вывели ракетные войска и артиллерию на недостижимый для противника уровень. И вклад калининцев в укрепление обороноспособности страны огромен. Полтора века своей истории Машиностроительный завод имени М.И. Калинина находился на передовых позициях в производстве сначала артиллерийской, а затем и ракетной техники и в будущем не намерен сдавать позиций. Этому способствует масштабная модернизация производства, внедрение прогрессивных технологий, стремление заводчан учиться и повышать свой профессиональный уровень. Впереди у нас новые серьезные задачи, с которыми мы обязательно справимся.

От всей души желаем вам успехов в труде, здоровья, счастья, добра и мирного неба над головой!

Администрация,
профсоюзный комитет,
Совет ветеранов,
Совет молодежи
ПАО «МЗИК»

Юбилей

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ШТАБ

Если сравнить производство ЗиКа с живым организмом, то его центральной нервной системой будет производственно-диспетчерский отдел. Ровно 100 лет он обеспечивает быструю и точную регуляцию деятельности всех цехов и, соответственно, выпуска готовой продукции. О том, как это удается небольшому коллективу, рассказывает начальник отдела 55 Анатолий Петрович РОМАНЬ.

Беседовала Наталья Заплата. Фото: Сергей Лыхин



Большую часть времени начальники производств отдела 55 проводят не в кабинете, а в цехах. Свой рабочий день они начинают в 7:30 с обхода подведомственных им подразделений, чтобы убедиться, что все оборудование работает, достаточно персонала для выполнения задания, есть необходимые приспособления, инструменты, материалы и т.д.

Продолжение на стр. 2-3

Юбилей

КАЧЕСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ

8 декабря сотрудники управления 58 отметят 100-летие службы качества. Ровно век назад циркулярным письмом Центрального правления Артиллерийских заводов в составе распределбюро была создана секция технического контроля. Накануне юбилея корреспонденты «Калининца» вместе с контролерами БТК управления 58 побывали на производстве и своими глазами увидели, кто и как сегодня следит за качеством выпускаемой на заводе продукции.

Текст: Наталья Ярсько. Фото: Сергей Лыхин



Контролер БТК цеха 2 Екатерина Умнова: «У нас работа непредсказуемая: бываю детали, на проверку которых тратишь от силы минут 10, а на некоторые уходит по 2-3 дня»

Крупногабарит и девушка

Рабочий день Екатерины Умновой начинается с короткой оперативки. В настоящее время она исполняет обязанности контролера мастера в цехе 2 и каждое утро распределяет между шестью контролерами БТК задание на смену. У самой Екатерины сегодня первой по плану идет проверка трубных деталей. Предварительно она собирает и просматривает всю необходимую технологическую документацию, чертежи, контрольные карты, составляет список мерительного инструмента, который потребуется в данном случае. Получив на складе все необходимое и проверив состояние инструмента, Екатерина спешит на второй участок. Я - за ней следом.

- Трубы мало того что габаритные, диаметром порядка 500 мм и длиной свыше двух метров, в них очень много технологических отверстий, расположенных в том числе, в труднодоступных местах, так что, положе, мы здесь надолго, - поясняет Умнова. - У нас работа непредсказуемая: бываю детали, на проверку которых тратишь от силы минут 10, а на некоторые уходит по 2-3 дня. Начинаю всегда с визуального контроля, чтобы выявить, соблюдены ли припуски, допуски и посадка, полуженные по документации, не имеет ли деталь каких-либо механических повреждений. Затем приходит черед инструментального контроля.

На вооружении специалистов БТК - широкий спектр мерительного инструмента, который различается по типоразмерам, для каждого вида работ - свой. Для грубых замеров и проверки соответствия размеров используются рулетки, линейки и кронциркули, а для высокоточных измерений применяются штангенциркули, нутромеры, микрометры, пробки-калибры, шаблоны, квадраты и многое другое.

