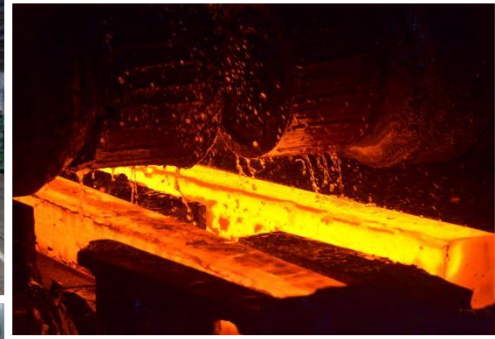


НАШИ СОБЫТИЯ



**СТАНУ 150 –
25 ЛЕТ!**





Уважаемые коллеги, сотрудники стана 150!
От всей души поздравляю вас со знаменательным событием
– 25-летием стана!

История этого важного для всего завода участка очень богата, невозможно переоценить его значимость и вклад в развитие нашего предприятия.

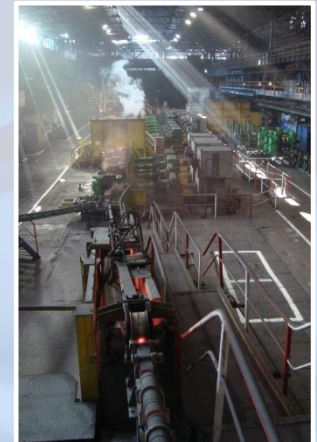
Вальцовщики и слесари, машинисты кранов и весовщики, механики и электрики, технологи и энергетики – каждый работник стана вкладывает свою душу и частичку своего труда в поддержание работоспособности оборудования, обеспечение стабильности производства и выпуск качественной продукции.

Стан 150 - это коллектив, которым по праву можно гордиться. Профессиональный, сплоченный, где каждый специалист на своем месте, с ответственностью выполняющий возложенные на него обязанности. Несмотря на все трудности, вы продолжаете славные традиции своих предшественников и продолжаете нести трудовую вахту.

Благодарю вас за добросовестный качественный труд, за вашу отзывчивость и ответственность, за профессионализм и самоотдачу.

Пусть в вашей производственной жизни будут только взлеты и достижения, успехи и новые рекорды. А в ваших семьях царит уют, тепло и благополучие, пусть окружает любовь и забота родных людей. С юбилеем!

С уважением,
Управляющий ММЗ
Олег Евгеньевич Утешев



ЧЕРЕЗ ТЕРНИИ – К ЦЕЛИ

В июле у прокатчиков стана «150» цеха прокатного передела двойной праздник. Наряду с Днем металлурга коллектив отмечает особую дату – свое 25-летие! За это время пройдено и прожито многое. Здесь произведено более 12 миллионов тонн готовой продукции, сортамент увеличился до 15 профила размеров, достигнуто высокое качество продукции, которая пользуется большим спросом. А за плечами коллектива солидный багаж опыта и знаний. О том, как все начиналось – в эксклюзивном интервью первого руководителя стана Валентина Демьяновича Скуратовского.

– Валентин Демьянович, расскажите, как начиналась история стана 150, какие надежды на него возлагались, ведь в то время это был один из самых современных прокатных станов страны?

- Строительство нового современного проволочного стана, аналогов которому в Украине еще не было, началось на месте устаревшего стана 250-2. К слову, я начинал свой трудовой путь на стане 250-2, еще учась в металлургическом техникуме. Стан был запущен в 1963 году и 30 сентября 1993 года, произведя более 18 миллионов тонн продукции, был остановлен. В начале 90-х был заключен контракт с немецкой фирмой «СКЭТ» на поставку оборудования для современного автоматизированного стана. Вес комплекса составлял более 3000 тонн. Кроме этого, оборудования для нагревательной печи - около 1000 тонн, но оно было советского производства, а проектированием занимался Московский НИИ. Демонтаж стана 250-2 и строительство 150-го длились ровно девять месяцев. Основной монтаж оборудования выполняли немецкие партнеры. Но помогали и наши заводчане, предварительно прошедшие обучение в Белоруссии и Молдове, где уже работало аналогичное производство. У меня уже был опыт - до этого три года работал в Алжире на аналогичном проволочном блочном стане.

