



Госконтракты – *благодарственное письмо за участие в работе госпредприятий*

А также:

- статистика II квартала 2023 года
 - увеличение станочного парка
 - колонка технического директора: обзор токоподводов питания крана
 - новые рекорды и отзывы от заказчиков
-

Высокоточные токарные и проволочно-вырезные станки на производстве

В июне текущего года производственные мощности дополнили станком корейской фирмы SMEC SLV800M. Оборудование позволяет выполнять операции точения внешних и внутренних цилиндрических поверхностей, конусных и контурных поверхностей, проточку канавок и пазов, отрезание и ряд других операций, необходимых при производстве крановых колес крупного диаметра.

Кроме того, запущено 2 эрозионных станка DK7735 для обработки деталей небольших габаритов. Они приобретены в дополнение к имеющимся DK7740, которые работают с большими диаметрами. Данный состав станков удовлетворяет в настоящий момент все потребности в электроэрозионной обработке изделий на предприятии.



Цех №8: запуск и первые результаты

С мая полностью введен в рабочий режим восьмой цех завода, построенный на территории индустриального парка "М7". Здесь изготавливаются пролеты и другие крупногабаритные детали мостовых и козловых кранов. Корпус оснащен необходимым оборудованием, таким, как: аппарат для плазменной резки металла "Кристалл", постели для сборки пролетов двухбалочной конструкции и оборудованием для производства сварочных работ.

Благодаря расширению производственных площадей и слаженной работе коллектива, уже через месяц после полного запуска нового цеха компания смогла увеличить объем отгрузок крупногабаритных кранов, с длиной пролета более 30,0 метров, с данной производственной площадки в ИП "М7" до 9 единиц в месяц.



11 лет подразделению завода в Санкт-Петербурге

В мае 2023 года первому филиалу завода – в Санкт-Петербурге – исполнилось 11 лет.

Поздравляем коллег филиала на Неве! Второе десятилетие – это время для очередного витка в развитии, новых вызовов и достижений.

Новый рекорд по объему отгруженной продукции!

II квартал поставил очередной рекорд по объему отгруженной продукции в денежном выражении. Рост показателя составил 80% по отношению к аналогичному периоду прошлого года.

Как правило, самыми результативными

месяцами по количеству изготовленной и отгруженной продукции являются предновогодние, задающие тон всему следующему году. Прошлый квартал стал исключением, на 20% превысив прежний рекорд, достигнутый в конце 2022-ого.

Возможности для очередного скачка планомерно готовились с помощью реорганизации имеющихся производственных площадей, ввода в эксплуатацию новых помещений, расширения ассортимента станков, грамотного сервисного обслуживания техники завода. И, конечно, все эти усилия дали положительный результат благодаря усердной, иногда двухсменной, работе мастеров и специалистов предприятия.

Увеличение нагрузки на транспортно-логистический отдел привело к расширению штата и приему новых сотрудников в отдел для более оперативной обработки заказов и подбора надежных партнеров для доставки



оборудования на объекты будущей эксплуатации.

Крупнейшие отгрузки II квартала были осуществлены в адрес наших постоянных клиентов, география которых раскинулась от Северного Кавказа до Амурской области.

В натуральном выражении объем отгруженной продукции практически не изменился, что отображено в статистике отгрузок на стр. 4. Однако принципиально изменились характеристики и габариты

выпускаемых изделий. Грузоподъемность отгружаемых кранов стала выше, их конструкция массивнее, а оснащение богаче. Немалая часть пролетов отгружается в неразрезанном виде, поэтому требуется больше специальной техники и соблюдение определенных мер безопасности во время их транспортировки. Зачастую логисты ООО "Грузоподъем" сопровождают груз в процессе доставки тралом.

Помимо масштабных технических изменений на предприятии происходят и менее заметные, но приятные обновления. Закупаются современные погрузчики для удобства работы, оформляются красивыми световыми вывесками построенные цеха в индустриальном парке "М7". И, конечно, продолжается процесс строительства девятого корпуса. Ожидается, что его каркас будет возведен осенью текущего года. Все строительные материалы уже закуплены и ожидают на площадке. Работы по возведению фундамента - на завершающем этапе.