- Иной раз, когда деталь очень большая, требуется такой набор инструментов, что нам, женщинам, и не унести, - улыбается Екатерина. - На помощь приходит мастер участка, рабочие. В приемке объемных изделий участвуют сразу несколько контролеров, у нас очень дружная команда, мы поддерживаем друг друга, делимся опытом. Плюс, мастера также помогают осуществлять замеры на сложных сборочных единицах.

На втором участке цеха 2 действительно большая часть деталей - круп-

ногабаритные. На многие контролеры поднимаются по лестнице, на высоте более двух метров ловко передвигаются по «крыше» детали, ни на секунду не выпуская из рук мерительный инструмент; забираются внутрь - там тоже нужно сделать замеры. Стоя внизу, я только диву даюсь, как ловко Екатерина и ее коллеги работают на высоте, выполняя почти акробатические трюки. Все измерения контролеры сверяют с параметрами, указанными в чертежах и технологической документации. Чтобы вы представили объем проверки, скажу лишь, что на некоторые изделия чертежи достигают 20, а контрольные карты - 70 страниц! И речь, напомню, идет об одной-единственной детали! А в день через каждого контролера БТК их проходит до трех единиц! Если выявляют несоответствия, фиксируют в специальных журналах, доводят информацию до исполнителей. После устранения замечаний - вновь строгий контроль. Кроме того, контролеры вместе с представителями заказчика принимают участие в различных испытательных сборках и узлах.

- Бывает, что исполнитель не согла-

сен с вашими замечаниями? Например, вы говорите, что это брак, а работник утверждает обратное, - спрашиваю начальника БТК управления 58/2 Т.А. Владимирову. На ЗиКе она начинала контролером, затем работала контрольным мастером, а в июне этого года возглавила бюро.

- Такие случаи редко, но бывают, - поясняет Татьяна Алексеевна. - Но мы решаем такие вопросы, опираясь на ГОСТы, ТУ, СТП, и умеем аргументировать свои решения. В сложных случаях привлекаем к обсуждению технологов и конструкторов, подключаем мастеров участков и в итоге приходим к общему знаменателю с исполнителем, ведь задача у нас общая - обеспечить высокое качество!

Вместе с тем, задача контролера - не только выявить несоответствия, но и разобраться в их причинах, предложить меры профилактики.

- Чаще всего источниками брака на производстве являются неотлаженное оборудование, некачественный материал, дефекты заготовок и, безусловно, человеческий фактор - недостаточная квалификация, небрежность в работе и невнимательность персонала, - говорит Т.А. Владимирову. - Поэтому контролер

От первого лица

Уважаемые сотрудники управления 58!

От всей души поздравляю вас с юбилеем подразделения!

Долгие годы вы стоите на страже качества продукции, выпускаемой заводом имени М.И. Калинина. От вашего профессионализма, точности и добросовестности, напряженного ежедневного труда и самоотдачи во многом зависит качество и конкурентоспособность выпускаемых изделий, а значит, и результат работы всего коллектива предприятия. И мы обязаны трудиться так, чтобы техника марки «ЗиК» ассоциировалась у потребителей с высоким качеством.

Желаю вам крепкого здоровья, неустанного самосовершенствования, новых профессиональных высот и личного счастья!

С.Г. Семенов, заместитель генерального директора ПАО «МЗИК» по качеству

должен быть внимательным, корректным и одновременно требовательным и принципиальным, иметь критический взгляд на вещи и, чего греха таить, стальные нервы. Мы головой отвечаем за качество продукции и ставим свое клеймо, только если на 100% уверены в безупречности детали.

Кстати, контролер в работниках БТК «включается» не только на работе, но и в быту. Совершая покупки в магазинах, они частенько (глаз-то наметан!) обнаруживают брак - например, в мягкой мебели, товарах для дома, канцелярии... Говорят, что молча мимо дефектов пройти не могут - обращают на них внимание продавцов. Качество для работников управления 58 - всегда в приоритете.

