

«Бережливое
производство»

lean

стр. 4

Новый
магазин
в Москве

стр. 2

Cabex 2017.
О том как
это было

стр. 2



ИЗДАЕТСЯ С 1928 ГОДА

КАБЕЛЬЩИК

МЫ СМОЖЕМ ВСЕ

№ 1 (3329) 10 мая 2017 г.

Готовимся к большому переезду!

Ни для кого не секрет, что производственные мощности нашего завода расположены в центре Санкт-Петербурга - на Васильевском острове. Всего 25% инфраструктуры завода находится по адресу Кожевенная линия, дом 40, при этом, производственные, складские и офисные помещения на противоположной стороне - на Кожевенной 39 использовались до недавнего времени далеко не полностью.



В конце 2016 года руководством завода было принято решение о локализации производства на 39 стороне Кожевенной линии. В настоящее время активно реализуется план по переносу оборудования и рабочих мест.

Центральная задача, которая ставится руководством абсолютно перед всеми службами завода при перемещении: не просто прекратить производственную деятельность на Кожевенной 40, но и сделать это без ущерба для производственного потенциала завода, как в период переноса оборудования, так и по его окончании. Запланировано полное сохранение всей номенклатуры кабельной продукции, выпускаемой заводом сегодня, в том числе и кабелей среднего и высокого напряжения с изоляцией из сшитого полиэтилена.

Сегодня четко обозначены проблемы такого расположения:

■ Тратятся значительные ресурсы для перемещения материалов, тары и полуфабрикатов между площадками 40 и 39 адресов. Содержание производственных мощностей на двух площадках (освещение, отопление, ежегодные ремонты, обеспечение сохранности имущества) обходится недешево.

■ Присутствуют проблемы обеспечения безопасности при пересечении погрузчиками и работниками завода Кожевенной линии. Только за 2016 год произошло несколько ДТП, одно из них с причинением вреда здоровью человека средней тяжести. Неоднократно этот вопрос поднимался на совещаниях, неоднократно завод получал штрафы от ГИБДД по причине дорожно-транспортных происшествий, совершенных водителями погрузчиков по невнимательности или неосторожности. И вот, наконец, этому вопросу будет дан однозначный вариант решения. Не нужно будет согласовывать ни дополнительные сигналы, ни знаки, ни «лежачих полицейских» или светофоры на Кожевенной линии. Погрузчики теперь будут перемещаться только в рамках одной территории. Это повысит безопасность в работе, как для сотрудников предприятия, так и для транспортных потоков Кожевенной линии.

■ Простои производственного оборудования, связанные с ожиданием готовности и доставки полуфабрикатов в 2016 году составили 2% от фонда рабочего времени. Определенная доля указанных простоев вызвана повышенной загруженностью автопогрузчиков. Каждый переезд погрузчика с барабаном через Кожевенную линию занимает 10-20 минут и сопровождается простоями погрузчиков в ожидании оформления документов на перемещение, принятием мер по обеспечению безопасности при пересечении тротуара и проезжей части.

На сегодняшний день выполнены следующие работы по переносу производственных мощностей:

■ Полностью перемещено производство кабельной тары в ранее пустующее складское помещение. Сегодня оно максимально приближено к основным потребителям своей продукции (3, 4 и 6 цехам);

■ Перемещена и запущена в работу в цехе №3 производственная линия RN-K;

■ Успешно выполнены опытные работы и освоено производство радиочастотных кабелей на перемещенной линии (RN-K).

■ Закончены работы по перемонтажу и наладке на новом месте, в цехе № 2, линии МОП, сегодня она уже производит кабель.

В рамках плана осуществляются работы по подготовке к переносу бронировочной машины МДКБ 24*630. В цехе № 2 демонтирована часть неиспользуемого оборудования, на высвобожденных площадях проводятся работы по заливке фундаментов для установки этой машины.

Запланированы и будут произведены работы по ремонту помещений для размещения и переноса на Кожевенную 40 других производственных линий.