Должен сказать, процесс запуска был довольно сложным. Перед нами была поставлена задача ко Дню металлурга получить первую продукцию, сроки были очень сжатыми. Нужно отдать должное нашим немецким партнерам. Несмотря на их педантичность, они самоотверженно проводили наладку оборудования, вместе снами работали практически круглосуточно. Мы даже приобрели раскладушки, установили их в электропомещениях и представители «СКЭТа» переживали и ночевали вместе с нами.

– Что для коллектива значил запуск, как проходило дальнейшее освоение стана?

- 14 июля 1994 года был прокатан первый бунт. Для всех это был исторический день. Без преувеличения его можно сравнить с мощным фейерверком в честь знаменательной даты. Для всех это было грандиозное событие, потому что люди не жалея себя трудились на этом поприще. И руководители, и молодые специалисты, и пришедшие со старых станов – мы все вместе радовались, что задуманное удалось воплотить в жизнь. После торжественного пуска хотели отблагодарить немецких специалистов и устроили выезд на природу в честь профессионального праздника. Но они настолько вымотались, что предпочли отсыпаться и отказались от совместного отдыха. Мы же отмечали этот праздник с чувством выполненного долга. А во время празднования Дня металлурга на стадионе был провезен первый прокатанный бунт, так же, как и 31 год назад продукция стана 250-2. Очень много людей вложили свою душу и силы в то, чтобы этот день состоялся, это и опытные и молодые специалисты, среди которых Штура Юрий Григорьевич, Бутко Виктор Николаевич, Мельниченко Юрий Николаевич, Сторублев Михаил Юрьевич, Добрев Сергей Васильевич, Ярошев Сергей Николаевич, Головин Эдуард Викторович, Лисовой Игорь Владимирович, Тихонов Андрей Владимирович и многие другие. Хочу поблагодарить всех, кто был рядом в эти непростые, но в то же время такие замечательные дни.

Должен сказать, при освоении стана возникало немало проблем. Немецкие специалисты, будучи наладчиками, а не профессионалами-прокатчиками, не могли помочь в запуске нового производства. Все неполадки устранялись в процессе работы. Из-за несоответствующего

качества заготовки, изготавливаемой на нашем первом советском блюминге, и неподготовленности персонала было огромное количество бурений и испорченной арматуры, возникали значительные простои. Серьезные трудности вызывали аварийные остановки из-за проблем с нагревательной печью, были трудности и с запасными частями, деталями для оборудования стана.

Но самой серьезной проблемой стала подготовка персонала. Специально созданный участок компьютерных систем управления требовал высокой квалификации. На старом стане, откуда и пришла основная часть прокатчиков, ничего подобного не было. Вместе с начальником отдела кадров Белич Надеждой Васильевной мы искали специалистов в донецких вузах. Приходили на факультеты, агитировали, искали перспективных грамотных ребят, хорошо разбиравшихся в компьютерных технологиях. Кстати, Морозов Игорь Львович, Лысенко Сергей Владимирович тогда нам поверили, пришли на завод и сегодня возглавляют ОАСУ ТП.

Также для нас была нова профессия гидравлика, ведь до этого на станах были смазчики. Для обслуживания оборудования нового типа требовались и квалифицированные энергетики. На заводе была создана группа, набрали молодых специалистов. Так, в процессе обучались и несмотря на трудности, настойчиво шли вперед.

– Стан 150 славится своим дружным коллективом, традициями. Чья это заслуга?

