Газета Открытого Акционерного Общества “Завод корпусов”

ВОЕННО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
ВПК
MILITARY INDUSTRIAL COMPANY

# БРОНЯ ОТЕЧЕСТВА

Завод 3 Корпусов

июнь 2013
выпуск №6
(21)

# Рабочая поездка руководства ООО “ВПК” в Южный военный округ

**На основании плана, утвержденного Генеральным директором ООО «ВПК» и начальником Главного штаба Сухопутных войск ВС РФ в г.Владикавказ состоялось совместное техническое совещание по вопросам эксплуатации, технического обслуживания и ремонта военной техники производства ООО «ВПК».**

С 22 по 24 мая руководство ООО «ВПК» во главе с Генеральным директором Дмитрием Гиммельбергом с рабочим визитом посетило 58 общевойсковую армию Южного военного округа. Представители «Военно-промышленной компании» приехали реально разобраться и понять, как ведут узлы и агрегаты при использовании вооружения и военной техники на Юге России в горной и скалистой местности в ходе выполнения различных специальных задач, а так же рассмотреть предложения по улучшению качества и надежности изделий. Кроме того, обсуждались вопросы, возникающие во время сервисного обслуживания и технического надзора техники. В ходе совещания свое мнение высказали более 50 офицеров и специалистов частей 58 общевойсковой армии, реально эксплуатирующие технику «Военно-промышленной компании».

Генеральный директор «Военно-промышленной компании» Дмитрий Гиммельберг дал высокую оценку рабочему совещанию: «Мы все эти замечания фиксируем. Здесь находятся руководители обоих наших заводов и главный конструктор. Соответственно, мы сразу можем оценивать наши возможности по внедрению в производство тех замечаний, о которых нас коллеги спрашивают. Также мы вместе с офицерами с ходу обсуждаем, что и как улучшить».

## Результаты работы предприятия в мае 2013 года

**По итогам финансово - хозяйственной деятельности в мае 2013г. достигнуты все основные производственные показатели.**

**Сотрудники подразделений, выполнивших показатели премирования, в мае получили премию в максимальном размере – 30% от заработной платы.**

**Размер премии руководителей, специалистов и служащих составил 30%.**

## График работы в июле 2013 года

**Согласно утвержденному графику работы ОАО «Завод корпусов» на 2013 год в июне фонд рабочего времени – 184 час. Рабочих смен – 23. Ритм производства в июне 2013 года: корпус - 2,1; башня - 2,8.**

| ПН | ВТ | СР | ЧТ | ПТ | СБ | ВС |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 |
| 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 |
| 29 | 30 | 31 | | | | |

3 Корпусов Завод

**Время и люди**

# В.Ф. Терлеев: главное создать и сохранить коллектив

Виктор Феофанович Терлеев родился в Омской области, окончил Красноярское высшее командное училище радиоэлектроники ПВО, с 1995 года работает на ОАО «Завод корпусов». В настоящее время – начальник ТПЦ-2. В 2009 году награжден Почетным дипломом губернатора Нижегородской области и в 2010 году - Почетной грамотой ВПК.

Виктор Феофанович Терлеев родился в 1961 году в Омской области, в 1982 году окончил Красноярское высшее командное училище радиоэлектроники ПВО и 13 лет служил в войсках противовоздушной обороны. Окончил службу в 1995 году в должности начальника инженерной службы радиотехнической бригады. В девяностые годы было всем тяжело, а отставным военным особенно. Приходилось все начинать с нуля: ни денег, ни работы, ни крыши над головой. После отставки В.Ф.Терлеев с семьей приехал в Выксу. Купил в Верхней Верее домик-развалюху и начал новую жизнь.

В августе 1995 года В.Ф.Терлеев поступил на ОАО «Завод корпусов» резчиком металла на гильотине в ТПЦ-1. Руководство заметило организаторские способности и трудолюбие нового работника, и через два месяца он был переведен мастером отделения нагревательных печей термического участка ТПЦ-1, а еще через два месяца стал старшим мастером этого участка. Новую профессию приходилось осваивать без отрыва от производства. Необходимо было знать много нюансов в термообработке броневых сталей, расположение каждой детали на изделии и особые требования к деталям из броневой стали со стороны представителей заказчика. Большую помощь в этом оказал Ю.А. Дерий, тогда куратор термопрессового производства. Помогал и словом и делом: «Помни, за твоей броней будет сидеть восемнадцатилетний пацан, которого ждет домой мать». Стремление к знаниям, высокая организованность, профессионализм и армейская закалка позволили В.Ф. Терлееву в короткий срок освоить работу на новой должности и успешно продвигаться по служебной лестнице. В июне 2007 года он был переведен на должность начальника смены ТПЦ-1, а спустя год стал начальником ТПЦ-2.