Производится перемещение не только производственных функций. На сегодняшний день реализован переезд в ранее пустующие помещения коммерческой службы, отдела главного энергетика, отдела главного механика, планово-диспетчерского отдела, отдела промышленной электроники и метрологии. Производится ремонт и подготовка помещений под переезд других служб завода.

Оптимизация производственных процессов это мировой тренд, и наше предприятие, стремясь работать по мировым стандартам качества реализует локализацию на единой производственной площадке, которая принесет положительный эффект и повысит производительность.

Благодаря переезду на единую площадку мы сможем снизить затраты на содержание и ремонт зданий и сооружений, а так же транспортировку готовой продукции и полуфабрикатов по территории завода и в целом упростить производственную логистику.

Уменьшатся или совсем будут исключены простои, связанные с перемещением полуфабрикатов.

Будет упрощено взаимодействие между работниками завода, которые сегодня территориально стали ближе друг к другу.

Согласно отчету работы за 1 квартал 2017 года ООО «ГК Севкабель» выполнило все плановые показатели утвержденные акционерами в декабре 2016 года. Производственный план, утвержденный советом директоров на 2017 год на 15 % превышает показатели 2016г.

Производимые изменения позволят нам повысить безопасность, уменьшить или исключить простои а так же улучшить производственные процессы на предприятии.

ГК «Севкабель» представила кабели «Кабтрон» и «Робастек» представителям Департамента импортозамещения ПАО «Газпром».

В конце апреля на территории завода российского энергомашиностроительного холдинга АО «РЭП Холдинг» прошло рабочее совещание, посвященное вопросам импортозамещения.

В совещании участвовали представители ГК «Севкабель», «РЭП Холдинг», заместитель начальника Департамента по вопросам импортозамещения ПАО «Газпром» и представители других производственных компаний Санкт-Петербурга.

В настоящее время ПАО «Газпром» организована работа по привлечению промышленного потенциала регионов Российской Федерации к решению задач, направленных на импортозамещение продукции, применяемой или планируемой к применению в производственной деятельности компаний Группы «Газпром».

«Севкабель» представил свои разработки в рамках программы импортозамещения - кабели «Кабтрон» и «Робастек».

Как вы знаете, кабели Кабтрон используют для оборудования систем энергоснабжения наружного и внутреннего типа. Наружная прокладка кабеля предполагает использование специальных металлических кон-



струкций и металлических полок. Также кабели могут эффективно транспортировать энергию в грунте и в местах повышенной влажности. Повышенные требования к безопасности кабелей Кабтрон обусловлены возможностью их использования при обустройстве социальных объектов и мест с повышенным риском возникновения пожаров – это нефтеперерабатывающие предприятия, шахты, места большого скопления людей.

В свою очередь, главной особенностью кабеля Робастек является многослойная огнестойкая оболочка. Внешний изоляционный слой представлен полимерным материалом без галогенов. За ним следует броня из стальных оцинкованных лент, битумное покрытие, медный экран, свинцовая оболочка и специальный огнестойкий барьер. Все это позволяет сохранять работоспособность энергосистемы в случае возгорания в инженерных сетях.

Открытие фирменного магазина Севкабель в Москве

В конце прошлого года на складе Московского филиала открылся магазин розничной продажи кабельно-проводниковой продукции завода «Севкабель». Руководитель розничных продаж Московского филиала Ренат Енгуразов рассказал про результаты первых месяцев работы и перспективы развития магазина.

Ренат Ибрагимович, магазин начал свою работу относительно недавно, а как давно возникла сама идея открыть точку продаж в Москве, насколько быстро удалось ее реализовать?