- Вначале костяк стана 150 составляли люди, перешедшие со стана 250-2. Это был комсомольско-молодежный коллектив, которому был присущ дух коллективизма. Ведь были и нелегкие 90-е годы, когда не платили зарплату, не было денег даже на проезд, приходилось, в прямом смысле слова, выживать. Но мы сохранили оборудование, сохранили основную часть коллектива. Участь на собственных ошибках, набивая шишки, в процессе работы наращивали производство, улучшали качество продукции. К слову, фирма «СКЭТ» давала гарантию работоспособности оборудования стана на 10 лет. Затем мы должны были снять его с анкерных болтов и на его месте установить более современный, высокоскоростной, производительный. И я считаю, что именно благодаря коллективу и сегодня стан продолжает производить качественный металл. Я отдаю должное ребятам, которые там работают, чтобы содержать это все – это нужно быть настоящим специалистом.

Если говорить о традициях, то они помогают сохранить дружбу, ведь производство – это значительная часть нашей жизни. На стане всегда проводилось много различных мероприятий. К праздникам, в частности к Дню металлурга всегда проводили спортивные соревнования между мастерскими, службами – перетягивали канат, играли в шашки, шахматы и домино, волейбол и футбол, даже соревновались на дальность броска обрезки с ножниц. Однажды на волейболе во время неудачного блока коллега неудачно приземлился и сломал мне ногу, но я еще сел за руль и сам доехал до больницы. Теперь эти моменты вспоминаются с улыбкой. В преддверии Нового года всегда организовывали «огонек», в ДК брали костюмы и готовили праздничную программу. Была еще одна традиция – всех мужчин поздравляли в день 44-летия, к этому дню в мастерских изготавливали сувенир и вручали в праздничной обстановке.

Отрадно, что и сегодня руководители стана продолжают традиции и коллектив, несмотря ни на что, остается не только профессиональным, что, проверено временем, но и очень дружным.

– Валентин Демьянович, чтобы Вы хотели пожелать коллективу 150-го в преддверии юбилея стана?

- Низкий поклон и благодарность коллективу за понимание и самоотдачу. Хочу поблагодарить всех сотрудников за то, что они сохранили работоспособность этого стана, за то, что не ушли искать лучшую жизнь, а в самые лихие времена выстояли, сохранили оборудование и сохраняют его работоспособным и сегодня. Дай Бог им здоровья и благополучия. Чтобы их дети учились на их примере, были оптимистами и дальше смотрели в будущее. Чтобы строили новое. И чтобы, когда будет очередная праздничная дата, дети смогли позвать родителей на эти юбилеи, где они тоже смогли вспомнить самое лучшее и дорогое, что было в эти дни. С юбилеем, родной стан!

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ + ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Наверное, даже человек, не имеющий никакого отношения к металлургии, имеет представление, что такое прокатный стан. Но то, какой труд стоит за этими словами, знают только сами представители профессии.

Главная гордость стана 150 – это коллектив. Профессиональный, сплоченный, перенявший опыт и традиции, ответственность и знания у своих предшественников, знающий, что и как нужно делать.

- За время существования стана пришлось пережить многое. Но у нас был и остается самый замечательный коллектив. Люди понимают друг друга с полуслова, знают свою работу. Каждый сотрудник стана - важное звено в производстве, от профессиональной работы которого зависит конечный результат, - считает **начальник стана Михаил Сторублев**. - За всеми процессами на стане внимательно следят операторы постов управления, вальцовщики и механики обеспечивают бесперебойную работу оборудования, ни один эксперимент не проходит без участия технологического персонала.



Технологический персонал стана 150 во главе с начальником стана Михаилом Сторублевым и старшим мастером Сергеем Добревым

Здесь обычная заготовка превращается в готовый продукт, кусок металла становится продукцией, используемой практически во всех отраслях промышленности. Высокое качество проката обеспечивает его востребованность. И за всем этим волшебством превращения стоят люди одной из самых горячих и мужественных профессий, заслуживающие уважение и почет. Но прежде, чем превратиться из заготовки в готовый профиль, металл проходит путь с участка приемки заготовки и до адьюстажа готовой продукции длиной почти в 200 метров. Все начинается с загрузки заготовки в нагревательную печь, затем раскат проходит прокатные клети, трассу охлаждения, транспортер витков, бухтоувязчики, крюковой конвейер, заключительный этап - погрузка бунтов катанки в вагоны.

