



МАГНИИЕВИК



Газета основана в 1946 году

Пятница, 18 июня 2021 г.
№22 (3601)

Газета трудового коллектива Ордена Отечественной войны I-й степени ОАО «Соликамский магниевый завод»

ЦИТАТА НОМЕРА:

«Мы, наряду с ведущими заводами, предлагаем студентам заключить с нами ученический договор, выбрать форму дуального обучения, предоставляем места для прохождения производственной практики, проводим экскурсии по заводу, тесно сотрудничаем с

техникумами нашего города. Ежегодно специалисты отдела кадров выезжают на информационные встречи со студентами».

Татьяна ТРЕВЕЛЬ,
начальник отдела кадров (четвёртая полоса)

Всё – по производственному «кругу»



Новый лопаритовый хлоратор цеха № 7 вступил в строй первого июня. А для его создателей – футеровщиков и слесарей цеха № 26 – стартовал очередной строительный цикл на отслужившем лопаритовом комплексе № 1. На фото В.Ю. Чекушев и А.В. Осотов демонтируют теплоизоляцию на системе конденсации. А уже совсем скоро специалисты двух участков и до самого основного агрегата доберутся...

«Экскурсия» по другим строительным площадкам заводского производства – на 2-й полосе.

Теперь уже «три в одном»

Очередную государственную поверку прошли главные транспортные весы завода.

Первой – третьего июня – своё соответствие всем государственным стандартам (на устойчивость, точность, чувствительность) «демонстрировала» автовесовая. Восьмого и десятого проверялись «профессиональные» качества железнодорожных весов. Два дня – потому, что и самих коммерческих весов подобного типа у нас теперь двое. С 2019-го года, помимо основных, «отвечающих» за точный вес всего, что уходит-приходит в вагонах, цистернах и танках, появились ещё одни: на специализированном участке цеха № 4 по наливу жидкого хлора в цистерны. Так что ежегодный «экзамен на точность» для нас теперь уже точное не два, а «три в одном».

Сама традиция проведения единых комплексных госповерок существует на заводе уже без малого десять лет. С тех самых пор, как специалисты цеха № 16 увеличили грузоподъёмность автомобильных весов. А значит, появилась возможность и на автовесовой использовать образцовые гири с того же самого весопроверочного вагона, который ОАО «РЖД» предоставляет нам на весопроверку весов железнодорожных. Рационально, удобно, надёжно. И экономия средств для завода – вполне ощутимая.

Главная ежегодная сложность для руководства цеха № 16 – согласовать и связать воедино планы и действия всех звеньев: государственных поверителей из двух никак не связанных друг с другом организаций – ООО «Электроника» (г. Пермь) и ОАО «РЖД», заводских служб – сбыта, транспортников, производственно-технического отдела...

А вот сама «методика» проведения госповерки – процесс уже устоявшийся, отработанный временем практически до мелочей. Как и круг участников, постоянных действующих лиц.

На первом – подготовительном – этапе, их и в этот раз было, как всегда, очень много. Метрологическая служба и участок по ремонту средств измерений цеха № 16, цех № 12 (хозяйин автовесовой), транспортный отдел завода. Кто занимался технической и косметической подготовкой весов, кто оформлял бумаги и заявки на необходимую технику (весопроверочный вагон, локомотив с вагонами), согласовывал всевозможные нюансы грядущей работы...

К процессу госповерки, наоборот, были допущены буквально несколько человек. **В.Л. Гусельников** и **В.Н. Люст**, слесари КИПиА с участка по ремонту средств измерений, как обычно, руководили перестановками грузов, обеспечивали ход самого процесса. **А.В. Мальцев**, начальник участка, и **Н.А. Вохмянина**, инженер по метрологии, отвечали за его «инженерную», организационную часть, вели переговоры с госповерителями. Водители выделенных цехами погрузчиков «манипулировали» перестановкой образцовых гирь на автовесовой, а специалисты-приёмосдатчики из транспортного отдела – на железнодорожной поверке.