Беспокойная гражданка

- В кабинете вы меня вряд ли застанете, я всегда в цехе, поэтому, как придете, сразу звоните на сотовый - встречу, - так начал телефонный разговор начальник БТК А.Н. Спицын. С июня он возглавляет бюро технического контроля в цехе гражданской продукции, а до этого три года отработал контролером в цехах 30 и 38.

И в самом деле, прежде чем начать



Контролер БТК цеха 24 Олег Королев: «Когда работа интересная, не замечаешь ни времени, ни усталости»

интервью, мне пришлось подождать, пока Александр Николаевич вернется «с операции»: в цехе 7 сейчас горячие дни - идет активная работа над ричтраком, сроки, как водится, поджимают, а замечаний от специалистов БТК еще довольно много.

- Это и неудивительно: обеспечить качество на опытным производстве куда сложнее, чем там, где уже налажена серия, - поясняет А.Н. Спицын. - У нас в «гражданке» много покупных деталей и узлов, они не всегда успешно проходят входной контроль; также есть замечания по конструкторской документации, технологические недоработки, требующие устранения. За всем этим мы пристально следим, организуем пооперационный контроль на всех этапах - от узловых сборок до отправки готового изделия потребителю.

Вообще, изменение технологического цикла или выпуск новой продукции - страшный сон для специалистов БТК. Это в отработанном процессе все слабые места им давно известны и находятся под пристальным контролем. А с изменениями «сюрпризы» неизбежны. Поэтому сотрудники отдела технического контроля - всегда на производственной площадке. Вооруженные испытательным оборудованием, средствами измерений и обширными знаниями стандартов, они сверяются с документацией, фиксируют замечания, вместе с исполнителями ищут причины

несоответствий, пока не убедятся, что процесс вошел в колею.

Все знает, все успевает

- Главное, что требуется от контролера в термическом цехе - то же, что и на других переделах, - доскональное знание технологии производства, самих технологий процессов, требований ГОСТов и стандартов организации, которые постоянно ужесточаются. Также надо разбираться в чертежах, иметь отличную память, чтобы держать в голове гигабайты информации по нормативам. Плюс, в этой профессии никуда без внимательности и скрупулезности, где-то даже граничащей с придирчивостью, - рассказывает контролер по термообработке Олег Королев, показывая свои «владения».

Их размеры впечатляют: новый термический цех - это больше 7000 м² площади, причем наш герой работает в ранге «универсала», то есть осуществляет контроль качества продукции параллельно на всех участках 24-го. К примеру, сегодняшнее утро Олег провел на пружино-навивочном, «обследовал» порядка 250 небольших пружин. Несмотря на миниатюрность, они требуют целого ряда контрольных измерений: на растяжение, сжатие, кручение, соответствие заданным размерам и т.д. Каждую контрольную проверку с помощью МИП - специальной машины для испытания пружин, затем с помощью штангенциркуля снимает мер-

ки и выносит вердикт - годится. Дело за малым - поставить клеймо и подписать «бирку» о соответствии всей партии установленным требованиям.

- А сейчас идем на участок камерных печей, там уже ждут своей очереди крупные детали: корпуса, днища, сферические крышки, все их нужно проверить на твердость, - О. Королев моментально переключается с одного вида работы на другой. Заглянув в технологическую документацию, продолжает: - Здесь технологи рекомендуют нам использовать метод Бринелля - один из самых распространенных типов неразрушающего контроля.

Олег с помощью специального аппарата вдавливает закаленный стальной шарик в плоскую поверхность испытуемой детали. Затем рассчитывает число твердости - это отношение нагрузки к сферической поверхности отпечатка. Исследуемая деталь отвечает всем необходимым требованиям и, следовательно, также получает клеймо качества. Проверка следующей детали ведется методом Роквелла, когда в испытываемую поверхность вдавливается алмазный конус-наконечник. Этот метод тоже очень простой, быстрый и точный, поэтому используется контролерами достаточно часто.