Положительный отзыв на нашу продукцию из Узбекистана

СП ООО "UZSUNGWOO" эксплуатирует краны мостовые двухбалочные производства "Грузоподъем" с 2021-ого года. Руководство компании благоприятно оценило качество оборудования и опыт его применения, поэтому направило в наш адрес рекомендательное письмо с положительной характеристикой.

Во II квартале совершены отгрузки на сумму 714,4 млн. руб. Выделим самые крупные из них:

1. ООО "КЗ "Ростсельмаш" краны мостовые двухбалочные на 54,7 млн. рублей, менеджер – Рындин Дмитрий. Регион – Ростовская обл.

2. ООО "Удоканская медь" краны мостовые одно- и двухбалочные на 54,2 млн. рублей, менеджер – Сафин Айдар. Регион – Забайкальский край.

3. ООО "Эльга-Строй" краны мостовые на 44,3 млн. рублей, менеджер – Ахмедшин Мусавиль. Регион – Амурская обл.

4. ООО "Ирстоун" кран козловой двухбалочный на 38,9 млн. рублей, менеджер – Резниченко Александр. Регион – Республика Алания.

5. ООО "Иркутский завод полимеров" краны мостовые и консольные на 36,8 млн. рублей, менеджер – Доманецкий Сергей. Регион – Иркутская обл.

6. ООО "ЭнергоТех" краны мостовые на 32,7 млн. рублей, менеджер – Адель Файзуллин. Регион – Челябинская обл.

7. ООО "ЗЭСКИ" краны мостовые двухбалочные на 29,0 млн. рублей, менеджер – Рындин Дмитрий. Регион – г. Краснодар.

8. АО "Верхнекамская калийная компания" краны мостовые двухбалочные на 27,1 млн. рублей, менеджер – Леденкова Анна. Регион – Пермский край.

9. АО "ТАГМЕТ" кран мостовой двухбалочный на 24,8 млн. рублей, менеджер – Рындин Дмитрий. Регион – Ростовская обл.

10. АО "Русполимет" кран мостовой двухбалочный на 23,1 млн. рублей, менеджер – Ахмадуллина Ольга. Регион – Нижегородская обл.

11. ООО "РЕГ Инжиниринг" кран мостовой

двухбалочный на 21,6 млн. рублей, менеджер – Сухарева Екатерина. Регион – г. Архангельск.

12. ФГУП "ФЦДТ "Союз" краны мостовые опорные однобалочные ВЗИ на 20,5 млн. рублей, менеджер – Ахмедшин Мусавиль. Регион – Московская обл.

13. ООО "Соврудник" краны мостовые двухбалочные на 19,8 млн. рублей, менеджер – Доманецкий Сергей. Регион – Красноярский край.

Рейтинг ведущих менеджеров по объему продаж во II квартале 2023 года:

I место –
Рындин Дмитрий, 99,1 млн. руб.



II место –
Демина Анна, 85,8 млн. руб.



III место –
Ахмадуллина Ольга, 66,3 млн. руб.



Статистика отгрузок II квартала

Наименование	II кв. 22 г.	II кв. 23 г.
Краны консольные	43	45
Краны мостовые	120	122
Краны козловые, МКУ	9	4
Телеги передаточные	5	14
Кантователи	4	6
Вращатели сварочные	-	-
Траверсы	56	72
Захваты	182	71
Стропы	1338	1446
Опоры роликовые	119	19
Троллейные подвески	20	7

Благодарственное письмо за участие в работе госпредприятий

В конце мая наша компания была удостоена чести выступить на церемонии награждения ежегодного конкурса на лучший расчет технического обслуживания и подготовки специальной техники к применению "Расчет-2023", проводимый среди специалистов 12 Главного управления Министерства обороны РФ. Победителей поздравил непосредственно начальник Управления, генерал-лейтенант Колесников И.А., а также постоянные партнеры и поставщики, как: директор департамента ядерной и радиационной безопасности компании "Ростатом" Райков С.В., директор ООО "Грузоподъем" Мардоголямов С.В. и другие. За участие в мероприятии в адрес завода было направлено благодарственное письмо с пожеланиями дальнейшего плодотворного сотрудничества.