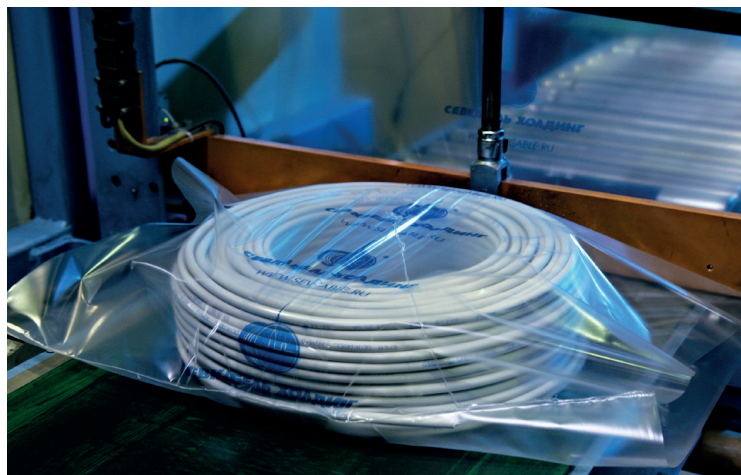
Идея открыть магазин появилась еще год назад. С целью развития розничных продаж в Московском регионе и борьбой с контрафактной продукцией было принято решение об открытии первой пробной розничной точки продаж. Утверждение на заводе и согласование во внешних органах заняло определенное время, в итоге магазин был открыт в сентябре 2016 года.

Создавая магазин на базе склада на кого ориентировались?

Магазин ориентирован на розничного покупателя, которому важно, прежде всего, качество продукции. Наша целевая аудитория в основном частные клиенты, которые приобретают продукцию для собственных нужд.

У складских магазинов есть своя специфика, не всегда присутствует классический продавец, а кто в Московском магазине занимается продажами?

В нашем магазине этим занимается начальник склада Московского филиала «Севкабель». Он прекрасно разбирается в продукции.



Ренат Ибрагимович, расскажите про ассортимент. Сколько марко-размеров сейчас представлено?

В магазине можно приобрести весь ассортимент продукции, имеющейся на складе Московского филиала, а это более 60 наименований кабелей мелкого сечения, среднее и крупное сечение.

Магазин работает уже несколько месяцев. Как Вы оцениваете первые результаты, какие видите перспективы?

В магазин постоянно обращаются покупатели. Продажи происходят ежедневно. В Москве кабель мелкого сечения продается на рынках большими объемами. Данный магазин открыт как первый для понимания востребованности рынком нашей продукции и удобства приобретения кабеля нашими клиентами (увеличения объема розничных продаж). В дальнейшем планируем увеличивать объемы розничных продаж магазина путем привлечения покупателей. При положительной динамике возможно открытие розничного магазина на строительном рынке Москвы.

Получен сертификат соответствия на линейку продукции «Кабтрон 105»

Комиссия экспертов из Пожарной сертификационной компании провела испытания линейки продукции «Кабтрон 105» для подтверждения пожарной безопасности, по результатам которых принято решение о выдаче сертификата соответствия государственного образца.



Документ подтверждает, что линейка продукции «Кабтрон 105» соответствует требованиям пожарной безопасности ГОСТ 31565-2012 и может применяться в соответствии с назначением. Кабели «Кабтрон 105» используются предприятиями нефтеперерабатывающей, химической, горнодобывающей отраслей, а также производственными площадками, где требуется повышенная надежность для замены изношенных кабельных линий и прокладки новых.

Новые образцы КПП на выставке САВЕХ 2017 от ГК «Севкабель»



ГК «Севкабель» приняла активное участие в 16-ой Международной выставке кабельно-проводниковой продукции - Sabex-2017, проходившей с 21 по 23 марта в КВЦ «Сокольники» в Москве.

На стенде компании гости выставки смогли увидеть образцы кабелей и проводов, используемых повсеместно а также новых разработок компании (Кабтрон, Кабротэк, Робастек), задать вопросы специалистам и технологам, получить обновленные каталоги кабелей и проводов и приятные сувениры, а также провести переговоры с руководителями и менеджерами ГК «Севкабель» по вопросам закупки КПП, производства, снабжения, маркетинга и логистики.