Сопровождая Королева по термичке, обращаю внимание, что он практически не заглядывает в документы.

- Неужели на зубок знаете все пара-

метры? - задаю вопрос.

- Конечно не все, но те, что встречаются в документации чаще других, уже врезались в память. Я работаю всего 8 месяцев, но знаний накоплено уже прилично! Кажется, ночью разбудит меня и спроси, как проверить, какое в норме число Роквелла должно быть у той или иной детали, - назову без ошибки! - улыбается мой собеседник.

Наряду с проверкой продукции в функционал Олега также входит контроль режимов работы печей. Согласно техпроцессам, каждая деталь должна обжигаться в конкретных температурных условиях. Причем правильность заданных параметров в ряде случаев можно оценить невооруженным глазом.

- Вот, смотрите, обрабатываемая деталь сейчас насыщенного красно-оранжевого цвета. Это свидетельство того, что режим обжига выбран правильно. Если бы имело место несоответствие, деталь выглядела бы тусклой, - говорит контролер.

Кстати, за смену Королев «наматывает» по цеху больше 20 тысяч шагов, что эквивалентно 10 км, - именно такую цифру показал однажды взятый с собой на работу шагомер. Вот и у меня к концу экскурсии по термичке ноги гудят от усталости. А моему экскурсоводу все нипочем.

- Когда работа интересная, не замечаешь ни времени, ни усталости, - подчеркивает он.

Люди завода

ШТУЧНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ

Так в цехе 30 называют техника по планированию Галину Алексеевну ТИМИРХАНОВУ. Как говорят коллеги, в ней сочетаются высокие профессиональные и личные качества: компетентность, доскональное знание производства, тактичность и доброжелательность.

Текст: Лилия Абдуллаева. Фото: Сергей Лыхин



лей в цехе, которые требуются в сборке изделий, составлять накладные, вести учет, распределение деталей по маршрутам - все это входило в мои обязанности и требовало большой внимательности, умения правильно составлять план действий, - вспоминает Галина Алексеевна.

Успехи Тимирхановой на новом поприще отметил начальник цеха и уже в 1996 назначил мастером того же участка. Справиться с новыми, более серьезными задачами ей помог опыт, а также поддержка старших коллег и руководства.

- С любым вопросом я всегда могла обратиться к старшему мастеру Валентину Владимировичу Петухину, к начальнику цеха Ринату Александровичу Хабибрахманову, знала, что помогут, подскажут, растолкуют. Да и вообще в нашем коллективе сильные традиции взаимной поддержки, - отмечает Галина Алексеевна.

За 15 лет работы в этой должности, она сама стала крепким профессионалом, наставником для молодых работников и мастеров. А потом решила вернуться в планировщики - как признается, все же это ей

оказалось ближе. Но без перемены, к которым всегда тянулась душа Тимирхановой, не обошлось. В 2016 году она попросила у начальника перевода на должность планировщика в ПРБ, где тогда открылась вакансия.

- Раз появилась возможность узнать что-то новое, я решила ее не упускать. В планово-распределительном бюро работа больше связана с компьютером, нужно владеть различными программами. Все это я с удовольствием освоила, - рассказывает Г.А. Тимирханова.

В цехе 30 таких, как Галина Алексеевна, называют штучными специалистами. Коллеги подчеркивают ее высокую компетентность, нацеленность на результат. Они уверены: планировщик Тимирханова не допустит недостачи, проследит все маршруты заказанных деталей - от поступления на сборку до сдачи уже готового изделия заказчику.

- Никогда не отложит нерешенный вопрос на потом, никогда не откажет в помощи, - отмечает техник по планированию ПРБ Е.И. Благова. - Всегда восхищалась ее выдержкой, умением и свое мнение отста-

ять, и с людьми оставаться в добрых отношениях, и верный выход из ситуации предложить.