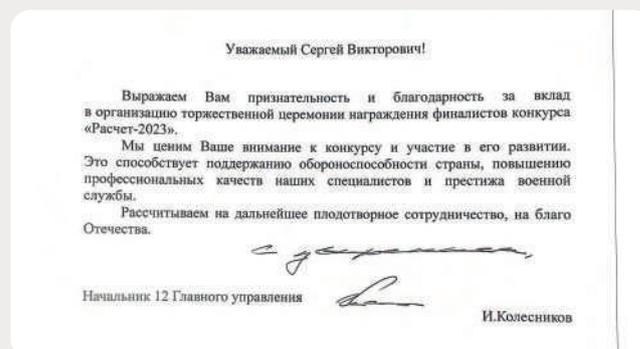


Наш завод является поставщиком кранового оборудования для нужд оборонно-промышленного комплекса РФ, а также для других государственных и муниципальных образований. По оценке директора компании Мардоголямова С.В., доля госзаказов в общем объеме выпускаемой продукции составляет порядка 20% и, в перспективе, будет увеличиваться.

Целенаправленная работа по участию в конкурсах государственных и муниципальных предприятий началась в компании в

2017-2018 гг. Данное направление требует полной документальной и технической готовности завода к проверкам контролирующих органов и государственных заказчиков. Для участия в некоторых тендерах необходимо пройти детальный аудит предприятия, а также быть готовым к выполнению дополнительных требований по специальной упаковке, консервации, маркировке изделий, расширенному пакету отгрузочной документации.

Для работы с заказами предприятий оборонного комплекса в обязательном порядке подтверждается соответствие выпускаемого оборудования Приказу Министра обороны РФ от 21.12.2017 № 792 "Об утверждении Обязательных требований в области технического регулирования к оборонной продукции (работам, услугам), являющейся подъемными сооружениями и оборудованием, работающим под давлением, в составе вооружения и военной техники, поставляемой для ВС РФ по



государственному оборонному заказу, процессам проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения указанной продукции". Кроме того, исполнение данных контрактов находится на контроле территориальных органов Прокуратуры РФ.

Выполнение государственных контрактов - это всегда повышенная ответственность, строгое соблюдение сроков поставки и подтверждение финансовой и технической состоятельности предприятия.

Специалисты технического отдела нашего завода в своих тематических обзорах отвечают на наиболее популярные вопросы о работе кранового оборудования и о его комплектации

Обзор токоподводов питания крана и особенностей их применения

Для того, чтобы грузоподъемный механизм (ГПМ) с электрическим приводом мог бесперебойно работать, ему необходимо обеспечить надежное электроснабжение через токоподводы.

По конструкции токоподводы делятся на:

- подвесные кабельные,
- троллейные,
- кабельный барабан,
- шлейфовый,
- траковый,
- кольцевой токосъемник.

Подвесной кабельный – самый распространенный способ питания ГПМ. Он используется для мостовых, козловых, консольных кранов и других ГПМ. Данный тип токоподвода может быть представлен в виде:

- на натянутой струне (сталистая проволока круглого сечения, латунная проволока, стальной канат) с кольцами;
- на натянутом стальном канате с кабельными тележками (каретками);
- на жестком профиле (С-образный профиль, двутавр, квадратная труба).

Троллейный токоподвод также подходит для всех типов ГПМ. Подразделяется на:

- закрытый троллейный шинопровод;
- изолированный контактный рельс или монотроллейный шинопровод;
- открытый троллейный шинопровод;
- "контактный рельс" для низковольтного оборудования.