**Дерий Ю.А. – технический директор:**

Это человек слова. На него всегда и во всем можно положиться. Прекрасный организатор и исполнитель. Всегда настроен на решение возникающих проблем.

Свои основные задачи на должности начальника цеха В.Ф.Терлеев сформулировал так: соблюдение правил техники безопасности, выполнение плана, выпуск качественной продукции, развитие и культура производства. Главный ресурс любого производства - это люди. Поэтому созданию и сохранению здорового, стабильного и работоспособного коллектива начальник цеха уделяет особое внимание. Этому учит и своих подчиненных. Сейчас в цехе трудятся 105 человек. Виктор Феофанович знает не только глобальные вопросы деятельности цеха, но и вникает в каждую мелочь. Подчиненные отмечают такую черту своего начальника как способность быстро реагировать на любую внештатную ситуацию и принимать правильные решения. В своей работе с коллективом он опирается не только на линейных руководителей, но и на неформальных лидеров, хотя работать с ними сложнее: они более независимы. Но именно неформальные лидеры являются ближайшим кадровым резервом на должности начальников участков. Благодаря умелому руководству В.Ф.Терлеевым цехом в подразделении сложился дружный и работоспособный коллектив. Даже самые сложные работы по экспериментальным изделиям принимаются с первого предъявления. Высокая квалификация специалистов цеха позволяет выполнять сторонние заказы, в том числе по обработке специальных и легированных сталей.

**Овчаров В.П. – начальник смены ТПЦ-2:**

В.Ф. Терлеев требователен к себе и подчиненным. Моментально реагирует на сложившуюся ситуацию и быстро принимает правильные решения. Настойчив в достижении поставленной цели.

За большой личный вклад в развитие производства Виктор Феофанович Терлеев награжден Почетным дипломом губернатора Нижегородской области и Почетной грамотой ВПК. Его портрет помещен на «Доску почета» завода.

**Производство**

# Аудит по 5S

Система 5S – это система, направленная на правильную, эффективную и безопасную организацию рабочего места, основанная на визуальном контроле. Это система вовлечения всего коллектива в регулярную деятельность по наведению и поддержанию порядка, чистоты и дисциплины на рабочем месте. Ее реализация помогает повысить производительность труда рабочих, снижает количество брака, а в конечном итоге экономит время и деньги компании.

30 апреля 2013 года вышел приказ №800 о проведении аудитов подразделений по внедрению системы 5S. Для этого была создана заводская комиссия во главе с управляющим директором. Начиная с мая 2013 года комиссия проводит еженедельные проверки структурных подразделений завода. Оценке внедрения системы подвергаются не только производственные цеха, но и мастерские сервисных центров, складские помещения, отделы. Параллельно проводится обучение персонала завода организации рабочих мест по системе 5S.

Во время аудита комиссия изучает, как организовано пространство на рабочих местах, расположение инструментов, оснастки и уборочного инвентаря и документации. Отдельное внимание уделяется соблюдению норм и требований охраны труда и промышленной безопасности. Средняя оценка по подразделениям за май месяц по четырехбальной системе приведена в таблице.

В ходе проведенных аудитов выявлены и решены многие застарелые проблемы оснащения рабочих мест, например, недостаточное освещение, нехватка инструментов, проблема размещения документации.

Много внимания во внедрении системы 5S уделено визуализации. Папки с документацией классифицируются по определенному виду, каждая папка имеет свой адрес. Благодаря этому время на поиск необходимого документа сократилось до 30 секунд. Повсеместно установлены ярлыки: «ножницы», «гаечные ключи», «отвертки». Даже на месте уборочного инвентаря имеются надписи: «совок», «метла», «лопата». Инструмент в мастерских хранится по «методу теней» - он обведен краской по контуру, чтобы рабочий даже в состоянии крайней забывчивости мог положить его на свое место. На предприятии не видят проблемы в том, чтобы лишний раз подсказать рабочему верное решение. Введение системы 5S - это не корпоративное помешательство, а развитие правильных навыков у персонала, при которых программируется производственное поведение людей: взял – поработал – положил на место.