За время работы стана, безусловно, произошли множественные конструкционные изменения. К примеру, в 2007г. была выполнена реконструкция печи, в рамках которой увеличены ее размеры, что дало возможность посадки заготовок длиной до 11 метров. Благодаря этому увеличилась часовая производительность на всех прокатываемых профилях. За годы эксплуатации было внедрено мало затратных улучшений, но множество операционных. Вот некоторые из них:

- оптимизированы режимы упрочнения проката на линии двухстадийного охлаждения;
- внедрен новый аппаратно - программный комплекс системы управления поворотным кругом (дорном) нить 100, нить 200 стана 150 на базе шкафов управления приводами SIMOVERT P, шкафов автоматизации SIMATIC SIEMENS S5;
- модернизирована система удаление охлаждающей воды из трассы водяного охлаждения воздухом;
- изменён алгоритм скоростных режимов работы транспортера витков; - внедрена технология 8-ми ниточной увязки бунтов катанки.

Данные мероприятия позволили увеличить производительность стана 150 и повысить качественные показатели производимой продукции. Если говорить о сортаменте, то на сегодняшний день на стане освоена прокатка 15 профилей катанки более, чем из 50-ти марок стали.



Коллектив мастерской по ремонту и ревизии блоков

Большая ответственность лежит на плечах коллектива **мастерской по ремонту и ревизии блоков**. Специалисты мастерской отвечают за исправное состояние редукторных и валковых кассет второй промежуточной группы клетей и чистовых блоков, трайбаппаратов и виткоукладчиков. От точности сборки оборудования и своевременного контроля его состояния в линии стана зависит качество производимой продукции. Сложность работы данной мастерской состоит в том, что сборка оборудования производится с точностью до сотых миллиметра с применением оптических приборов для его настройки, минимальные отклонения при сборке ведут к образованию категорийной продукции.

С каждым годом оборудование требует к себе все большего внимания, особенно в нынешних реалиях сложных поставок запчастей. Свой вклад в обеспечение стабильной работы стана вносят все службы.

Задача механослужбы стана - обеспечение бесперебойной и безаварийной работы механического оборудования.

Участок, бесперебойную работу которого контролируют слесари **механической мастерской и мастерской по ремонту вязальных головок**, начинается с загрузочной решетки в нулевом пролёте и заканчивается разгрузочными тележками участка отделки и отгрузки готовой продукции. Попросту говоря – практически весь стан. Он включает в себя разнообразнейшее оборудование от многотонных металлоконструкций нагревательной печи, до очень точного оборудования универсальных ножниц и бухтоувязчиков. В зоне ответственности механиков также оперативное реагирование на замечания и проведение техобслуживания в смене кранового оборудования стана.



Коллектив механической мастерской и мастерской по ремонту вязальных головок во главе с механиком стана Максимом Гороховым



Коллектив мастерской по ремонту гидравлического оборудования

Мастерская по ремонту гидравлического оборудования обеспечивает обслуживание и ремонт централизованных систем циркуляционной жидкой смазки OS1300, OFB725, OFB4000 редукторов рабочих клетей, редукторных и валковых кассет; централизованных систем консистентной смазки №1, №2, №3 оборудования участка нагревательной печи и линии стана; гидравлических систем загрузочных решеток №1, 2, 3 нагревательной печи, линии стана, чистовых блоков, адьюстажа, бухтоувязчиков и т.д. Обслуживание и ремонт оборудования заключается в своевременной замене и ревизии износившихся деталей и материалов, дозаправке масел и смазочных материалов в маслобаки, погрузочно-разгрузочных работах с бочками заполненными ГСМ, замене вышедших из строя трубопроводов (демонтаж, изготовление, сварка, монтаж). Коллектив работает слаженно и оперативно решает поставленные задачи. Несмотря на «почтенный возраст» оборудования, гидравлики выполняют все возложенные на них функции, обеспечивая производство.