Кабельный барабан – самый дорогой и трудоемкий способ электроснабжения. Чаще всего его применяют для козловых кранов и

грузовых тележек. Кабель в нем наматывается и разматывается по ходу движения козлового крана или тележки. Подразделяется на виды:

- с пружинным приводом;
- с моторным приводом;
- гравитационный.

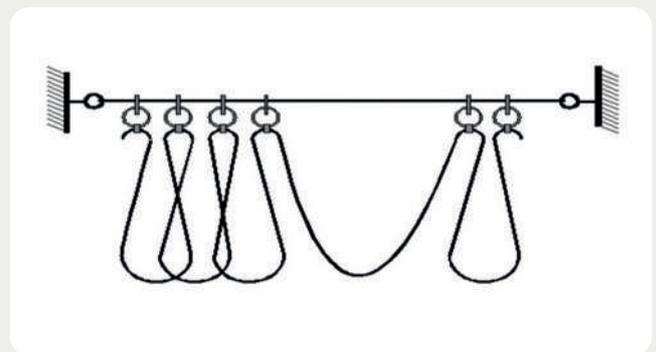
Шлейфовый – самый простой и дешевый способ питания ГПМ. Он, в основном, используется для питания наземных грузовых телег.

Траковый – один из самых дорогих способов питания ГПМ. Он обеспечивает высокую надежность в питании оборудования. Применяется для защиты и укладки кабелей, пневматических шлангов и гидравлических рукавов высокого давления.

Кольцевой токосъемник – применяется при передаче энергии на вращающийся механизм. Например, для питания консольно-поворотного крана.

Подвесной кабельный токоподвод

- на натянутой струне (сталистая проволока круглого сечения, латунная проволока, стальной канат) с кольцами, с карабином, скользящими подвесами.



Этот вид токоподвода организован следующим образом: на изделии, например, на концах пролетной балки мостового крана устанавливаются кронштейны для натяжения струны. При монтаже подвесной системы на

этих кронштейнах специальным натяжным устройством натягивается так называемая струна, с продетыми заранее кольцами. Далее на эти кольца подвешивается кабель круглого сечения. Если ГПМ во взрывозащитном исполнении, то в качестве струны используется латунная проволока. Применение такого токопровода наиболее оптимально на участках длиной не более 15-20м.

- на натянутом стальном канате с роликовыми подвесками или кабельными тележками.

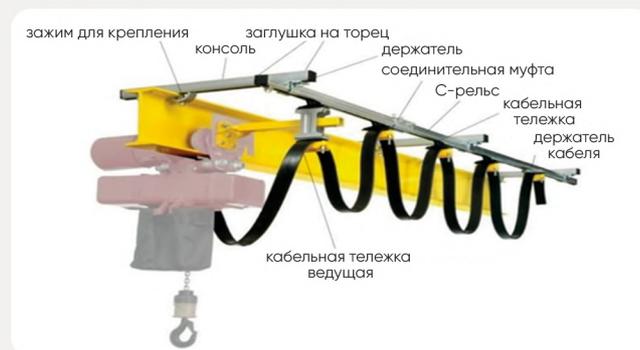


Этот вид токопровода организован таким же образом, как и предыдущий, но вместо колец и карабинов используются кабельные тележки и подвески с роликами – каретки. Все каретки подразделяются на виды:

- неподвижная – устанавливается первой, у кронштейна, создает первую кабельную петлю;
- подвижная – несет основную нагрузку по поддержанию кабелей;
- буксировочная – работает в сцепке, например, с тельфером при помощи рамки и кронштейна, установленного на тельфере. Как правило, при таком виде токопровода используется кабель круглого сечения. Для уменьшения нагрузки на кабель применяется вспомогательный канат или круглозвенная цепь, которые крепятся между соседними каретками. Длина участков разгрузочного каната или цепи при этом должна быть меньше расстояния между каретками.