- Очень скромная, тактичная. Такие личностные качества в коллективной работе играют далеко не последнюю роль, - говорит начальник ПРБ А.А. Есеев. - И, конечно, Галина Алексеевна настоящая профессионалка, исполнительница и инициативна. Начальники участка и цеха относятся к ней с большим доверием, мы знаем, что работа пройдет в заданном ритме, все необходимые детали поступят в нужном количестве и точно в срок.

У таких специалистов учится наша молодежь. За 30 лет работы на ЗиКе Галина Тимирханова не раз получала грамоты и благодарности, среди последних наград - Почетная грамота Министерства промышленности Свердловской области, звание «Ветеран труда» до сдачи уже готового изделия заказчику. - Однако Галина Алексеевна считает эти достижения цеха, ведь в любой командной работе высший результат можно получить, только действуя слаженно и дружно.

Достижения

ПРИЗНАНИЕ

Труд калининцев вновь отмечен на государственном уровне.

Почетными грамотами Министерства промышленности и торговли РФ награждены: заместитель начальника цеха 6 Д.А. Поляков, заместитель начальника отдела 55 Т.В. Солодянкина, заместитель начальника отдела 33 А.Ю. Соллопов, начальник производственно-диспетчерского бюро цеха 2 Э.А. Тихонов, начальник БТК управления 58 З.В. Чистякова, старший мастер участка цеха 97 А.О. Сыропятов, старший мастер участка цеха 96 Д.Ю. Тарасов, ведущий инженер-технолог отдела 56 Н.В. Кулькаманова, инженер управления 83 А.С. Барашева, механик цеха 37 А.А. Марышов, техник по планированию цеха 30 А.Х. Маслова, слесарь МСР цеха 38 М.А. Новиков, монтажник радио- и специального оборудования летательных аппаратов цеха 35 А.Н. Торицын. Поздравляем заводчан с высокими наградами!

«Калининцу» - 90 лет!

ДВОЙНОЙ ЮБИЛЕЙ

В этом году «Калининцу» исполняется 90 лет, а я вместе с ним отмечаю личный «газетный юбилей» - 50-летие с момента выхода в нем публикации обо мне, медсестре медико-санитарной части завода имени М.И. Калинина.

Текст: Альбина Саночкина, заместитель председателя Совета ветеранов ПАО «МЗИК». Фото: Сергей Лыхин

О сотрудниках МСЧ в заводской газете писали часто, и обязательно - ко Дню медицинского работника. В июне 1970 года ко мне в процедурный кабинет заглянул фотограф, даже не просил позировать - я сидела за столом, заполняла журнал. Когда увидела номер со своей фотографией и заметкой - удивилась и обрадовалась! «Всего 22 года девушке, - пишет в той заметке главный врач. - Но она уже успела завоевать прочный авторитет среди товарищей. Ее уважают за скромность, исполнительность, искреннюю любовь к избранной профессии». Работала я действительно с удовольствием, ведь профессию выбрала осознанно. А еще проявила себя на общественном поприще: заведовала культурно-массовым сектором, также была комсоргом.

В Свердловск и на ЗиК я попала благодаря мужу. Мы были с ним из одной деревни. Он нашел работу на заводе и порекомендовал меня в МСЧ. Отбор сестер и врачей проходил строго. Но у меня уже был хороший опыт: после училища по распределению работала медсестрой в районной больнице в Кировской области, где вела ночное дежурство по всей больнице, ассистировала в операционной хирургу.

Семь первых лет в МСЧ я проработала цеховой сестрой. В то время на предприятии дежурили по 12 терапевтов и медсестер, а вообще в коллективе медсанчасти



трудилась 150 человек! К каждому участку были прикреплены по 2000 калининцев. Мой включал цехи 15, 24, 68, 41, 28, кирпичный завод, а также детские сады. Мы постоянно ходили в цехи, проверяли санитарное состояние помещений, тесно общались с руководством. Я знала всех своих

пациентов, до сих пор, если с кем-то увидимся на заводе, здороваемся! Потом работала с наркологом. А затем меня поставили главной сестрой медсанчасти, и эту должность я занимала 22 года. Координировала работу всех сестер, решала вопросы снабжения девяти заводских здравпунктов.