Коллектив проводковой мастерской

Не менее ответственный участок – **проводковая мастерская**. В обязанности слесарей входит ревизия арматуры чистовых блоков, 2-го промежутка, черновой группы клетей. После работы в линии стана арматура поступает в мастерскую для проведения дефектовок, ревизии и ремонтов. При необходимости специалисты проводят замену роликов, подшипников, выставляют зазоры, прокачивают смазку и отправляют восстановленное оборудование на линию стана. Кроме этого, непосредственно на линии стана проводится профилактика вверенного оборудования. Слесари должны производить своевременный и качественный сбор оборудования на каждый прокатываемый профилеразмер. Несколько десятых миллиметра разницы в зазоре между роликами и роликовыми коробками может привести к выходу брака. Опытный коллектив достойно справляется с поставленными задачами.



Коллектив мастерской по ремонту и содержанию электрического оборудования

Километры водопроводов, воздухопроводов, шлангопроводов, паропроводов, насосные шламовой, нагретой воды, «1,0 МПа», «1,6МПа»; компрессорная, установка осушки воздуха, сотни единиц запорной арматуры, пневмоцилиндров, распределителей по всему стану - всё это зона ответственности **мастерской по ремонту энергетического оборудования**. Контроль за его исправным состоянием – задача не из лёгких, т. к. для энергетиков очень важную роль играет еще и погодные условия. Летом, в жару, оборудование, маслосистемы перегреваются, приходится решать вопросы дополнительного охлаждения. Зимой наоборот - трубопроводы в большие морозы подмерзают, необходимо постоянно контролировать, сбрасывать воду, воздух, а при необходимости отогревать. Так что, энергетикам стана нужно всегда быть в полной готовности.

Невозможно представить стабильную работу стана без участия персонала **участка по ремонту и содержанию электрического оборудования**. Специалисты задействованы везде и всегда. Необходимо ли отремонтировать электродвигатель главного привода или заменить проводку в комнате приёма пищи, произвести техобслуживание электрооборудования электромостового крана или подключить обогреватель в комнате сменно-встречных собраний. Специалисты электромастерской стана 150 могут произвести ремонт электрооборудования любой сложности, на любом участке стана, в кабельных тоннелях, электропомещениях или подстанциях. Монтаж, ремонт, наладка электродвигателей прокатных станов, кабельных линий или другого оборудования – опытными и квалифицированными сотрудниками электрослужбы оперативно решаются все вопросы.



Коллектив мастерской по ремонту энергетического оборудования

ДАЛЕКОЕ - БЛИЗКОЕ

В юбилейный для ММЗ год мы продолжаем знакомить заводчан с событиями, происходившими на нашем предприятии и имевшими свое отражение на страницах корпоративной газеты. В этот раз посмотрим, чем в разные годы был отмечен июль...

ПАМЯТНЫЕ ДАТЫ ИЮЛЯ

21.07.1933г. Пущена в эксплуатацию печь №2 новомартеновского цеха. Мощность печи 150 тонн.

07.1933г. Комсомолец Злочевский Илья принял доменный цех завода. Это был самый молодой руководитель крупнейшего цеха в черной металлургии.

07.1940г. Введена в эксплуатацию 4-я аглошина. С ее пуском закончена реконструкция и расширение завода. На реконструкцию завода было израсходовано 568 млн. рублей. Построены новый мартеновский цех, аглофабрика, ЦЭВС, 4 доменные печи, прокатный цех №1 в составе станов Блюминг, 630 и 450, прокатный цех №2 в составе проволочного стана 250, штрипсового стана и шахматного стана 350.

15.07.1940г. Сталевар новомартеновского цеха П.Локсиенко выступил инициатором скоростного сталеварения. В этот день он сварил трехсоттонную плавку за 11,5 часа, при нормативе 17 часов. Партком завода создал специальную группу из специалистов завода для всестороннего изучения опыта передового сталевара и распространения его среди других бригад. В августе 1940 года уже 60% сталеваров варили сталь скоростными методами. Они подняли производительность мартеновских печей с 17 до 26 тонн в час.