Такой токопровод следует применять на участках длиной до 40-50м. Применим во взрывоопасных производствах.

- на жестком профиле (С-образный профиль, двутавр, квадратная труба)



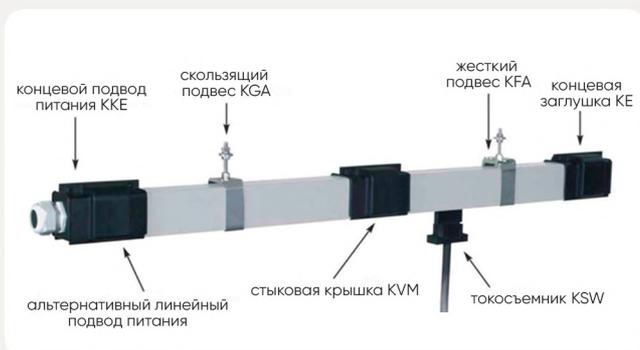
Этот вид токопровода отличается от предыдущего тем, что вместо натянутой струны применяется жесткий профиль. На такой профиль устанавливают каретки. Они также подразделяются на неподвижные, подвижные и буксировочные и комплектуются разгрузочным канатом или цепью. Как правило, при таком виде токопровода используется кабель плоского сечения. Но возможно применение кабеля и круглого сечения. В этом случае используются каретки для круглого кабеля, которые имеют вращающуюся подвеску. Токопровод на жестком профиле применим во взрывоопасной среде. В отличие от подвесной системы на натянутой струне, токопровод на жестком профиле позволяет подавать питание на подвижные механизмы, которые движутся по криволинейным траекториям. Токопровод на жестком профиле не рекомендуется монтировать в цехе длиной более 60 метров, так как конструкция получается слишком тяжелой, дополнительно нужен длинный участок для накопления кареток в одном из крайних положений тельфера или крана. Стоимость длинных участков такого вида токопровода соизмерима со стоимостью троллейного токопровода, а надежность гораздо ниже.

Троллейный токоподвод

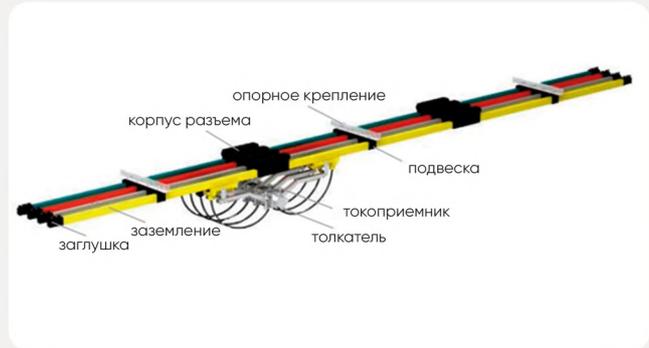
Троллейный токоподвод – самый популярный и самый надежный вариант среди систем подвода электроснабжения. Однако его нельзя использовать во взрывоопасных производствах и ограничено на улице.

- закрытый троллейный шинопровод. Этот вид токоподвода называется так из-за троллеев – медных (алюминиевых, стальных) жил, с которых снимается питание. Благодаря особенностям устройства троллейный токоподвод не допускает обрыва цепи, так как не двигается вместе с краном. Также он позволяет подключить более двух кранов в одном пролете.

Вместо кабеля современный закрытый троллейный токоподвод включает шинопровод с четырьмя и/или более медными жилами, соединительную коробку и крепежные элементы профиля, которые через болтовые соединения крепятся к монтажному кронштейну. Монтажный кронштейн монтируются к подкрановому пути или к балке через определенные расстояния. Подходит как для прямолинейных, так и для криволинейных участков.



- изолированный контактный рельс или монотроллейный шинопровод. Этот вид токоподвода отличается от закрытого тем, что каждый медный проводник изолирован в отдельном корпусе. Он имеет большую электрическую пропускную способность.