Справились (дежурное «как всегда!») со своей задачей все успешно. Все три заводских средства измерения вновь получили свидетельства государственного образца, а заводчане – гарантию точности и надёжности взвешивания отправляемой продукции и получаемых грузов ещё на год!

Елена БАЖЕНОВА

По инициативе «сверху»

В мае в администрации Пермского края состоялось совещание, посвящённое организации системной работы по сокращению дефицита кадров для нужд региональных предприятий Верхнекамья.

Мероприятие прошло по инициативе и под руководством **А.В. Чибисова**, заместителя председателя Правительства — министра промышленности и торговли Пермского края. В совещании приняли участие руководители управления по работе с персоналом, начальники отдела кадров АВИСМЫ, Еврохима, Уралкалия, Верхнекамской калийной компании и

других предприятий. Соликамский магниевый завод представляла **Т.Е. Тревель**, начальник отдела кадров завода.

«Все поделились своим опытом по привлечению молодёжи и популяризации рабочих специальностей, — комментирует Татьяна Евгеньевна. — Большинство из названных мероприятий уже не первый год реализуются и на Соликамском магниевом заводе. Мы, наряду

с ведущими заводами, предлагаем студентам заключить с нами ученический договор, выбрать форму дуального обучения, предоставляем места для прохождения производственной практики, проводим экскурсии по заводу, тесно сотрудничаем с техникумами нашего города. Ежегодно специалисты отдела кадров выезжают на информационные встречи со студентами.

На совещании обсуждались и другие возможные формы работы как со студентами, так и со школьниками, и особенно — с детьми работников предприятия, потенциальных продолжателей дела родителей. Это — различные промо-акции, развлекательные, спортивные и конкурсные мероприятия, организация семейного досуга и детского отдыха.

Совещание позволило выделить наиболее важные проблемы, собрать своего рода статистические данные, основываясь на которых, министерство может инициировать необходимые меры поддержки по привлечению молодых специалистов на предприятия. Во всяком случае, мы на это надеемся».

К печати подготовила
Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА

Строительный «обзор»

Его «герои» — промышленные объекты, которые создаются сегодня в основных производственных цехах.

Система сжижения № 2

Для производства цеха № 4 эта работа — из разряда не самых рядовых.

В последний раз очередной переход работы станции сжижения анодного хлор-газа на новую рабочую систему (под номером три) происходил ещё в 2016-м году. Первая ещё старше.

Так что совершенно понятно, почему предстоящего пуска новой системы № 2 технологи подразделения ждут с таким нетерпением. И очень надеются, что надёжный «резерв» вступит в строй уже во второй половине этого года.

Сложнейший комплекс специальных аппаратов, предназначенных для сжижения газообразного анодного хлора, соединённых между собой многочисленными трубопроводами, — вот что такое система сжижения. На сегодняшний день всё многообразие её будущего рабочего оборудования слесарями и сварщиками второго участка цеха № 26 уже смонтировано. Точнее, выставлено на свои законные рабочие места. «Порядка пятнадцати единиц», — уточняет **В.В. Климов**, старший мастер подразделения.

А вот к грандиозной по своим объёмам работе по обвязке их трубопроводами исполнители работ приступят немного позднее. Как оказалось, сначала кое-где потребовалось ещё установить дополнительные конструкции (опорные тумбочки и тому подобное). В настоящее время этот вопрос решается совместно с проектантами и отделом главного механика.

Хлоратор карналлитовый № 1

Ещё каких-нибудь пару недель назад эту новостройку сырьевого отделения цеха № 1 называли долгостроем.

По объективным причинам, конечно. (Тут и задержки с поступлением закладных деталей, и загруженность исполнителей работ). Но, вот, наконец, попал в число производственных приоритетов и он.

Финальную строительную точку на объекте механики двадцать шестого цеха поставили в пятницу, одиннадцатого июня.

И в этот же день, по словам **Д.Е. Сенокосова**, старшего мастера сырьевого отделения цеха № 1, при-

нятый из рук строителей агрегат был оперативно поставлен на сушку.