31.07.1940г. Горячее опробование прошел стан 250. Этот стан являлся одним из крупнейших в мире. Механизированы все процессы. Механическая часть стана поставлена американской фирмой «Морган», все остальное – отечественное.

10.07.1944г. Пущена в работу спекательная машина №2 агломерационного цеха.

21.07.1944г. Совместными усилиями коллективов трудящихся завода и Особой строительно-монтажной части №60 Наркомстроя СССР, треста «Стальконструкция» закончено восстановление доменной печи №2. Это была большая победа трудящихся, с которой поздравил Центральный Комитет КП(б)У в своей телеграмме.

21.07.1944г. Решением ВЦСПС и Наркомчермета за результаты восстановления завода коллективу присуждено первое место и переходящее Красное знамя ГКО.

01.07.1946г. Из газеты «Правда Украины»: «Сегодня в 3 часа 15 минут задута мощная доменная печь №1, вторая по величине в Украине. Первую трудовую вахту на возрожденной домне несут: мастер Музолевский, газовщик Владыкин и горновой Кондрашов»

10.07.1948г. Доменному цеху завода вторично присвоено первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании среди доменных цехов Советского Союза с оставлением переходящего Красного Знамени Совета Министров СССР.

07.1958г. Впервые в стране отмечался «День металлурга». Большая группа трудящихся завода награждена орденами и медалями СССР.

01.07.1964г. Начался демонтаж оборудования листового прокатного стана Лаута. Пущенный в эксплуатацию в 1899 году стан морально и физически устарел и по решению Минчермета выведен из состава действующих.

01.07.1966г. Завод перешел на пятидневную рабочую неделю с двумя выходными днями.

23.07.1974г. Президиум Укрсовета НТО наградил грамотой коллектив завода за достижение лучших результатов в ходе республиканского конкурса на лучшую организацию работы по сокращению применения ручного труда в отраслях народного хозяйства УССР.

16.07.1982г. Металлурги завода отмечали 50-летие мартеновского цеха и первого советского блюминга. В честь юбилея в мартеновском цехе проведена плавка дружбы, в которой приняли участие сталевары городов Енакиево, Мариуполя, Днепродзержинска.



Купальские забавы

5 июля, в преддверии одного из самых красивых и мистических праздников - Дня Ивана Купала, в макеевском парке Победы состоялся театрализованный праздник «Купальские забавы». В рамках праздничной программы фестиваля свое творчество участникам праздника презентовали фольклорные коллективы Республики из Донецка и Макеевки: фолк-рок группы «Лады», ансамбли «Сударушки», «Жива», группы «Диво», «Наощупь», «Ре-Ми», «Вечерницы». Гости праздника смогли стать участниками традиционных игр и забав «Ромашка-непромокашка», «Лимба», «Перетягивание каната», различных конкурсов по плетению косичек, венков, поднятию гири, поиску волшебного цветка папоротника, мастер-классов декоративно-прикладного и изобразительного искусства, этно-дискотеки, вождения хоровода, катания на лошадях и других развлечений. Для отдыхающих работали фотозоны, игровые аттракционы, точки выездной торговли. Кульминацией праздничного вечера стало зажжение магического купальского костра. Право зажечь костер организаторы предоставили Иванам.

Ко Дню металлурга в ДНР пройдет конкурс-выставка «Город мастеров»

Министерство промышленности и торговли Донецкой Народной Республики 27 июня начало прием заявок от желающих принять участие в конкурсе-выставке изделий из металла «Город мастеров», который состоится 18 июля 2019 года в рамках торжественного мероприятия, приуроченного к Дню металлурга.

Открытый конкурс-выставка «Город мастеров» проводится с целью популяризации профессии металлурга, стимулирования интереса к металлургической отрасли, установления профессиональных традиций, формирования эстетического воспитания, а также поддержки наших талантливых соотечественников. К участию в конкурсе приглашаются как жители, так и гости Донецкой Народной Республики». «Город мастеров» будет проходить в 8 номинациях: «Символика Донецкой Народной Республики», «Железный человек», «Кованый цветок», «Предметы быта», «Любимый город», «Промышленный Донбасс», «Необычное в обычном», «Металл рукотворный». Кроме этого, условиями Конкурса предусмотрены специальные призы. Оценивание работ участников будет проходить посредством народного голосования.

