

2 ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ УСЛОВИЙ ТРУДА

Подходит к завершению ремонт на участке сборки дисков сцепления. Завершаются работы по подключению оборудования.

2

3 БУДЕМ УЧИТЬСЯ ПОРЯДКУ!

Персонал предприятия обучат одному из инструментов бережливого производства – системе 5С.

3

4 В АТМОСФЕРЕ ПРАЗДНИКА

Команда завода приняла участие в спортивно-туристических соревнованиях «Зима» и «Снежинка Приволжья».

4

СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ И МОДЕРНИЗАЦИЯ

В начале февраля на КАМАЗе состоялось совещание по вопросам стратегии развития основного продукта Тутаевского моторного завода – двигателей.

ТМЗ совместно с КАМАЗом начинает проект производства нового семейства двигателей в Тутаеве и активизирует работу по модернизации серийных моторов.

В текущем году запланированы научно-исследовательские и маркетинговые работы по определению облика перспективных моторов и опытно-конструкторские работы по модернизации серийного двигателя.

Опытный образец модернизированного двигателя должен быть собран в этом году. На первом этапе двигатель будет оснащён новой головкой блока цилиндров

и новой системой топливоподачи. Поставлена задача до конца 2018 года освоить серийный выпуск модернизированных моторов. Образцы перспективных двигателей должны быть собраны в 2019 году.

По словам генерального директора ОАО «ТМЗ» Виталия Грибанова, для выполнения задач начального этапа: проектирование новой продукции - необходимо усилить службу главного конструктора квалифицированными специалистами и оснастить рабочие места современной ИТ техникой с необходимым программным обеспечением.

ОПТИМИЗАЦИЯ

Завершена работа по изменению технологии обработки коленчатого вала

ОБРАБОТКА КОЛЕНВАЛА ПРОИЗВОДИТСЯ БЫСТРЕЕ



48-я автоматическая линия



Линия HONSBURG

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

ПРИСТУПИЛИ К ИСПЫТАНИЯМ ЛЕБЁДКИ

В феврале пройдут ресурсные испытания 25-тонной автомобильной лебёдки.

Как сообщил главный инженер ОАО «ТМЗ» Владимир Щаников, спроектирован и изготовлен стенд для испытания 530-й автомобильной лебёдки. В конструкции стенда использован новый принцип измерения усилия в канате.

Во время испытаний проверяется надёжность работы составных узлов лебёдки. За время испытания канат должен проехать под нагрузкой 25 тонн не менее 10000 метров. Затем изделие будет испытываться на усилии двукратного запаса на прочность конструкции не менее 50 тонн.

Напомним, что конструкция лебёдки 510 (тяговое усилие 10 тонн) в исполнении корпусных деталей конструкции ТМЗ успешно выдержала ресурсные испытания в декабре прошлого года.

Идёт работа и над лифтовой лебёдкой, устранены замечания потребителя, в частности, снижение шума в червячном редукторе. В этом году в ЦДДиКП будет создан участок по производству автомобильных лебёдок и лифтовых редукторов. В бизнес-план на 2017 год заложены необходимые инвестиции.



Приёмка коленвала. Контролёры ОТК Светлана АНДРИАНОВА и Елизавета МАКСИМОВА

В феврале в цехе деталей двигателей и коробки передач завершился перемонтаж оборудования для обработки коленчатого вала.

По словам главного технолога ОАО «ТМЗ» Николая Михайлова, тех-

нологическая цепочка обработки коленвала сейчас стала короче.

Из механосборочного цеха в ЦДДиКП были перенесены линия HONSBURG, в которой 14 рабочих позиций, 48-я автоматическая линия, где пять рабочих пози-

ций, а также три станка для обработки шпоночных пазов, - рассказывает Н.А. Михайлов. - Теперь всю токарную и фрезерную обработку коленвал проходит в ЦДДиКП, затем отправляется в термический цех на озотирование и оттуда на участок финишной обработки в механосборочный цех.