А вот «самое святое» — план строительства новых электролизёров — строители двадцать шестого, не смотря ни на что, выдерживают практически безукоризненно.

«В настоящее время на разных стадиях ремонта находятся девять наших электролизёров, да плюс два на сушке, — информирует **А.А. Жуланов**, старший мастер отделения электролиза. — Итого в работе шестьдесят электролизёров. Самое оптимальное для нас количество.

И о резерве можно не переживать, свои обязательства по электролизёрам двадцать шестой цех исполняет исправно».

Печь сопротивления шахтная вакуумная

А этот объект отделения ВиД цеха № 9 пополнил ряды пусковых объектов буквально только что.

Позади у работников двух специализированных участков цеха № 26 — полтора месяца капремонта: демонтаж отслужившей печи, возведение нового металлического корпуса, его антикоррозионная обработка. И заключительное слово на объекте «сказали» футеровщики во главе с мастером **С.В. Антиповым** (вообще-то официально бригада закреплена за цехом № 7, но её универсалов встретишь повсюду, где требуется их профессионализм и умение).

«С тех пор как на заводе появился цех номер девять, все десять его шахтных печей двух разновидностей (СШО и СШВ) — тоже наши постоянные объекты, — рассказывает Станислав Викторович. — Ежегодно, силами двух наших участков, успеваем выполнить по пять-шесть таких вот капитальных ремонтов. Непосредственно на нашем участке, например, уже целых две постоянных бригады специалистов именно по этим печкам выросли (в их составе — **А.Н. Чуклинов**, **А.Н. Боголюбов**, **Л.Г. Горбунов**, **Н.В. Миков**, **В.Ю. Чекушев**, **В.С. Лыткин**, **В.В. Миков** — ред.). Пока они в две смены достраивали печь СШВ, остальной личный состав участка выполнял работу по за-

явке цеха девятнадцать, ремонтировал ливневые лотки. А теперь снова соберёмся все вместе. Ведь впереди у нас — самое главное: лопаритовый хлоратор номер один. Демонтаж, возведение нового. Полный строительный цикл продолжительностью почти в целый год.

Хлорный фильтр № 4

На сегодняшний день металлический корпус самой свежей новинки хайтерной (участка хлорных компрессоров) цеха № 4 уже полностью возведён.

«Работы по монтажу продолжатся, как только мы получим от двадцатого цеха необходимые нам на этой стадии фланцы и конусы», — рассказал о ближайших планах механиков двадцать шестого цеха **В.В. Климов**, старший мастер участка № 2.

Об особенностях этой новинки мы уже рассказывали. Её строительство ведётся по образцу самого современного производственного объекта хайтерной — хлорного фильтра № 5, вступившего в строй пару лет назад. Среди преимуществ агрегатов этой «серии» — наличие уникального механизма встряхивания (приспособления для сухой очистки конуса агрегата вместо сегодняшней трудоёмкой промывки водой). Полностью поменяется, станет более совершенной сама обвязка оборудования хайтерной: резервная нитка управления фильтрами позволит автономно включать или, наоборот, выводить из работы любой из них.

«Как мы уже отмечали, помимо этой большой работы у нас сейчас параллельно реализуются ещё два хлорных проекта (газодинамическое удаление возгонов из хлоропроводов и строительство нового усовершенствованного хлорного компрессора номер четыре), — говорит **С.А. Савочкин**, заместитель начальника цеха № 4 по производству. — Всё вместе — это очередные шаги по пути дальнейшего улучшения работы нашей хлорной компрессорной, и, как следствие, самой технологии очистки хлора».

Елена БАЖЕНОВА

Коротко

Июнь 1936-го: день за днём...

Использовать электролит для удобрения полей

На площадке погрузочной станции были навалены горы электролита (отходы новых заводов). Электролит может быть использован как удобрение. Если наш сильвинит содержит 15-22 процента хлористого калия, то электролит содержит до 40 процентов хлоркалия, 6 процентов хлористого магния, до 2 процентов окиси магния, 50 процентов хлористого натрия и до 8 процентов других примесей. Электролит направлялся на погрузочную для дробления и отгрузки потребителю.