Конкурс-выставка будет проходить **18 июля 2019 года с 10:00 до 12:00 в парке Центра славянской культуры**. По завершении конкурса в 12:00 начнется концертная программа. Во время торжественной части будут объявлены победители конкурса, которые разделят общий призовой фонд в 1152 000 руб.

Праздник любви и верности

В Донецке прошла торжественная церемония в честь Дня семьи, любви и верности, в ходе которой Глава ДНР Денис Пушилин вручил пяти многодетным семьям воспитывающим пять и более детей, знак отличия «За заслуги в воспитании детей».

«Этот праздник утвержден ко дню памяти Святых Петра и Февронии, именно в их совместной жизни воплощены черты, которые издавна связывали с идеалом супружества — любовь, верность и совершение добрых дел, милосердие. С каждым годом этот праздник становится все более популярным в нашей Республике. А у нашей молодежи даже есть поверье, что бракосочетание, совершенное в этот день, будет долгим и счастливым», — отметил Денис Пушилин. Глава Республики подчеркнул, что государственная награда «За заслуги в воспитании детей» присваивается родителям многодетных семей, которые являются образцом родительской любви и крепости семейных уз.

С ДНЕМ МЕТАЛЛУРГА!

18 ИЮЛЯ
15.00

Дворец культуры
металлургов



*Праздничный концерт,
посвященный
празднованию
Дня металлурга*

**“Металлург -
это звучит
гордо!”**

Уважаемые заводчане.

Для получения консультаций по вопросам приобретения/получения гражданства Российской Федерации, относительно перечня документов, их копий, по заполнению бланков заявлений для дальнейшей их передачи в Миграционную службу, а также по вопросам получения заграничного паспорта Российской Федерации (при желании)

работники филиала могут обратиться к инженеру 1 категории военно-учетного стола отдела кадров филиала **Илющечкиной Илоне Анатольевне**. Документы будут собираться как по работникам Филиала, так и по членам их семей.

В понедельник, вторник, среду, пятницу с 8:00 до 10:00 и с 12:00 до 15:00.

Наличие паспорта ДНР обязательно.

Обращение налоговой инспекции к плательщикам земельного налога

Республиканская налоговая инспекция в г.Макеевка доводит до сведения граждан, имеющих в собственности или пользовании земельные участки, расположенные на территории Макеевки, о необходимости **уплаты земельного налога до 29 августа 2019 года.**

Всем гражданам – собственникам земельных участков, долей (паев) и землепользователям для своевременности и полноты уплаты сумм земельного налога на 2019 год необходимо обратиться до **28 августа 2019 года** в Республиканскую налоговую инспекцию в г.Макеевка МДС ДНР. При себе иметь документ, удостоверяющий личность, а также правоустанавливающие документы на пользование земельными участками.

При отсутствии правоустанавливающих документов на землю, документами для начисления земельной платы могут являться договоры купли-продажи, дарственные жилых домов, паев, технические паспорта строений (помещений), документы первичного учета сооружений и т.д.

Обращаем внимание, что действующим налоговым законодательством предусмотрены льготы по уплате земельного налога для определенной категории физических лиц. Для освобождения от уплаты налога за земельный участок необходимо предоставить в налоговый орган ксерокопию документа, подтверждающего льготу.