Представители ГК «Севкабель» посетили все мероприятия деловой программы выставки: Всероссийский кабельный конгресс, проводимый впервые, пленарные заседания и тематические дискуссии. За активное участие в проекте и многолетнее сотрудничество с выставкой Sabex ГК «Севкабель» награждена дипломом и отмечена благодарностью.

Выставка Sabex – это значимое для отрасли бизнес-мероприятие, демонстрирующее новейшие достижения в области производства кабельно-проводниковой продукции для специалистов в области энергетики, электротехники, машиностроения, сотрудников и руководителей строительного-монтажных организаций, транспортников, работников нефтегазовой и горнодобывающей отрасли, связи и телекоммуникаций и других отраслей.

Вести НИИ

Сегодня мы решили поговорить с директором НИИ Ковалёвым Геннадием Георгиевичем и спросили его о проектах и планах на 2017 год.



- Геннадий Георгиевич, какая работа в НИИ ведется сейчас?

- Наш институт традиционно работает по нескольким направлениям: специальные высоковольтные кабели и арматура; кабели управления и связи для работы в экстремальных условиях; специальные радиочастотные полосковые кабели. В этом направлении мы уникальны. Никто кроме нас такой тип кабеля не выпускает. Радиочастотный полосковый кабель был разработан в нашем НИИ еще в 80-е годы и в основном применяется в интересах Министерства обороны. Достаточно новое и перспективное направление, которому всего пара лет – это исследование по управлению магнитными полями, создаваемыми электрическими кабелями, с целью их уменьшения. В рамках этого проекта нам предстоит еще много работы. Еще одно направление нашей работы – это энергетические низкоиндукционные кабели для экспериментального термоядерного реактора ITER. Это крупный международный проект с участием корпорации «Росатом». Никто кроме нас не взялся за разработку этих кабелей. Мы согласились и в 2016 году закончили испытания. Надеемся, что с 2017 года начнутся первые поставки продукции,

изготовленной на заводе «Севкабель». В данный момент прорабатывается возможность участия НИИ в работах «Росатома» до 2020-2025 годов.

- Редакции газеты «Кабельщик» стало известно, что к работе по международному проекту привлечены аспиранты? Это действительно так?

- Все верно. Заведующий лабораторией Грешняков Георгий Викторович периодически приглашает на работу в НИИ студентов из Политехнического университета. С некоторыми студентами наше сотрудничество длится годами, как с Михаилом Дорониным и Дмитрием Селезневым, которые недавно защитили магистерские диссертации и поступили в аспирантуру. К нам они пришли на третьем курсе, набрались опыта и теперь принимают активное участие в международном проекте ITER. Георгий Викторович сейчас готовится к защите докторской диссертации, написанной в нашем институте. Ни пуха ему ни пера!

- Можно сказать, что возвращение молодых ученых – еще одно направление вашей работы?

- Да, это так. Мы никогда не отказываем молодежи в совместном сотрудничестве. Устанавливаем для них гибкий график, обговариваем его с деканатом, освобождаем от работы на время сессии. Выбираем из студентов тех, у кого глаза горят при слове «наука», смотрим, как они задают вопросы, как реагируют на проблемы. Для научно-

го сотрудника важно иметь пылливый ум и интерес к постоянному решению новых задач. Из студентов 3 курса мы приглашаем в год трех-четыре человека, но в процессе обычно остаются один-два. Нам важно готовить настоящих профессионалов, которым интересно думать, искать решения. Наши студенты к окончанию института имеют уже не только теоретические знания, но и практический опыт.

- Какие планы у НИИ на 2017 год?

- НИИ работает по принципу самообеспечения, на 2017 год у нас в основном укомплектован портфель заказов. Продолжим воспитывать молодые кадры – за ними будущее. Благодаря многолетнему опыту у нас выработался основной принцип: «Работа не имеет право закончиться с отрицательным результатом», поэтому продолжим деятельность по существующим проектам и будем искать новые.