Участок финишной обработки коленвала в МСЦ 23-26 февраля займёт свободные площадки рядом с участком капитального ремонта двигателей. Здесь будет производиться окончательная обработка и сборка коленвала.

В результате оптимизации технологии обработка коленвала будет производиться на час быстрее без потери качества. Это позволит за смену выпускать не 12, а 15 коленчатых валов.

Директор по качеству ОАО «ТМЗ» Надежда Варницына рассказала о результатах анализа уровня дефектности двигателей.

Для нашего ключевого поставщика – Петер-

ДВИГАТЕЛИ

РАЗРАБОТАНЫ МЕРОПРИЯТИЯ ПО КАЧЕСТВУ

бургского тракторного завода – в январе ТМЗ произвёл 147 моторов. Во время проведения приёмо-сда-

точных испытаний тракторов выявлено 11 несоответствий. В настоящее время в гарантийном пар-

ке эксплуатируется 3046 тракторов с двигателями производства ТМЗ. На 17 из них в январе поступили

рекламации. Проведённый анализ показал, что 50% всех выявленных дефектов составляют дефекты покупных комплектующих.

Службой качества разработаны мероприятия по усилению контроля за

качеством покупных изделий и в процессе производства двигателей.

В 2016 году ТМЗ произвёл 2611 двигателей, из них 1818 штук - для конвейера Петербургского тракторного завода.

ЦИФРЫ НЕДЕЛИ

ИТОГИ РАБОТЫ В ЯНВАРЕ

По данным финансово-экономической службы завода, в январе выпущено товарной продукции на сумму 252 878 тысяч рублей, что составляет 155,3% к январю 2016 года.

Произведено 230 двигателей, 113 коробок передач, 68 демультипликаторов, 486 тонн чугуна, 240 тонн стального литья, 240 тонн штамповок.

В феврале предстоит выпустить 216 двигате-

лей, 113 коробок передач, 69 демультипликаторов, 612 тонн чугуна, 313 тонн штамповок. Всего товарной продукции планируется произвести на сумму 247 115 тысяч рублей.

ПЕРСОНАЛ

СРЕДНЯЯ ЗАРПЛАТА ВЫРОСЛА

По данным службы управления персоналом, на 1 февраля численность работающих составила 1652 человека.

На нашем предприятии трудится 1032 мужчины и 620 женщин. Средний возраст работников 46,7 года. По итогам работы в январе средняя заработная плата составила 26 177 ру-

блей, что на 18,5% выше зарплаты за январь 2016 года. В прошлом месяце на работу принято 17 человек, уволено шесть человек, в том числе двое - за нарушение трудовой дисциплины.

ГАЛЬВАНИКА

ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ КАЧЕСТВА АЛЮМИНИЕВЫХ ДЕТАЛЕЙ

В первом полугодии планируется модернизация участка испытательных стендов и вакуумной пропитки алюминиевых деталей.

Новый участок будет более компактным. Он расположится на месте нынешнего участка логистики в ЦДДиКП.

По словам ведущего инженера гальванического производства СТПП Людмила Монаковой, существующий участок, однажды уже претерпев модернизацию, сейчас вновь устарел.

- Технический прогресс в машиностроительной отрасли предъявляет высокие требования к литейным деталям. С одной стороны, в части их облегчения, а с другой стороны, к полной герметичности в самом широком диапазоне рабочих температур, при усиленном термоциклировании и вибрациях, - рассказывает Л.А. Монакова. Микроразрывы в отливках могут приводить к их негерметичности под действием давления и, как следствие, к полной непригодности в эксплуатации.

В конце прошлого года руководством завода было принято решение приобрести новую четырехмодульную установку вакуумной пропитки для герметизации алюминиевых деталей НПО «Промтехнопарк». В комплексе будет использоваться новый состав для пропитки импортного производства Ultraseal PC504/66. Предложен-

ная технология не вызывает повреждения и деформации пропитываемых деталей. После окончания пропитки все детали чистые, без следов коррозии и окисления и готовы к дальнейшему использованию без дополнительной обработки.