- открытый троллейный шинопровод. У данного вида токоподводящая часть состоит из дешёвого и распространенного стального проката в виде уголков, швеллера, квадрата. Токопроводящие жилы монтируются на подкрановые пути через кронштейны на изоляторах.

Подразделяются на главные крановые троллеи – подводят питание к крану, и на внутрикрановые троллеи – подводят питание к грузовой тележке. Применимы для мостовых, козловых кранов, а также и для питания низковольтных напольных рельсовых телег.

- "контактный рельс" для низковольтного оборудования. Данный вид токоподвода применяется для питания напольных низковольтных рельсовых телег. Он организован следующим образом: на полу параллельно путевым рельсам прокладывается, так называемый, "контактный рельс" из обычного стального проката, например, швеллера. К нему подается "+" от источника постоянного тока, а на один из путевых рельсов "-". Напряжение тока составляет 24В или 48В в зависимости от условий работы и является безопасным.

Ввиду того, что "контактный рельс" выступает не более, чем на 5-10 мм над уровнем пола, возможно пересечение путей другим цеховым транспортом.

Кабельный барабан



Кабельный барабан больше всего подходит для козловых кранов, работающих на открытом пространстве, и напольных рельсовых тележек. Еще его используют при работе в агрессивных средах. А также он применим для токоподвода на подвесные кантователи, магнитные шайбы и траверсы с электропотребителями. Кабельные барабаны бывают с пружинным, моторным или гравитационным приводом, который обеспечивает натяжение кабеля. Пружинные барабаны применяются при длинах смотки-размотки до 40м – 60м. При движении крана или тележки в одном направлении кабель разматывается с барабана и ложится в лоток или на пол, а в обратную сторону наматывается на барабан.

Траковый токоподвод (Гибкий кабель-канал)

Гибкий кабель-канал (кабельная цепь, гибкий кабелеукладчик, энергоцепь, кабельный трак, буксируемая кабельная цепь) – система защиты кабелей и шлангов, выполняющая функцию кабелеукладчика для линейного,



двухмерного, трёхмерного перемещения подвижных частей оборудования. Может использоваться для эксплуатации как в помещении, так и на улице. Применим для токоподвода на грузоподъёмных машинах и механизмах, тележках, кантователях и т.д.

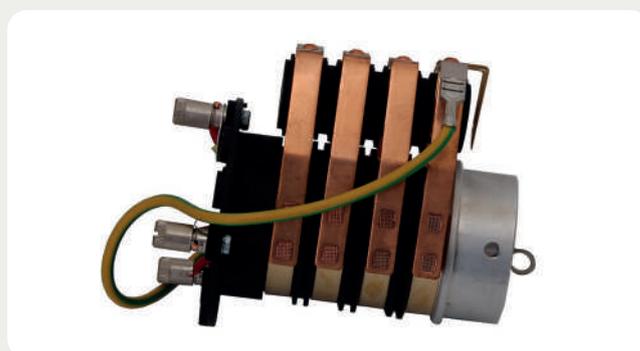
Шлейфовый токоподвод

Шлейфовый – это такой вид токоподвода, когда гибкий кабель одним концом закрепляется на подвижной части потребителя (крана или тележки) и по мере перемещения тянется за потребителем и укладывается в специальный лоток или на пол.

Кольцевой токосъёмник

При необходимости передачи электроэнергии на вращающиеся части механизма применяют кольцевой токосъёмник.