Система 5S – это не просто уборка, это основа эффективного и бережливого производства. Мы стремимся к тому, чтобы порядок на рабочем месте воспринимался не как навязанное сверху указание, а стал потребностью для каждого сотрудника предприятия.

| Подразделение | Средняя оценка за месяц |
|---|---|
| Термопрессовый цех №1 | 1,6 |
| Термопрессовый цех №2 | 3,2 |
| Механический цех | 2,5 |
| Сварочный цех | 1,6 |
| Сборочный цех | 2,1 |
| Инструментальный участок | 2,8 |
| Дирекция по персоналу | 3,3 |
| Дирекция по экономике и финансам | 2,7 |
| Техническая дирекция | 2,7 |
| Дирекция по качеству | 2,5 |
| Служба главного инженера | 1,3 |
| Коммерческая дирекция | 1,9 |
| Дирекция по защите ресурсов | 3,8 |

Газета Открытого Акционерного Общества "Завод корпусов". Адрес: 607061, Россия, Нижегородская область, г. Выкса, ул Заводская, д.1,Тел. (83177) 6-17-18. Для SMS: +7-951-902-67-52. Тираж 999 экз. Номер подписан к печати 27 мая 2013 г. в 16.00.. Отпечатано в ООО "Полиграфист", г. Выкса, ул. Вавилина, 10. Сдано в печать 24.06.2013 г. Заказ №5152. Возрастные ограничения 16+

Наша история

# БТР-60: история создания

**В 1950-х годах Советская Армия для переброски подразделений пехоты применяла бронетранспортёр БТР-152В1. За почти десятилетнюю эксплуатацию этих машин военные выявили ряд недостатков. Настал черед принципиально новой техники.**

Из-за бронированного корпуса значительно у БТР-152 увеличивалась нагрузка на колеса, что негативно сказалось на проходимости, особенно в размокшем чернозёме и глине. Зависимая подвеска всех мостов с дорожным просветом всего 280 мм на сильно пересеченной местности (например, поле, изрытое воронками) не обеспечивала достаточного свободного хода и колёса теряли сцепление с грунтом. Кроме того, для тяжёлого БТР-152В1 непреодолимым препятствием становился обыкновенный окоп шириной около метра – передние колёса проваливались вниз, корпус упирался в брустверг, – и дальнейшее движение было невозможным. К середине 1950-х годов военным потребовался принципиально новый основной бронетранспортёр, обладавший существенно большей проходимостью. Новым серьёзным требованием к нему было обеспечение способности преодолевать водные преграды сходу – вплавь, без предварительной подготовки. К этому времени из серийных бронетранспортёров БТР-152 «выжали» уже всё и дальнейшая его модернизация была бесперспективна. И разработчикам, и заказчикам стало ясно, что классическое трёхосное шасси с рессорно-балансирной подвеской задней тележки как основа для БТР исчерпало свои возможности. После освоения широкопрофильных шин с регулируемым внутренним давлением, все остальные усовершенствования, за исключением разве что самоблокирующихся межколёсных дифференциалов, которые были освоены только на Горьковском автозаводе, не сулили никаких преимуществ. Новые, очень высокие требования к бронетранспортёрам второго послевоенного поколения можно было выполнить только на основе принципиально новых, более прогрессивных, хотя и более сложных конструктивных решений. К ним в первую очередь относилась схема с равномерным или близким к нему расположением шести или восьми колёс при четырёх управляемых и с возможностью движения при потере одного-двух из них. Необходимым так же считалось резкое возрастание мощности силовой установки – достижение удельной мощности не менее 18-20 л.с./т (у БТР-152 удельная мощность составляла 12,3 л.с./т), использование самоблокирующихся межколёсных дифференциалов, колёсных редукторов, которые позволяли увеличивать увеличить клиренс до 450-500 мм. Для обеспечения плавучести необходимы были герметичные корпуса с гладким днищем, способные держать машину на плаву, водоходные движители (предпочтительнее водомётные). С целью усиления вооружения и бронирования рассматривались башенные установки с лёгкими, либо тяжёлыми пулемётами, которые позволяли вести зенитный огонь, и бронекорпуса с утолщёнными до 15-20 мм лобовыми и бортовыми листами, установленными с большими углами наклона. Кроме того, выдвигалось и требование по обеспечению возможности авиатранспортировки (ограничивающее на то время массу машины величиной не более 9 т). Ситуация обострялась и тем, что к тому времени за рубежом уже появились и даже были приняты на вооружение многоколёсные бронированные машины соответствующей весовой категории, отвечавшие во многом аналогичным требованиям, например английский бронетранспортёр FV 602 «Saracin». Советским конструкторам нужно было навёрстывать упущенное время. Разработка новых советских многоколёсных бронетранспортёров началась в 1956-1958 годах. К этому времени, кроме таких известных производственных гигантов, как ЗИЛ и ГАЗ со своими сложившимися опытными конструкторскими коллективами, было организовано несколько новых предприятий с молодыми творческими коллективами конструкторов. В результате разработка новых бронетранспортёров велась фактически на конкурсной основе – новые коллективы, новые взгляды, новые возможности. К началу 1960-х годов, были созданы и построены следующие прототипы будущего БТР: шестиколёсный ЗИЛ-153, восьмиколёсные образцы горьковского ГАЗ-49, получившего прозвище «сороконожка», мытищинский «Объект 560», кутаисские «Объект 1015Б» и «Объект 1020Б». Все эти машины имели оригинальные конструктивные решения (ГМП, бортовые схемы трансмиссий, гидропневматические подвески, передние и задние управляемые колёса, качающиеся колёсные редукторы, герметичные тормоза, дифференциалы повышенного трения, водомёты, алюминиевая броня и др.). На Горьковском автозаводе конструкторский коллектив под руководством В.А.Дедкова (ранее разработавший БРДМ-1) зимой 1956 года приступил к проектированию четырёхосного шасси для перспективного колёсного бронетранспортёра. Это шасси и легло в основу конструкции опытного восьмиколёсного (8х8) БТР ГАЗ-49 (он также носил условное название БТРП – бронированное транспортное средство плавающее). По замыслу её заказчиков и создателей эта машина должна была обладать высокой проходимостью и необходимыми средними скоростями движения по местности вслед за танками по проложенным ими колеям. Для этого машина должна была иметь достаточно высокую удельную мощность, танковую колею, гладкое днище и большой дорожный просвет, при котором контакты днища с грунтом были бы одномоментными и не препятствовали бы движению.