Передовые технологии на службе у завода

В 2017 году на нашем предприятии стартует инновационный проект – «Умный цех». Сегодня мы решили поговорить об этом проекте с директором по ИТ и ППУ Еленой Миневиной, которая является куратором этого проекта.



Елена Ефимовна, разъясните, пожалуйста, читателям, что такое проект «Умный цех»?

- «Умный цех» – это комплекс, состоящий из современных средств ввода и контроля данных (в первую очередь это планшеты для ввода данных и переносные терминалы для печати/сканирования штрих-кодов), специального программного обеспечения для них – и новых бизнес-процессов контроля и управления, реализованных в системе «ИТ-предприятие». Говоря проще, «Умный цех» – это возможность использовать штрих-коды для всех полуфабрикатов – от получения задания, ввода фактической выработки, перемещения между цехами или рабочими центрами, и до списания на следующем переделе.

Расскажите подробнее, что именно дает заводу этот проект?

«Умный цех» дает нам широкие возможности – мы сможем контролировать в режиме реального времени:
- обеспеченность сменно-суточных заданий материалами и полуфабрикатами;
- загрузку рабочих центров;
- фактическую выработку;
- соответственно, исполнение сменно-суточных заданий.

Таким образом, «Умный цех» позволит оперативно получать данные о состоянии производства – и, что очень важно, при этом еще и снизить трудоемкость ввода данных для мастеров, и повысить достоверность данных. Ну и, конечно, существенно ускорить и облегчить проведение ежемесячной натурной инвентаризации.

Как будет происходить процесс получения сменно-суточных заданий после запуска «Умного цеха»?

Задания будут поступать в цех в специальном электронном виде – на планшет, и сразу содержать в себе штрих-коды для всех полуфабрикатов, которые будут производиться по этому заданию. Далее оператор по факту изготовления полуфабриката должен будет выбрать строку задания, указать фактическое количество, распечатать и приклеить на барабан штрих-код. А на следующем переделе оператор должен будет «пикнуть» этот штрих-код для списания барабана под свою выработку. Всё, в общем, достаточно просто.

Как будет проходить внедрение «Умного цеха» на производстве?

Сейчас мы определяем перечень процессов, которые будут вовлечены в проект – часть из них придется довольно сильно переработать в системе «ИТ-предприятие». Ведется предварительная работа: нам предстоит разработать систему штрих-кодирования для всего, что необходимо. Параллельно мы должны подготовиться к замене рукописной сопроводительной документации (бирки) на распечатанные из системы (как вы понимаете, при таком подходе полуфабрикат нельзя будет никуда передать, пока информация не будет введена должным образом в систему). После этого в мае месяце мы начнем так называемый пилотный проект в цехе № 3 – установим всё оборудование на одном рабочем центре и будем отлаживать процессы. Мы возлагаем большие надежды на этот проект и много работаем для его реализации. В конечном итоге «Умный цех» приведет не только к оптимизации процессов производства, но и к повышению качества работ сотрудников.

Наш завод открыт для специалистов отрасли

ГК «Севкабель» практически ежемесячно проводит экскурсии и обучение для своих заказчиков и торговых партнеров. Сегодня мы решили рассказать как это происходит.

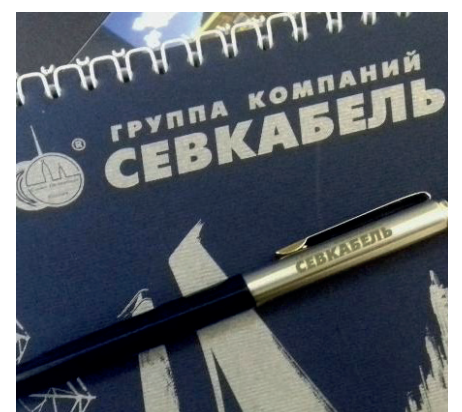
Как правило, обучение состоит из двух частей: лекции на тему «Кабельно-проводниковая продукция» и технической экскурсии на производство.