Номенклатура литейных деталей, нуждающихся в герметизации, включает более 40 наименований. Максимальный уплотняемый зазор не более 0,1 мм. Сейчас каждая деталь может проходить пропитку до трёх раз, и только потом, если остается негерметичной, отправляется в брак. Современные про-

РЕМОНТ

ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ УСЛОВИЙ ТРУДА

Подходит к завершению ремонт на участке сборки дисков сцепления, который входит в состав участка изготовления мелких серий, запасных частей, сборки сцепления и лебёдок.

Сейчас завершаются работы по подключению действующего оборудования и освещения.

- Сложности есть, но они решаются, - говорит начальник цеха Н.Н. Голубев. - В процессе работы была сделана полная перепланировка участка, произошла перестановка оборудования, что создаст более удобные для рабочих условия труда. Также уменьшилась трасса конвейера, в результате чего сократилось время на производство деталей.

На участке, где трудится два человека, уже



Слесарь МСР Александр МОРЖУХИН

приступили к работе. На этой неделе планируется сдать первые диски сцепления на сбыт.

Новые изменения направлены на уменьшение травмоопасных си-

туаций на участке. Поддержание порядка на рабочих местах - одна из основных задач работников цеха. Здесь активно внедряются принципы бережли-

вого производства: сотрудников обучают современным требованиям работы на предприятии.

Анна ИЛЬИНА



Такой пропиточный комплекс появится на участке

питочные комплексы и составы настолько хорошо зарекомендовали себя эффективностью и экономичностью, что традиционные методы испытания на утечку подвергнутых станочной обработке отливок были упразднены в раз-

витых станах в пользу 100% пропитки готовых деталей. Случаи негерметичности после пропитки очень редки. Надёжно пропитываются такие сложные детали, как картер маховика, картер демультипликатора, крышка блока,

головки блоков цилиндров, корпус маслоочистителя, корпус фильтра, корпус охладителя, патрубки, трубы, муфты и другие детали.

Новый пропиточный комплекс значительно облегчит труд пропитчика, снизит расход пропитывающего состава, сократится время на пропитку за счёт модернизации оборудования. Сейчас промывка деталей производится методом окунания, затем вручную струей воды промываются все отверстия (сквозные, глухие, резьбовые). В новом комплексе этот процесс усовершенствован и автоматизирован за счёт применения модулей промывки с системой вращения под напором свободно падающего потока воды. Заметно повысится культура производства и безопасность труда.

Новое оборудование поступит на завод в начале лета. Но подготовительная работа к монтажу будущего участка уже началась. Утверждена его планировка. Оформляются задания на энергоразводки: электричество, сжатый воздух, водоснабжение, канализация, вентиляцию. Проектируется установка монорельса для грузоподъёмных механизмов.

Новые материалы и оборудование для пропитки значительно улучшат качество алюминиевых деталей, что благоприятно отразится на качестве двигателей.



БЕЗОПАСНОСТЬ

ЗАДАЧА - УСТРАНИТЬ ТРАВМООПАСНЫЕ СИТУАЦИИ

По данным службы охраны труда, экологии и промышленной безопасности, в январе травм с потерей трудоспособности на производстве не было.

Однако произошло восемь микротравм без потери трудоспособности. В чугунолитейном цехе - пять, из них три - попадание инородного тела в глаз. По одному аналогичному случаю произошло в механосборочном цехе и отделе технического контроля. В цехе деталей двигателей и коробки передач слесарь-ремонтник получил ушибленную рану головы. Во все подразделения завода служба охраны труда, экологии и промышленной безопасности направила предписания для анализа и принятия мер. Работать есть над чем. По данным СОТЭИПБ, в январе выявлено 1027 травмоопасных ситуаций, из которых 56% связано с недостатками в организации рабочих мест, 23% - с неисправным оборудованием, 16% - с нарушением работниками требований безопасности, 5% - с неудовлетворительной организацией производства работ.