Из медицинской практики мне навсегда запомнился случай, но не из рабочих будней, а из того периода, когда как медик я дежурила на Калининских разрезах - нас отправляли туда по выходным. Утонул мужчина, из воды его вытащили мальчишки, и мне удалось «завести» ему сердце.

Хорошо помнится и то, как обновлялась и росла наша медсанчасть. Вообще первая поликлиника на ЗиКе появилась в 1944 году, в здании барака в Станкопоселке. Когда я в 1967 году устроилась в заводскую МСЧ, она занимала уже нынешнее здание, но было оно еще трехэтажным. Чуть позже достроили четвертый этаж и добавили к зданию два крыла. Все эти события тоже нашли отражение на страницах «Калининца».

В 60-70-х годах в нашем коллективе трудилось много опытных специалистов, участников ВОВ и тружеников тыла. Среди них главный врач МСЧ военный хирург и наша легенда Ирина Александровна Троицкая. На ее должность затем заступил Михаил Егорович Обожин, возглавлявший медсанчасть до 1994 года.

Мы были очень дружны. Ходили на экскурсии, в театр, кино, отмечали День медика на Балтыме - ЗиК всегда выделял нам автобус. Весело жили! Занимались художественной самодеятельностью, проводили вечера - с песнями, танцами, чтением стихов.

Еще у нас существовал Совет сестер, собирались каждую неделю, решали важные вопросы. Добрые отношения складывались и с пациентами. В медицине есть даже такой принцип «доброе слово лечит». Поэтому в МСЧ грубое поведение медперсонала было просто недопустимо. Наоборот, всегда старались поддержать человека.

Сейчас моя общественная работа в этом смысле продолжает медицинскую деятельность - тот же внимательный и благожелательный подход нужен к каждому ветерану завода. Интересно, что я начинала с того, что навещала больных. А три года назад Лев Алексеевич Богуславский взял меня к себе в помощники. Теперь в «Калининце» я с удовольствием читаю о наших мероприятиях, о поездках и встречах. Этим публикациям старшее поколение всегда очень радуется. Ну и конечно по-прежнему сохраняю все номера с заметками о МСЧ.

Желаю нашей заводской газете смело встречать и 90, и 100 и еще много-много десятков лет, а быть при этом молодой и боевой! Коллективу редакции и всем работникам - крепкого здоровья!

НЕ ГАЗЕТА - ИГРУШКА!

Инженер-технолог цеха 82 Эльза Нуретдинова подарила юбиляру «Калининцу» вторую жизнь в виде украшения для новогодней елки.

- Мои игрушки выполнены в технике оригами: газетные страницы сложены специальным образом, склеены между собой и частично покрашены гуашью и акриловой краской бронзового цвета, - рассказывает мастерица. - Кстати, это один из первых моих опытов в технике: освоить ее я решила именно для конкурса к 90-летию «Калининца».

Как признается Эльза, на изготовление украшений для новогодней елки у нее ушло около двух недель - работа, особенно сворачивание газетных «запчастей» и дальнейшее их склеивание, - весьма кропотливая. Любопытно, что совершенно случайно получилось так, что на листиках двух игрушек можно разобрать слова «Калининец» и «цех 82». Так что новогодние игрушки Эльзы Нуретдиновой - с историей, и под Новый год они обязательно украсят собой цеховую елку 82-го!



ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

А Всеволод Селезнев, наладчик кузнечно-прессового оборудования цеха 24, решил не мастерить поделки, а дать калининцам полезные советы, как обеспечить газете вторую жизнь.

Почитав, ты от газеты
избавляться не спеши,
И советы, что с ней делать,
поскорее запиши!

Если брился, торопился
и поранил ты лицо,
Приложи скорей газету
на порез заподлицо!