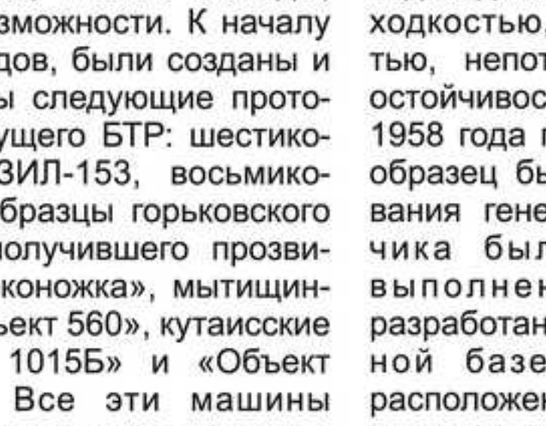
Кроме того, эта бронированная машина должна была обладать хорошими водоходными качествами – ходкостью, управляемостью, непотопляемостью и остойчивостью. К середине 1958 года первый опытный образец был готов. Требования генерального заказчика были полностью выполнены. БТР был разработан на оригинальной базе с передним расположением отделения управления и кормовым размещением силовой установки. Машина имела открытый сверху корпус, сваренный из стальных катаных бронелистов, установленных под различными конструктивными углами. На марше десантное отделение могло закрываться брезентовым тентом, защищающим бойцов от непогоды.

Объект 1015Б

Объект 560У

Объект 560

FV 602 Saracin


ЗИЛ 153

ГАЗ-49

*Продолжение следует.*

# Из книги А.Торунова "Как закалялась броня выксунская"

*(Продолжение. Начало в №9 за 2012 год)*

В августе 1959 года с ценным начинанием среди рационализаторов завода выступил заместитель начальника кузнечно-прессового цеха Исаак Борисович Футерман. Он обязался в первом году Семилетки внести не менее 10 рационализаторских предложений и сэкономить от их внедрения 100 – 120 тысяч рублей.