Пропитчик Евгений МИХАЙЛОВ и ведущий инженер-технолог СТПП Людмила МОНЯКОВА



БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

БУДЕМ УЧИТЬСЯ ПОРЯДКУ

С 1 февраля специалисты группы по развитию производственной системы приступили к обучению персонала предприятия одному из инструментов бережливого производства – системе 5С.

Планируется, что учёбу пройдут все работники завода.

Обучение проводят начальник ГРПС Андрей Ключин и специалисты ГРПС Людмила Виноградова и Людмила Копытова. Первыми за парты сели работники цеха деталей двигателей и коробки передач. Причём начальник ЦДДиКП Николай Голубев был инициатором того, чтобы работники его цеха получили знания по 5С. Группы по 12-16 человек обучаются два раза в неделю. Но только учебным классом и теорией процесс обучения не заканчивается. Полученные знания нужно применить на практике.

- Свои группы я разделила на четыре человека, - рассказывает специалист ГРПС Людмила Виноградова, - в них вошли рабочие разных специальностей. Работа в команде всегда интереснее и эффективнее. Знания и опыт одного можно применить на рабочем месте другого. Иногда полезно, чтобы на твоё рабочее место посмотрели другие люди и увидели те недостатки, которые сам уже не замечаешь.

К примеру, на участке обрабатывающих центров группа из четырёх человек будет преобразовывать рабочее место оператора станков с программным

управлением Алексея Артемьева. В эту группу, кроме самого Алексея, вошли наладчики Дмитрий Ротэрмель и Валерий Ярцев, а также слесарь-сантехник Юрий Спиридонов. Все вместе они пройдут первый шаг системы 5С – сортировку: отделить нужное от ненужного, ненужное удалить из рабочей зоны, а нужное распределить так, чтобы было удобно работать. Следующие шаги: соблюдение порядка, содержание в чистоте, стандартизация и совершенствование



Инструмент в шкафу нуждается в сортировке



Запчасти на стеллаже тоже предстоит рассортировать

шепствоование – уже задача самого работника.

Наладчик станков и манипуляторов с ПУ Виталий Меньшиков тоже готовится

организовать своё рабочее место по системе 5С. Красными ярлыками уже помечено то, что будет удалено с рабочего места. Виталий - активный участник улучшений на производстве. Вместе с коллегой Фёдором Умновым они подали несколько кайдзен-предложений, три из которых уже внедрили в производство. Оба наладчика собираются участвовать в конкурсе «Лидер бережливого производства».

- Что самое сложное во внедрении бережливого

производства? Менять сознание людей! – говорит Виталий.

Трудно с этим не согласиться. Поэтому одна из задач обучения системе 5С – показать, что трудиться на правильно организованном рабочем месте комфортно и безопасно.

В течение года обучение пройдут работники всех производственных цехов, акконтугодапланируетсяпровести обучение работников отделов и служб по системе 5С в офисе.

ка, ремонт, эксплуатация, гарантийное обслуживание силовых агрегатов, выпускаемых ОАО «ТМЗ». Специалисты отдела главного конструктора проводят теоретические занятия в учебных классах бюро технического обучения. Полученные знания обучающиеся применяют на практике на участке сборки двигателей в механосборочном цехе и участке сборки коробок передач в ЦДДиКП.

На этот раз обучение проходит 21 человек – сервисные инженеры, специалисты по ГО, механики, слесари и руководители сервисных центров из разных регионов России. По окончании обучения каждый получит удостоверение, дающее право на ремонт и техническое обслуживание силовых агрегатов производства ОАО «ТМЗ».

ПАРТНЁРЫ

ОБУЧАЮТСЯ СПЕЦИАЛИСТЫ СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

С 13 по 17 февраля на ТМЗ проходит обучение специалистов сервисных центров из различных регионов России.