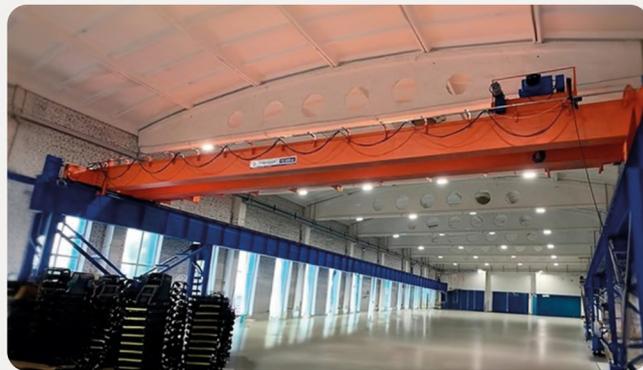
Он состоит из контактных колец и щеточного механизма. Контактные кольца – это вид электрических контактов, выполненных в виде токопроводящего кольца с прилегающими к нему щетками, обеспечивающих подачу электричества во вращающейся электрической машине из одной части цепи в другую при помощи скользящего контакта. Все контактные щетки легко заменяемы. Может использоваться для эксплуатации как в помещении, так и на улице. Применим для токоподвода на консольно-поворотные краны.



Кран козловой двухбалочный грузоподъемностью 20,0 тонн для предприятия в Кемеровской обл.



Кран мостовой грузоподъемностью 15,0 тонн в комплекте с эстакадой длиной 42,0 метра для предприятия в Московской обл.



Краны мостовые опорные грузоподъемностью 10,0 тонн для предприятия в Республике Адыгея.



Кран козловой двухбалочный грузоподъемностью 32,0/8,0 тонн для предприятия в Ростовской обл.



Кран мостовой опорный грузоподъемностью 5,0 тонн в комплекте с эстакадой длиной 72,0 метра для предприятия в г. Москва.



Кран мостовой опорный грузоподъемностью 3,2 тонны в комплекте с эстакадой длиной 9,3 метра для предприятия в г. Санкт-Петербург.



Администрация

04 августа - Сергей Мардоголямов (директор), стаж*: 14
10 сентября - Дмитрий Мардоголямов (юрист), стаж: 8
23 сентября - Гузель Мугинова (бухгалтер), стаж: 5
29 сентября - Алиса Гайфутдинова (мен-р по персоналу), стаж: 11
20 октября - Алина Часовская (юрист), стаж: 1
29 октября - Аделина Сулейманова (офис-менеджер), стаж: 1

Производство на ул. Восход, 45А

06 августа - Линар Сахавиев (электрогазосварщик 3 р.), стаж: 9
06 августа - Роман Симбирцев (электрогазосварщик 4 р.), стаж: до 1
07 августа - Андрей Семенов (электромонтер), стаж: 9
07 августа - Райнур Хайруллин (токарь 4 р.), стаж: 1
10 августа - Руслан Сабиров (электромонтер), стаж: 4
12 августа - Александр Хохлов (оператор фрез.станков), стаж: 9
14 августа - Ильшат Балтаев (опер-р токарных станков), стаж: 4
14 августа - Юрий Федоров (токарь 5 р.), стаж: 1
17 августа - Булат Шаяхмедов (логист), стаж: до 1
19 августа - Альберт Гильмутдинов (слесарь по сборке м/к), стаж: 7
19 августа - Гульфинур Мухамадиева (уборщик), стаж: 1
20 августа - Рамиль Мухаметов (водитель-экспедитор), стаж: до 1
23 августа - Ильдус Дильмухаметов (электромонтер), стаж: до 1
23 августа - Наталья Миннегалиева (инж-р по кач-ву), стаж: до 1
24 августа - Рамиль Залялиев (электрогазосварщик 5 р.), стаж: до 1
24 августа - Ильгиз Тазиев (слесарь по сборке м/к), стаж: 9
26 августа - Роман Войценко (электромонтер), стаж: 7
27 августа - Рамис Хафизов (электромонтер), стаж: 8
31 августа - Раис Насибуллин (слесарь по сборке м/к), стаж: 7
03 сентября - Алексей Ишмулкин (водитель-экспедитор), стаж: 1
08 сентября - Павел Еремин (слесарь по сборке м/к), стаж: до 1
11 сентября - Наталия Коляденкова (логист), стаж: до 1
20 сентября - Алена Зиннурова (мен-р по закупкам), стаж: 6
21 сентября - Ольга Мордачева (маляр), стаж: до 1
23 сентября - Олег Федоров (комплектовщик), стаж: до 1
26 сентября - Максим Балтаев (мастер ток.-фрез.уч.), стаж: 9
27 сентября - Алексей Антипов (оператор станка с ЧПУ), стаж: 11
27 сентября - Ильнур Шагеев (слесарь по сборке м/к), стаж: 2
28 сентября - Артур Ахмадеев (электрогазосварщик 5 р.), стаж: 1
30 сентября - Равиль Шамсиев (ведущий специалист отд-а отгрузки и компл-и), стаж: 5
01 октября - Владимир Гаранин (нач-к производства), стаж: 12
03 октября - Артем Доронин (электрогазосварщик 4 р.), стаж: 6
08 октября - Рустем Гайфуллин (оператор станка с ЧПУ), стаж: 5
10 октября - Игорь Артамонов (оператор ток.станков), стаж: до 1
15 октября - Елена Мелехова (мен-р по закупкам), стаж: до 1
15 октября - Елена Фисина (зам. дир-ра по качеству), стаж: до 1
16 октября - Рамис Мотыгулин (слесарь по сборке м/к), стаж: до 1
17 октября - Адель Абдуллин (электромонтер), стаж: 4м