И.Б. Футерман в начале Великой Отечественной войны после окончания Харьковского машиностроительного техникума поступил на наш завод помощником мастера. В 1955 году был назначен на должность заместителя начальника цеха. Заочно окончил Горьковский политехнический институт. Он сравнительно рано ушёл из жизни по причине неизлечимой болезни, но своими делами оставил в коллективе завода добрую память о себе. Исаак Борисович много лет являлся профсоюзным активистом, неоднократно избирался членом завкома профсоюза, был одним из лучших рационализаторов. Интересы рядовых тружеников защищал не пустозвонными словами, а конкретными делами. При его содействии в кузнечно-прессовом цехе работал женсовет. Многие матери-работницы выражали ему сердечную благодарность за устройство детей в детские сады и ясли. По его настойчивому предложению и активном участии общежитие молодых специалистов и расположенный напротив через дорогу дом бывшего директора завода Н.Е. Волкова были переоборудованы в детский сад, построены новые дошкольные учреждения.

Я также составил личный творческий план по рационализации, но не на год, как Футерман, а на всю Семилетку. В плане предусмотрел внедрить за семилетие 55 рационализаторских предложений с экономическим эффектом 300 тысяч рублей. Кроме того, разработать во внеурочное время 35 проектов и дать в средствах информации описание 21 предложения. «Выксунский рабочий» 28 августа 1959 года оперативно отреагировал передовой статьёй «Личный план новатора Анатолия Торунова».С обнародованием в городской газете моего творческого плана я понимал, какую тяжёлую моральную ответственность принял на себя. Осуществление плана усложнилось тем, что позднее, послеего опубликования, на заводе прекратилось производство корпусов БТР-152, по которому у меня в разработке находилось несколько рационализаторских предложений по изменению конструкции и технологии изготовления некоторых корпусных деталей и узлов, в результате внедрения которых мог быть получен значительный экономический эффект.

**Свои вопросы и предложения Вы можете высказать по тел. 6-17-18 или отправив SMS на номер +7-951-902-67-52**

# 12 июня страна ежегодно отмечает День России

До 2002 года этот праздник именовался День принятия Декларации о государственном суверенитете России. В 1994 году первый Президент России Борис Ельцин своим Указом придает 12 июня государственное значение — День принятия декларации о государственном суверенитете России. Сам документ был подписан четырьмя годами ранее, 12 июня 1990 года на первом съезде народных депутатов РСФСР в условиях, когда бывшие республики Советского Союза одна за другой становились независимыми. Позже для простоты его стали называть просто Днем независимости.

День независимости толковался в народе по-разному. Для большинства 12 июня было просто очередным выходным днем, когда можно поехать куда-нибудь на отдых или же на дачу поработать на грядках. В городах России, конечно, проводились массовые гулянья, но особого размаха не наблюдалось. В 1998 году Борис Ельцин предложил отмечать его как День России. Официально новое название праздник получил лишь 1 февраля 2002 года.

Сейчас этот праздник обретает новый смысл и получает поддержку в народе, становясь общенациональным. В последние годы происходит возрождение России, становление как целостного суверенного государства. И этот день должен стать символом единства русского народа, новой эпохи, не менее величественной, чем всё историческое прошлое нашей страны.

## Новое поколение

# День открытых дверей

01 июня 2013г. на заводской площади состоялся праздник, организованный ОАО «Завод корпусов» и посвященный Всемирному дню защиты детей. Дети сотрудников предприятия и жителей г.Выкса приняли участие в развлекательно-игровом представлении и работе творческих станций. Кульминацией праздника стал конкурс рисунков на асфальте «В гостях у завода», по итогам которого были выявлены призеры. В музее трудовой славы завода гости праздника ознакомились с историей бронекорпусного производства в г.Выкса. В завершении праздника дети работников предприятия посетили производственные цеха ОАО «Завод корпусов» и побывали на рабочих местах своих родителей.

# Районный турслет - 2013

Команда ОАО «Завод корпусов» традиционно приняла участие в ежегодном туристическом слете работающей молодежи, организованном отделом молодежной политики и управлением образования администрации округа г.Выкса.

С 7 по 9 июня 2013 года в пойме реки Старица 10 команд организаций, предприятий и учреждений городского округа боролись за звание лучшей туристической команды в соревнованиях по пешеходному туризму, волейболу, велогонке по пересеченной местности и ночному ориентированию.