В процессе обучения подробно разбираются конструктивные элементы кабеля и типы кабельно-проводниковой продукции по областям применения, классу напряжения и типу прокладки. Серьезное внимание уделяется особенностям применения кабелей с различными видами изоляции. Рассматриваются типы пожа-

рбезопасных кабелей, разъясняются алгоритмы подбора кабеля, соответствия ГОСТам и основные признаки некачественной продукции.

Затем, как правило, проводится техническая экскурсия по производству, в ходе которой участники могут пройти по нескольким цехам завода и познакомиться со всеми этапами производства кабельно-проводниковой продукции, от волочения проволоки для изготовления жилы до нанесения оболочки.

Мероприятия проводятся в рамках программы повышения квалификации, реализуемой ГК «Севкабель» в 2017 году для своих торговых партнеров.



Проект «Бережливое производство»

Что сделано в 2016г. и задачи 2017г.

Внедрение системы 5S

Уровень поддержания системы за год вырос с 58% в начале года до 90% в конце года. В цехах были оборудованы места хранения технологических материалов, для части рабочих центров были изготовлены новые шкафы для хранения инструмента. Произведена разметка мест хранения сырья, так, чтобы каждый работник мог быстрее найти необходимый материал, не тратя рабочее время на бесполезную работу.

В текущем году предстоит продолжить эту работу на более глубоком уровне. Своё место должно появиться не только у материалов и технологического инструмента, но и у каждого даже самого мелкого инструмента, которым вы пользуетесь в своей работе.

Сейчас инструмент на РЦ часто хранится ТАК:



Необходимо сделать ТАК:



Это необходимо, чтобы создать условия, в которых каждый работник мог за несколько секунд понять: что лежит на месте, что не на месте, чего не хватает, и что лишнее.

Сокращение unplanned простоев оборудования из-за его поломок

Под руководством Технического директора и совместно с подрядной организацией РОСНА-Инжиниринг, производящей ремонтные производственного оборудования, была запущена система проведения ППР (планово-предупредительных ремонтов). Сейчас каждая линия несколько раз в течение года останавливается для проведения плановых ремонтов, в ходе которых устраняются проблемы, которые в будущем могли бы привести к простоям. Внедрена электронная база данных, при помощи которой ремонтники учитывают и анализируют не только поломки, которые привели к простоям производственного оборудования, но и те, что были устранены без простоя. Вся эта информация позволяет выявить «слабые места» оборудования – те узлы и детали, которые выходят из строя чаще остальных и уделить им на плановом ремонте особое внимание. Все это позволило снизить простои по техническим причинам в 2016 году на 30,5% по отношению к 2015 году.

В 2017 году предстоит продолжить эту работу. Со временем будет сформирована «биография» каждого узла, чтобы было ясно: когда и какие ремонты на нем производились, чего от него можно ожидать, и когда потребуется его ремонт. Отдельное внимание будет уделено созданию системы контроля качества ремонтов, отслеживанию того, чтобы каждый узел отработывал после ремонта свой гарантийный срок.

Сокращение потерь времени затрачиваемого на переналадки.

На всех рабочих центрах проведены хронометражи для выявления потерь рабочего времени, созданы алгоритмы, описывающие как выполнить работу по переналадке наиболее эффективно. При этом были выявлены и устранены самые разные недостатки в организации процесса: нехватка необходимого инструмента, его нерациональное расположение, неэффективное взаимодействие членов бригады. Эта работа позволила добиться снижения времени, затрачиваемого на переналадки, в среднем по году для всех рабочих центров до 16,2%.». Вместе с тем остались рабочие центры, на которых потери времени, связанные с переналадками, существенно выше среднего значения по заводу. На отдельных рабочих центрах потери достигают 50%. В основном это крупное и экструзионное оборудование. В 2017г. основное внимание будет направлено именно на эти рабочие центры. Мы будем повторно организовывать наблюдение за переналадками в этот раз обращая внимание не только на последовательность выполнения операций, но и на то как эти операции выполняются. Какие при этом возникают потери, почему они возникают, что можно сделать для устранения причины потерь? Возможно эти потери есть не у всех работников и кто-то может выполнить ту-же работу быстрее и лучше не за счет быстроты работы, а за счет лучших навыков или лучшего выполнения отдельных операций. В таких случаях мы будем проводить обучение для распространения положительного опыта.