По всем вопросам по уплате земельного налога обращаться по адресу:

г.Макеевка, бул.Горбачева, д.10 (каб. 101,103,105, 106, 108, 109, 110)

или по телефонам:

(0623) 28-54-69; 21-57-49; 21-57-42

(071) 322-48-67; 303-39-36; 382-05-23; 303-39-02

СТРОЕВ РОМАН ЛЕОНИДОВИЧ	Заместитель управляющего филиалом по ОТиПБ
РЫЖОВ СЕРГЕЙ ИВАНОВИЧ	Начальник ГСС
БЕРЕЗЮК НАТАЛЬЯ ВИКТОРОВНА	Начальник бюро ГБ
ДАНИЛОВА ЛЮДМИЛА АЛЕКСАНДРОВНА	Ведущий инженер-технолог ОГЭ
СВИНАРЕВА ЛИЛИЯ ЗИФРИДОВНА	Экономист финансового отдела
КАЩЕНКО СОФЬЯ МИХАЙЛОВНА	Ведущий инженер ОРИРБП УИТ
ХАЛАНГОТ ТИМОФЕЙ ЮРЬЕВИЧ	Ведущий инженер-электроник ОАСУ ТП
ЛУНИН ИГОРЬ ВИТАЛЬЕВИЧ	Ведущий инженер-электроник ОАСУ ТП
КРАСНИКОВ СЕРГЕЙ АЛЕКСАНДРОВИЧ	Слесарь по КИПиА ОАСУ ТП
ГРЯДУНОВА ЕЛЕНА ВЛАДИМИРОВНА	Документовед АО
ОВЧИННИКОВ ГЕННАДИЙ ГЕННАДИЕВИЧ	Машинист тепловоза ТЦ
ЯСАКОВ АЛЕКСАНДР АЛЕКСАНДРОВИЧ	Машинист тепловоза ТЦ
ГОЛОВАНЬ АЛЕКСАНДР АЛЕКСАНДРОВИЧ	Машинист тепловоза ТЦ
ЖИХАРЕВ ДЕНИС СТАНИСЛАВОВИЧ	Бригадир участка ТЦ
ЧЕРНУХА ВАЛЕРИЙ АЛЕКСАНДРОВИЧ	Монтер пути ТЦ
МИРОШНИЧЕНКО ТАМАРА АЛЕКСАНДРОВНА	Газорезчик ОИМ РМЦ

НАШИ ИМЕНИННИКИ

ФИЛИПЬЕВА НАТАЛЬЯ АЛЕКСАНДРОВНА	Машинист крана стана 390 ЦПП
ДВИГАЛО ЕВГЕНИЙ АЛЕКСАНДРОВИЧ	Оператор поста управления ЦПП
КУДРЯ ВИКТОР ПЕТРОВИЧ	Слесарь-ремонтник стана 150 ЦПП
ПОБЕРЕЗСКИЙ ВИТАЛИЙ ЛЕОНИДОВИЧ	Машинист крана УПОиОЗ ЦПП
САЛАБАЙ НИКОЛАЙ АНАТОЛЬЕВИЧ	Машинист крана УПОиОЗ ЦПП
САЛО ЛАРИСА ВИКТОРОВНА	Машинист крана стана 390 ЦПП
СИМОНОВ СЕРГЕЙ НИКОЛАЕВИЧ	Шлифовщик ЦПП
СТОВП АНДРЕЙ ВИТАЛЬЕВИЧ	Штабелировщик металла стана 150 ЦПП
БЕЛЯЕВ ОЛЕГ ЕВГЕНЬЕВИЧ	Бригадир ОПЛ ЦПП
САМОХВАЛОВ ДМИТРИЙ НИКОЛАЕВИЧ	Бригадир ПОС ЦПП
КУЗНЕЦОВ ОЛЕГ ВЯЧЕСЛАВОВИЧ	Слесарь-ремонтник ЦПП
АНТОНОВА ЭЛЬВИРА ЮРЬЕВНА	Весовщик ОТКиАП
БЕЛАН ВЛАДИМИР ПАВЛОВИЧ	Охранник ООиР
БОНДАРЕНКО ВИТАЛИЙ АЛЕКСЕЕВИЧ	Охранник ООиР
ПЛАХОТНЯЯ НАТАЛЬЯ ВЛАДИМИРОВНА	Охранник ООиР
ИЛЮХИН ВЛАДИСЛАВ АЛЕКСАНДРОВИЧ	Охранник ООиР