Честь нашего предприятия отстаивали М. Котов, Д. Земсков, М. Прошин, Е. Селезнева, А. Паршин, А. Рогов, Д. Лесихин, Е. Занин во главе с капитаном - начальником команды ОТК ДЗР Н.Соловьевым. Трое ребят – новички в спорте по туризму и дебютанты туристических слетов, но, несмотря на это, вся команда приложила максимум усилий, чтобы одержать победу в отдельных соревнованиях и общем зачете. В турнире по волейболу ребята заняли первое место, в велогонке – второе призовое место. Чуть хуже выступили на короткой тактико-технической дистанции, заняв 4 место, и 5 место – на длинной дистанции и в ориентировании. Кроме спортивных соревнований в программу слета входили конкурсы на знание истории родного края, обустройства бивуаков и конкурс-презентация команды.

По итогам трех дней слета команда ОАО «Завод корпусов» в общекомандном зачете заняла четвертое место, уступив командам судей, управления образования и ОАО «ВМЗ». И хотя наша команда не вошла в тройку призеров, ребята имеют шанс принять участие в областных соревнованиях по туризму в составе сборной команды города.

***Д. Лисихин:***
***Турслет отлично организован. Все было просто здорово! В следующий раз обязательно буду участвовать!***

## Поздравляем!

### Поздравляем с юбилеем!

**Работников ОАО "Завод корпусов"**

**Марину Викторовну ПИВИКОВУ**
*Старшего экономиста бюро МТС*

**Валентину Анатольевну ЩУКИНУ**
*Мастера участка тел вращения механического цеха*

**Александра Александровича ПОЛЮШИНА**
*Электросварщика на полуавтоматических машинах сварочного цеха*

**Галину Васильевну МОЛЬКОВУ**
*Маляра сборочного цеха*

**Надежду Николаевну ОСИПОВУ**
*Контролера на испытательном полигоне*

**Анатолия Петровича ФЕДИНА**
*Электромонтера сервисного центра*

**Венера Закировича ХАЗИЕВА**
*Слесаря-ремонтника сервисного центра*

**Людмилу Алексеевну ПРОНЯЕВУ**
*Оператора автоматизированной котельной*

**Александра Николаевича ПОЛИВЦЕВА**
*Слесаря-ремонтника сервисного центра*

**Александра Николаевича КОРЧАГИНА**
*Слесаря-ремонтника сервисного центра*

**Ветеранов ОАО "Завод корпусов"**

**Татьяну Федоровну БАБИНУ**
**Юрия Степановича БИТКОВА**
**Марию Трофимовну ЗИМНЯКОВУ**
**Виктора Васильевича ЗУБАКОВА**
**Марию Дмитриевну КАРПОВУ**
**Людмилу Михайловну КИРОВУ**
**Марию Васильевну ЛАБУТИНУ**
**Вячеслава Михайловича ОГУРЦОВА**
**Антонину Михайловну РЯБКОВУ**
**Валентину Ивановну САМСОНОВУ**
**Зинаиду Дмитриевну КУРБАТОВУ**

### Поздравляем

**Кочеткова Сергея**
**с рождением сына Алексея**

**Царева Андрея**
**с рождением дочери Алены**

**Дыркова Сергея**
**с рождением сына Семена**

## Объявления

### Внимание!

**Дирекция по персоналу доводит до сведения сотрудников предприятия, что информация о причинах увольнения работников ОАО «Завод корпусов», в том числе уволенных за различные нарушения и проступки, является открытой и может быть предоставлена по запросу служб персонала компаний, входящих в периметр группы компаний "Базовый элемент".**

### Вакансии ОАО "Завод корпусов"

**На постоянную работу требуются:**

- Техник электросвязи
- Мастер ремонтно-строительной группы
- Электрогазосварщик
- Электросварщик на полуавтоматических машинах
- Электросварщик ручной сварки
- Слесарь по сборке металлоконструкций
- Слесарь механосборочных работ
- Слесарь-электрик
- Слесарь-ремонтник
- Слесарь-инструментальщик
- Машинист крана (крановщик)
- Электромонтёр по ремонту электрооборудования
- Электромонтёр по обслуживанию подстанций
- Маляр ремонтно-строительной группы
- Стропальщик
- Распределитель работ

**Резюме Вы можете направить на E-mail: ok@zavo-korpusov.ru**
**По вопросам трудоустройства обращаться в отдел по работе с персоналом по адресу: г. Выкса, ул. Заводская, д.1, тел. 6-38-03**