Сокращение простоев РЦ из-за отсутствия материалов

На стыке трех служб: службы директора по логистике, службы коммерческого директора и планово-диспетчерского отдела были внедрены серьезные изменения в процесс планирования поставки сырья и вспомогательных материалов. Совместная работа этих трех подразделений позволила сократить количество простоев производственного оборудования по отсутствию материалов с 2% до 0,5 % от календарного фонда времени. Задача 2017г. сохранить достигнутые показатели.

Снижение потерь связанных с выпуском бракованной продукции.

В целях снижения финансовых потерь связанных с браками в 2016г. в процессах существующих при заводе были внедрены следующие изменения:

Полная информация о всех случаях брака и их причинах теперь вводится в ИТ систему и подвергается анализу для того чтобы выявить наиболее часто встречающиеся причины брака и работать над их устранением. Анализ информации полученной при расследовании причин брака показал, что основными причинами браков и сопутствующих финансовых потерь являются: ошибки в действиях работников и неисправности оборудования. Также был разработан и запущен в работу стандарт «Личное клеймо». Он преследует две цели: мотивировать наиболее ответственных работников, в течение длительного времени не допускающих браков (они получают доплату) кроме того это ускоряет производственную цепочку так как не приходится ожидать результатов работы контролеров ОТК, для того чтобы передать изготовленный полуфабрикат на следующую стадию технологического процесса. На сегодняшний день почетное право самостоятельно заверять качество выпущенной продукции имеют: в 1 цехе – 1 работник, в 3 цехе – 8 работников, в 4 цехе – 1 работников, в 6 цехе – 5 работников. Но «Личное клеймо» это не только право, но ещё и большая ответственность, ведь такого рабочего не подстрахуют контролеры ОТК, он единолично отвечает за то чтобы смежники на следующем производственном этапе не получили бракованный полуфабрикат. Уже в 2017г. был произведен детальный анализ всех отклонений в качестве продукции (даже тех которые удалось исправить а не отправлять на переделку) на двух линиях 4 цеха: ME-90 и CSV, которые приводят к возникновению отклонений. В результате анализа был разработан ряд мероприятий самой различной направленности, которые в совокупности должны привести к повышению качества выпускаемой продукции. Эти мероприятия охватывают очень большое количество процессов (обучение персонала, доработка технологических инструкций, дополнительные ремонты и наладка оборудования) и направлены как на повышение качества полуфабрикатов поступающих на линии для наложения оболочек или изолирования, так и улучшение процессов на самих линиях ME-90 и CSV.

Так-же в марте 2017г. под руководством директора по качеству было организовано и проведено обучение для работников допустивших наибольшее количество браков в 2016г. Обучение проводили: специалисты отдела Главного технолога, Дирекции по персоналу, Службы директора по качеству и руководитель проекта Бережливое производство.

Потери связанные с браком в 2016г. составили 1% от общего объема выпущенной продукции. Цель 2017г. снизить эти потери до 0,8% от общего объема произведенной продукции.

Общая цель проекта «Бережливое производство» это формирование производственной культуры в которой каждый работник выполняя свою работу будет обращать внимание любые потери возникающие в его работе и если есть возможность устранять их самостоятельно, если такой возможности нет, то доводить эту информацию до сведения руководителей. В любом случае каждая проблема, возникающая в нашей работе не должна оставаться незамеченной и устраняться максимально быстро. И возможно это только тогда когда каждый работник беспокоится не только о результате своего личного труда, но и думает своих смежниках.

Поздравляем
**С ПРАЗДНИКОМ
ПОБЕДЫ!**



**9
мая**