Электролит и другие удобрительные вещества будут давать больший эффект, чем меньше тонина помола. Но имеющиеся на погрузочной две дробилки не отвечают требованиям дробления электролита. Электролит можно отправлять на солемельницу № 1, пропускать через дробилку и вальцы, но не поставлять его на обогатительную фабрику. В технологическом процессе фабрики увеличение содержания хлористого магния — свыше двух процентов — приводит к заниженному содержанию хлористого калия, а следовательно, выводит из процесса тысячи кубометров щелоков.

Вопрос с электролитом на сегодняшний день ещё не решён. И последние дни его сваливают за путями у новых заводов. Уже направленный на погрузку карналлит с площадки убрали в склад фабричных солей, его имеется в запасе вместе со спёкшейся солью с химфабрики несколько тысяч тонн, он занимает большую часть склада. Нужно будет электролит использовать как хорошее удобрение!

И. Е.

Можем и должны работать лучше!

Моя бригада в цехе электролиза майскую программу выполнила в среднем на 119, 1 процента, и мы заработали больше других бригад. Я за май получил 540 рублей. О нашей бригаде много заботятся как по работе, так и в части отдыха. Для нас организовано в самом цехе дешёвое, вкусное и сытное питание — даётся обед из двух мясных блюд.

Я считаю крупным недостатком, что комсомольская ванна дала в мае худшие показатели по сравнению с другими, хотя она и перевыполнила план на 15, 2 процента. Это потому, что на комсомольской ванне работали всё время сменные ванщики. Нужно будет поставить на эту ванну определённых рабочих — комсомольцев, и они покажут, как нужно повышать производительность труда.

Другой крупный недостаток заключается в том, что ванны №№ 3, 6 и 12 работают кустарно, в них не работают перегородки, приходится из одной ячейки перечерпывать в другую, а на это уходит много времени, и при этом можно залить хлоропровод.

Я считаю целесообразным посредине этих перегородок сделать желобья, а в следующую ячейку поставить железную перегородку.

Бригадир А. Вахрушев

Мастер на все руки

Почётной грамотой Министерства промышленности, предпринимательства и торговли Пермского края в честь юбилея СМЗ был награждён А.Г. ГУКОВ, аппаратчик перегонки цеха № 7.

Александр Геннадьевич вот уже двадцать три года работает в химико-металлургическом цехе. «В девяносто седьмом году я устроился в четвёртое отделение, — рассказывает он. — Потом его закрыли, а я два года ходил в пескоструйщиках. И только с двухтысячного года обосновался во втором отделении, печевым. Всё, что касается технологического процесса на

этом переделе, мне пришлось изучить на месте.

За два года повысил свой разряд до шестого и работал себе спокойно. А когда в две тысячи шестнадцатом году Анатолий Яковлевич Цидвинцев, наш бригадир, вышел на пенсию, я занял его место».

Ко всему прочему, Александр Геннадьевич изучил оборудование и основы технологического процесса на других

участках отделения. Сегодня он трудится в смене мастера Дмитрия Валентиновича Железных — победителя Трудовой вахты в честь 85-летия завода

Благодаря своему огромному опыту, Александр Гукوف принимает активное участие во внедрении новых и усовершенствовании действующих технологий. За свой труд бригадир неоднократно поощрялся администрацией завода.

«Александр Геннадьевич у нас — на все руки мастер, — отмечает Дмитрий Валентинович Железных. — Ему можно поручить любую задачу, так как он обучился и всем необходимым смежным профессиям. И молодёжь под его крылом успешно осваивается на нашем производстве!».

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА



Вместо юбилейной открытки

На сегодня В.П. АМЕЛИЧКИН — один из самых опытных специалистов первого отделения (хлорирование) цеха № 7.

Он, по праву, один из тех, про кого говорят: «На них держится производство седьмого!».