Обучение организовано по теме «Устройство, сбор-



Занятие ведёт заместитель начальника ОТК Артём РЫЖОВ

ЗНАЙ, УМЕЙ, ПРИМЕНЯЙ

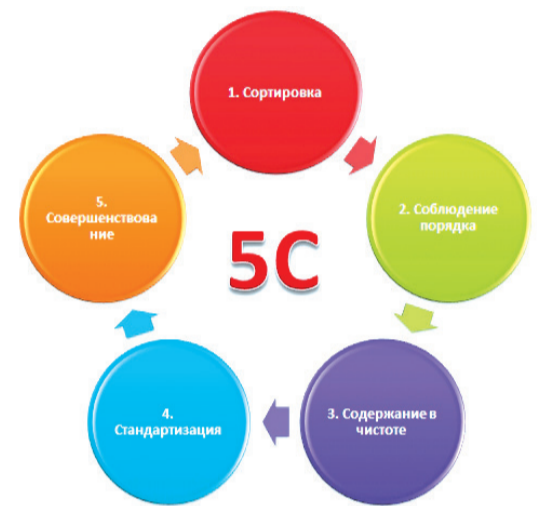
ЧТОБЫ ЛУЧШЕ ШЁЛ ПРОЦЕСС, ТЫ ОБЯЗАН ЗНАТЬ 5С!

5С — система организации и рационализации рабочего места (рабочего пространства), один из инструментов бережливого производства. Эта система была разработана в послевоенной Японии и сейчас распространена по всему миру.

ЦЕЛИ СИСТЕМЫ 5С

1. Снижение числа несчастных случаев.
2. Повышение уровня качества продукции, снижение количества дефектов.
3. Создание комфортного психологического климата, стимулирование желания работать.
4. Унификация и стандартизация рабочих мест.
5. Повышение производительности труда за счёт сокращения времени поиска предметов в рамках рабочего пространства.

ШАГИ 5С



СОРТИРОВКА

Все материалы, оборудование и инструмент сортируют на: **нужные всегда** — материалы, которые используются в работе в данный момент; **нужные иногда** — материалы, которые могут использоваться в работе, но в данный момент не востребованы; **ненужные** — брак, неиспользуемые инструменты, тара, посторонние предметы. В процессе сортировки ненужные предметы помечают красной меткой и затем удаляют из рабочей зоны.

СОБЛЮДЕНИЕ ПОРЯДКА

Расположение предметов отвечает требованиям: безопасности, качества, эффективности работы. **Четыре правила расположения вещей:** на видном месте, легко взять, легко использовать, легко вернуть на место.

СОДЕРЖАНИЕ В ЧИСТОТЕ

Рабочая зона должна поддерживаться в идеальной чистоте. Порядок действий: разбить линию на зоны, создать схемы и карты с обозначением рабочих мест, мест расположения оборудования и т. п. Определить специальную группу, за которой будет закреплена зона для уборки. Определить время проведения уборки: утренняя - 5-10 минут до начала рабочего дня, обеденная - 5-10 минут после обеда, по окончании работы - после прекращения работы, во время простоев.

СТАНДАРТИЗАЦИЯ

Этот принцип требует формального, письменного закрепления правил содержания рабочего места, технологии работы и других процедур. Необходимо создать рабочие инструкции, которые включают в себя описание пошаговых действий по поддержанию порядка.

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ

Выработка привычки ухода за рабочим местом в соответствии с уже существующими процедурами, а также неуклонное совершенствование самой системы.

СНЕЖИНКА ПРИВОЛЖЬЯ

В АТМОСФЕРЕ ПРАЗДНИКА



11 февраля в деревне Емишево состоялись 22-е соревнования «Снежинка Приволжья».

Сборная команда завода приняла приглашение организаторов и с удовольствием окунулась в круговорот состязаний.