Осень - время непростое,
часто капают дожди.
Промочив своих ботинки,
их газетой подсуши!

Захотел ты вдруг покушать

на природе, на пруду,
Расстилай скорей газету,
нарезай свою еду!

Купил книгу дорогую
в красочной обложке,
Оберни ее газетой, подари Сережке!

Чтобы быстро зрели фрукты,
не нужна нам пленка!
В этом деле выручит газетная обертка!

Так газета может дать
нам не только чтение,
Я уверен, что еще
найдешь ей применение!

ГОДАМ ВОПРЕКИ

С 30-го года
На радость заводу
Газета выходит
Годам вопреки.
Уже девяносто (!),
Но это не возраст,
Сто лет - еще впереди!

Прошел ты немало,
И всяко бывало,
Но славное имя
Ты гордо носи.
Пусть ждут испытания,
Но есть пожелание -
Все переживи!

Светлана Рагозина
инженер-конструктор, отдел 33

МЕЧТЫ ГАВРИЛЫ

Служил Гаврила комбайнером,
Газет Гаврила не читал.
И вот однажды среди поля
Листок красивый увидал.

Поднял его Гаврила с поля,
В карман засунул огурец,
Читать Гаврила начал стоя -
Заглавие, разворот, конец...

Домой пришел Гаврила грустный,
Он много нового узнал.
Не стал готовить ужин вкусный,
Все про газету вспоминал.

Душа Гаврилы рвалась с поля.
Хотел Гаврила на завод:
У заводчан завидней доля -
Профком избавит от хлопот.

Уснул Гаврила только утром,
Все время чтению отдав.
Он спал спокойно и с улыбкой,
К груди «Калининец» прижав.

Павел Федюнин,
резчик, отдел 65

КОРОТКО

Пускай тираж и невелик,
И авторов не так уж много...
Хоть мал, но дорог золотник -
«Калининец» с печатным словом!

Великий русский драматург
Успел в газете послужить!..
Свердловск - уж Екатеринбург...
«Калининец» ж - собою
продолжает быть!

Соединяет поколенья текстом
«Калининца» привычный номер.
И на страницах им не тесно,
И мы становимся знакомы!

Алексей Незнаев, заместитель
начальника, отдел 345

ЧАСТУШКИ

Тридцать по три, три по тридцать -
Вот ты сколько прожила!
Но совсем не постарела
И как прежде молода!

Девяносто - почти век!
Рабочий славен человек,
Славен подвиг трудовой
В газете нашей заводской!

Если есть минутка где-то,
То со мной всегда газета.
С интересом почитаю -
Много нового узнаю.
Угадайте, наконец,
газета та - «Калининец»!

На обеде не скучаю -
Я «Калининец» читаю.
Не нужна мне даже пицца,
Я ищу знакомых лица.

Я «Калининец» газету
Ни с какой не спутаю.
Я в нее сильней влюбляюсь
С каждой минутой!

Нина Помысухина,
контролер БТК, управление 58/6

Учредители: ПАО «Машиностроительный завод имени М.И. Калинина, г. Екатеринбург» и Общественная организация Первичная профсоюзная организация «Машиностроительного завода имени М.И. Калинина, г. Екатеринбург» Российского профсоюза трудящихся авиационной промышленности. Газета зарегистрирована в Уральском территориальном управлении МПТР РФ Рег. №11-0559. **Адрес редакции и издателя:** 620017, г. Екатеринбург, пр. Космонавтов, 18. **Телефон:** 329-55-53. **Главный редактор** Н.Г. Заплатаина.

Верстка Н.Г. Заплатаина.

Отпечатано: Акционерное общество «Прайм Принт Екатеринбург». **Адрес типографии:** 620017, г. Екатеринбург, пр. Космонавтов, 18, корпус Н.

Тираж 2000 экз. **Номер заказа** 3767.

Номер подписан в печать по графику и фактически 11 ноября 2020 г. в 15 часов. Газета распространяется бесплатно.