На заводе Владимир Петрович трудится с 1991-го года. За тридцать лет прошёл и в совершенстве освоил все переделы, связанные с обслуживанием лопаритового комплекса. Стал

первоклассным специалистом своего дела.

С 2002-го года Амеличкин назначен мастером смены отделения. Его коллектив всегда достойно выполняет производственные задания, соблюдает технологические регламенты. Смена мастера В.П. Амеличкина неоднократно выходила

в лидеры трудового соревнования.

Знающему своё дело, энергичному руководителю не раз приходилось замещать старшего мастера отделения. И он не боится взять ответственность на себя, уверенно и грамотно решает все поставленные задачи.

А ещё он, что тоже немало важно, — хороший человек, общительный, неравнодушный, надёжный и справедливый. С ним всегда интересно общаться, можно решить любой вопрос.

С юбилеем, мастер!

Коллеги по отделению, друзья



К делу подходят серьёзно, но с улыбкой

Во втором отделении цеха № 1 победу в Трудовой вахте в этом году одержала смена мастера А.В. ПАВЛЕЦОВА.

Этот коллектив уже третий год подряд становится лучшим в своём подразделении! Стабильность — и правда «конёк» смены Алексея Васильевича. И речь идёт не только об «очередном» первом месте, но и о слаженном коллективе, добрая половина которого — специалисты, отработавшие на магниевом больше десяти лет.

«Копылов, Чигошвили, Пьянков, Гаряев, Агапова, Ваулина, Фазылова — да практически все!», — перечисляет мастер своих работников-стажистов. — Надёжная опора! Каждый из них чётко знает свои обязанности!». Он и сам — ветеран завода, прошедший в начале своего производственного пути все смены электролизного отделения.

Известен коллектив Павлецова и своей здоровой атмосферой, и позитивным отношением к делу. Я тоже в этом убедилась! С порога представительницы прекрасной половины «укутали» меня своими улыбками, задорным смехом. И даже обсуждая производственные проблемы (а крановщицам есть чем поделиться: условия их работы не менее тяжёлые,

чем у электролизников), они то и дело перебрасывались шутками. И мужчины, такие серьёзные «на работе», в комнате смен чуть-чуть расслаблялись. Разговаривая про «что же сегодня за день такой», по доброму подкалывали друг друга, посмеивались.

Так что про слагаемые производственного успеха я всё поняла. Конечно же, на первом

месте — трудовая дисциплина, выполнение плана, распределение (четыре мастера специально «припас» на последний месяц, перед подведением итогов Трудовой вахты!). Но и взаимоотношения в коллективе, психологический климат играют немаловажную роль...

Анастасия ПАНТЕЛЕЕВА.
Фото автора



А.В. Гаряев



А.В. Черноусов



В.С. Пьянков



А.В. Павлецов



Д.С. Поповцев



Е.А. Фазылова



Е.В. Федосеева



З.Ш. Чигошвили



И.В. Ваулин



Н.В. Новикова



Н.Р. Копылов



С.А. Ваулина



Т.М. Путинцева



Ю.В. Белорусова

С юбилеем!

Живите легко!

Вчера, 17-го июня, золотой юбилей отметил А.В. Татарин, мастер химико-металлургического цеха № 7!

Александр Витальевич — опытный классный специалист, а ещё — эрудит и знаток интеллектуальных игр, обладающий обширными познаниями. Наш юбиляр к тому же — открытый, компанейский человек и замечательный дед!

Человеку с чистой душой,ывбравшему ремесло металлурга, посвящаем эти строки:

*Наша жизнь — такая штука:
Молод был ещё вчера,
А сегодня — нянчишь внуков,
Вот такие вот дела!
От души тебе желаем
Никогда не унывать,
Жить легко, забот не зная,
И на радость уповать!*

**Коллектив отделения № 4
ХМЦ № 7**



От всей души!