После красочного открытия одновременно проходили состязания по гиревому спорту, стрельбе из пневматики, дартсу, троеборью руководителей, городскому спорту. Как только единоборства закончились, начались командные соревнования - лыжная эстафета, перетягивание каната, «взятие города». Для гостей праздника были организо-

ваны веселые развлечения, концерт, катания на санях и многое другое.

День пролетел незаметно и после вкусного обеда все собрались на подведение итогов соревнований. Наша команда старалась показать всё лучшее, но и соперник не отставал. В общем зачете мы в середине турнирной таблицы. А Ульяна Чарская заняла второе место по стрельбе из пневматической винтовки.

Нужно отдать должное администрации Артемьевского сельского поселения, жителям Емишево за прекрасный праздник и гостеприимство. Будем ждать новой «Снежинки Приволжья».



Поздравляем!

*Пусть жизнь вам дарит самые
Прекрасные мгновения.
Желаем только радости
И счастья, с днём рождения!*

С 3 по 16 февраля отметили свои юбилеи работники завода:

- БОРИСОВ Дмитрий Евгеньевич
- ГРОМОВ Михаил Николаевич
- ГУСЕВА Маргарита Алексеевна
- ЕФИМОВСКАЯ Светлана Германовна
- ИГНАШОВ Сергей Александрович
- КАДАЧИГОВА Кристина Сергеевна
- КУРАШОВ Александр Сергеевич
- МАНАКИНА Галина Юрьевна
- ПЛАТОВА Ирина Николаевна
- СЕМЕНОВА Марина Сергеевна
- СЕМЯНИКОВА Татьяна Александровна
- СОКОВ Николай Евгеньевич
- ХАРЧЕВ Александр Александрович

ТУРСЛЁТ

ДЕБЮТ ОКАЗАЛСЯ УСПЕШНЫМ

В первые выходные февраля на базе отдыха «Лесное» прошли традиционные спортивно-туристические ярославские соревнования «Зима».

Сборная команда ОАО «ТМЗ» впервые побывала на этом слёте. Главными соперниками на групповых этапах для нас стали сборная команда «Дружба» (чемпион прошлого года), «Рыбы» из города Рыбинск, победитель не только всех рыбных слётов, но и призер областных мероприятий, и сборная «Шиноза», очень крепкая и довольно сильная команда работа-

ющей молодежи из города Ярославль. В напряжённой борьбе прошли соревнования: ярославская лапта, хоккей в валенках. В плей-офф удалось выйти только в игре «классик» (разновидность кёрлинга). Также соревновались девушки в женской эстафете, мужчины в силовой эстафете, интеллектуалы - в интеллектуальной игре, и всей командой - в творческом конкурсе «Турслёт - это праздник какой-то» и в туристической эстафете.

Три дня непрерывных соревнований, новых впечатлений, знакомств, эмоций пролетели незаметно.



Наши девушки стали чемпионками в игре «классик» этого слёта. А заводская команда заняла 12-е место из 17-и команд.

Впереди весенние и летние слёты, много новых соревно-

ваний и, конечно же, побед. Приглашаем всех желающих присоединиться к сборной завода. Для этого достаточно обратиться в профком.

Светлана РОЩУПКИНА

БЛАГОУСТРОЙСТВО

ТУТАЕВЦЫ САМИ РЕШАТ, КАКИМИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ИХ ДВОРЫ

В Тутаеве приступили к реализации приоритетного проекта «Формирование комфортной городской среды».

Сейчас идёт разработка проектной документации. Расставить приоритеты и решить, какими должны стать их придомовые территории, жители смогут сами.

При этом районная администрация взяла на себя функции организатора и технического исполнителя социального заказа.