17 октября - Михаил Кондратьев (слесарь по сборке м/к), стаж: 5
18 октября - Раниль Сунгатуллин (пыльщик), стаж: 1
22 октября - Ирина Белова (зам.дир-ра по снабжению), стаж: 9
22 октября - Вячеслав Матчанов (слесарь по сборке м/к), стаж: 7
22 октября - Илья Николаев (зав. складом), стаж: 4
23 октября - Дмитрий Гришин (слесарь по сборке м/к), стаж: 9
25 октября - Станислав Киселев (м-р сборочного цеха), стаж: 1
26 октября - Юлия Мелешина (пом. нач-ка пр-ва), стаж: 10
30 октября - Роберт Байрамов (слесарь по сборке м/к), стаж: 3
31 октября - Ильнур Зиннатов (электрогазосварщик 3 р.), стаж: 7
31 октября - Андрей Федоров (кладовщик), стаж: до 1

Производство в индустриальном парке «М7»

26 августа - Эйнар Берзиныш (нач-к производства), стаж: 7
26 августа - Александр Соколов (электрогазосварщик), стаж: до 1
30 августа - Дмитрий Журавлев (электрогазосварщик 4 р.), стаж: 7
12 сентября - Дмитрий Федоров (электрогазосварщик), стаж: 6
22 октября - Наркиз Абдразакова (уборщик), стаж: до 1

Технический и конструкторский отделы

16 августа - Александр Ляпкало (инженер-конструктор), стаж: до 1
14 октября - Марат Тынчеров (инженер-конструктор), стаж: до 1
21 октября - Константин Кочетков (вед. инженер-конструктор), стаж: 10

ОП Филиал ООО «Грузоподъем» в г. Набережные Челны

20 сентября - Марат Загиров (вед. инженер-конструктор), стаж: 1
01 октября - Ирина Вакатова (инженер-конструктор), стаж: 5

ОП Филиал ООО «Грузоподъем» в г. Москва

09 августа - Дмитрий Шайбулатов (директор ОП), стаж: 11

ООО «Грузоподъем-Сервис»

10 августа - Валерий Григорьев (нач-к участка), стаж: 3
14 августа - Ринат Билялов (нач-к участка), стаж: 6
26 августа - Геннадий Самороднов (слесарь по сборке м/к), стаж: 3
07 сентября - Роман Ермолаев (электромонтер), стаж: до 1
25 сентября - Ринат Рахматуллин (слесарь по сборке м/к), стаж: 5
28 сентября - Александр Ишмулкин (слесарь по сборке м/к), стаж: 1
06 октября - Рустам Валиуллин (слесарь по сборке м/к), стаж: 6
28 октября - Антон Абдурахманов (слесарь по сборке м/к), стаж: 6

* стаж работы в годах с момента трудоустройства в компании.