Поздравляем юбиляров июня: Юрия Леонидовича Абрамова, Геннадия Петровича Байдерина, Ирину Николаевну Деринг, Надежду Викторовну Иванушенку, Валерию Тихоновичу Кокорину, Владимира Васильевича Кобелева, Валентину Николаевну Логинову, Галину Фёдоровну Мельникову, Владимира Ивановича Никулина, Альберта Матвеевича Никишина, Александру Ивановну Пегушину, Наталью Ивановну Перову, Агриппину Фёдоровну Суркову, Петра Владимировича Трифонова, Валентину Ивановну Харченко, Веру Владимировну Хмельницкую!

*Пусть годы бегут и бегут — не беда,
Пусть рядом здоровье шагает всегда,
Пусть счастье, как птица, на крыльях летит,
А сердце не знает тревог и обид!*

Совет ветеранов

Поздравляю с юбилеем Надежду Ивановну Мальцеву!

*Желаю насыщенной жизни,
Надёжных и верных друзей,
Здоровья и личного счастья,
Практичных, полезных идей!*

Аля

Поздравляем с днём рождения Дарью Юрьевну Жуланову!

*Пусть будет в жизни всё в порядке
С семьёй, финансами, здоровьем.
Желаем жить всегда в достатке,
Быть окружённой любовью!*

Цехком цеха № 12

Поздравляем с днём рождения Александра Владимировича Пегушина, Юрия Ивановича Пегушина, Владислава Михайловича Рудика, Вячеслава Николаевича Токарева, Юлию Александровну Антропову, Веру Васильевну Дернову, Владимира Анатольевича Матвеева, Вадима Юрьевича Пантелева, Юрия Валерьевича Сибирякова, Екатерину Геннадьевну Ракину, Ольгу Леонидовну Николотову, Андрея Борисовича Кудлая, Кирилла Юрьевича Макарова, Михаила Владимировича Язева, Татьяну Евгеньевну Шипулину, Ольгу Анатольевну Карлюгину, Викторину Анатольевну Бикмуллину, Валентину Александровну Порошину, Оксану Геннадьевну Рубель, Ксению Валерьевну Афанасьеву, Михаила Аркадьевича Передернина, Елену Новомировну Шестакову, Сергея Михайловича Бурьгина, Петра Ивановича Шибанова, Татьяну Михайловну Бушкову, Андрея Николаевича Маракова, Людмилу Александровну Патрушеву, Ольгу Васильевну Вяткину!

*Уюта, радости и счастья,
Приятных встреч и добрых новостей,
Пусть будет жизнь удачной и прекрасной,
И состоит из самых лучших дней!*

Заводоуправление

Поздравляем с днём рождения именинников июня: Надежду Борисовну Севарёву, Елену Евгеньевну Вдовину, Юлию Владимировну Заколоткину, Светлану Викторовну Епишину, Наталью Станиславовну Левковскую!

*Женского счастья, улыбок, веселья,
Солнца и моря, сил и везения.
Ведь для счастья не многого надо —
Чтобы здоровыми были все рядом.*

Администрация и цехком цеха № 15

Поздравляем с днём рождения Светлану Валерьевну Кулезеву, Сергея Николаевича Ивашова, Дениса Олеговича Чуклинова, Татьяну Александровну Варанкину, Андрея Юрьевича Дернова, Евгения Александровича Варушкина, Алексея Евгеньевича Ильиных, Лидию Николаевну Суханову!

*Желаем счастья в жизни личной,
Успехов в жизни трудовой,
Желаем в форме быть отличной,
И вид иметь вам боевой!*

Администрация и коллектив цеха № 3

Открытое акционерное общество «Соликамский магниевый завод»

(полное фирменное наименование общества)

Россия, 618541, Пермский край, г. Соликамск, ул. Правды, 9.

(место нахождения общества)

Сообщение о проведении внеочередного общего собрания акционеров

Открытого акционерного общества «Соликамский магниевый завод»

Уважаемый акционер!

Советом директоров Открытого акционерного общества «Соликамский магниевый завод» принято решение о проведении внеочередного общего собрания акционеров.