– В этом году на ремонт дворовых территорий и скверов нам необходимо 20 млн. рублей, – сообщил и.о. главы Дмитрий Юнусов. – При этом общая потребность Тутаев-

ского района, по нашим расчётам, составляет порядка 250 млн. рублей, которые мы будем привлекать в течение пяти ближайших лет. Участие местного бюджета составляет всего 5% от общей суммы, остальное – софинансирование бюджетов вышестоящих уровней. Отмечу, что программа будет реализована в рамках соответствующих регионального и федеральных проектов и находится под личным контролем губернатора Дмитрия Миронова. Хочется поблагодарить Дмитрия Юрьевича за предоставленную возможность, которая позволит сделать городскую среду максимально комфортной для наших жителей.

В Тутаеве уже состоялось

общее собрание старших по подъездам и домам. По каждому двору выбран ответственный, который занялся сбором данных. Их снабдили формами бланков для оформления заявок на благоустройство придомовых территорий. В помощь жители получили наглядные брошюры. Необходимую и оперативную консультацию они могут получить в администрации.

– Это очень важно, что районное руководство формирует программу на основе общественного мнения, – признается старшая дома № 4 по улице Советской Надежда Мамарина. – Это позволит составить объективную картину. У нас проживают люди разных возрастов, и каждый

должен иметь возможность использовать придомовое пространство. Например, в нашем дворе нужна спортивная площадка, волейбольная или футбольная, детский городок, скамейки и, конечно, автомобильная парковка. Свою заявку в администрацию мы уже направили.

Собрать и сдать информацию в администрацию необходимо до 17 февраля. На основе этих заявок будет подготовлена проектно-сметная документация. В апреле тутаевская программа должна быть сформирована. Впереди – время большой работы, плотного сотрудничества с жителями. Ожидаемый результат – красивый, благоустроенный город.

ПЕНСИОНЕРАМ

ДОСТАВКА ПЕНСИЙ В ПРАЗДНИЧНЫЕ ДНИ

В связи с предстоящими праздничными и выходными днями февраля произошли изменения в графике доставки пенсий и иных социальных выплат УФС Рославской области:

В городских отделениях почтовой связи: 21 февраля – за 21 и 23 февраля; 22 февраля – за 22 февраля.

В сельских отделениях почтовой связи с режимом

работы понедельник, среда, пятница: 20 февраля – за 20 и 21 февраля; 22 февраля – за 22 и 23 февраля.

В сельских отделениях почтовой связи с режимом работы вторник, четверг, суббота: 21 февраля – за 21, 22 и 23 февраля.

Граждане, не получившие пенсию за февраль через отделения почтовой связи до 22 февраля, смогут получить причитающиеся им выплаты в марте.

Выражаем искреннюю благодарность руководству ОАО «ТМЗ», профсоюзному комитету завода, работникам АХС, работникам столовой МСЦ, начальнику и коллективу СМиСП за помощь в проведении похорон Кузьмина Сергея Васильевича.

Родные и близкие

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ

по приёму сообщений о возможных правонарушениях в ОАО «ТМЗ»

НЕ МОЛЧИ! ДЕЙСТВУЙ!

Если вам стало известно о фактах хищения, корпоративного мошенничества, коррупции и других правонарушений в ОАО «ТМЗ», вы можете сообщить о них по телефону: городской 2-12-12, внутренний 22-00 (круглосуточно в режиме автоответчика). 152300, Ярославская обл., г. Тутаев, ул. Строителей, д. 1 (с пометкой «Горячая линия»).

КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ ГАРАНТИРОВАНА



Предварительный прогноз погоды с 16 по 22 февраля

ЧТ	16 февраля	ПТ	17 февраля	СБ	18 февраля	ВС	19 февраля	ПН	20 февраля	ВТ	21 февраля	СР	22 февраля	
Ю	t°C	Осадки	ЮЗ	t°C	Осадки	З	t°C	Осадки	ЮЗ	t°C	Осадки	З	t°C	Осадки
758	-6	☀️	745	-5	☁️	743	-1	☁️	743	-2	☁️	738	+3	☁️
мм рт. ст.	-11		мм рт. ст.	-10		мм рт. ст.	-0		мм рт. ст.	-4		мм рт. ст.	+2	