Форма проведения внеочередного общего собрания акционеров — заочное голосование.

Дата окончания приема бюллетеней для голосования по вопросам повестки дня внеочередного общего собрания акционеров, — 13 августа 2021 года.

Почтовый адрес, по которому должны направляться заполненные бюллетени для голосования на внеочередном общем собрании акционеров — Россия, 618541, Пермский край, г. Соликамск, ул. Правды, 9.

Дата, на которую определяются (фиксируются) лица, имеющие право на участие во внеочередном общем собрании акционеров — 19 июня 2021 года.

Повестка дня внеочередного общего собрания акционеров:

1. Об утверждении годового отчета ОАО «СМЗ» за 2020 год.
2. Об утверждении годовой бухгалтерской отчетности ОАО «СМЗ» за 2020 год.
3. О досрочном прекращении полномочий членов Совета директоров ОАО «СМЗ».
4. Об избрании членов Совета директоров ОАО «СМЗ».
5. О досрочном прекращении пол-

номочий членов Ревизионной комиссии ОАО «СМЗ».

6. Об избрании членов Ревизионной комиссии ОАО «СМЗ».

7. Об утверждении аудитора ОАО «СМЗ».

8. О распределении прибыли ОАО «СМЗ» за 2020 год.

9. О согласии на совершение сделок, в совершении которых имеется заинтересованность.

Мы также сообщаем Вам, что:

А. К бюллетеням, в случае их подписания правопреемниками или представителями лиц, имеющих право на участие во внеочередном общем собрании акционеров, действующими на основании доверенностей, должны быть приложены документы, удостоверяющие их полномочия (их копии, засвидетельствованные нотариально) и оформленные в соответствии с требованиями действующего законодательства.

Б. С информацией (материалами), подлежащей предоставлению акционерам при подготовке к проведению внеочередного общего собрания акционеров, лица, имеющие право на участие во внеочередном общем собрании акционеров ОАО «СМЗ», могут ознакомиться с «24» июля 2021 года в рабочие дни с 09.00 до 16.12 по адресу: Россия, 618541, Пермский край, г. Соликамск, ул. Правды, 9 (справочный телефон: (34 253) 6-66-99, 6-61-46 и (или) на корпоративном web-сайте Общества www.smz.rf, на сайте уполномоченного агентства

Интерфакс <http://www.e-disclosure.ru/portal/company.aspx?id=6100>.

В. Владельцы обыкновенных именных акций имеют право голоса по всем вопросам повестки дня внеочередного общего собрания акционеров ОАО «СМЗ».

Г. Бюллетени для голосования по вопросам повестки дня будут направлены лицам, имеющим право на участие во внеочередном общем собрании акционеров ОАО «СМЗ», заказным письмом или вручены лично под роспись не позднее «23» июля 2021 года после утверждения Советом директоров Общества.

Д. Акционеры или акционер, являющиеся в совокупности владельцами не менее чем 2 процентов голосующих акций общества, вправе предложить кандидатов для избрания в Совет директоров общества, число которых не может превышать количественный состав Совета директоров общества, в порядке и сроки, предусмотренные российским законодательством.

Вместе с настоящим сообщением, лицу, имеющему право на участие во внеочередном общем собрании акционеров ОАО «СМЗ», направляются заказным письмом или вручаются лично под роспись инструкция о порядке голосования на внеочередном общем собрании акционеров ОАО «СМЗ».

Совет директоров

Открытого акционерного общества
«Соликамский магниевый завод»

Спасибо за помощь и поддержку!

От всей души благодарю всех-всех магниевиков, поддержавших меня в трудную минуту (горела квартира) и морально, и материально. Особые слова благодарности — О.Н. Шундикову, начальнику цеха № 1, Д.А. Демченко, А.В. Пантелеву, а также Ю.Л. Еремееву, С.В. Сикорскому.

Спасибо профкому завода, моим коллегам, тем неизвестным добрым людям — работникам завода, кто перевел мне на карточку деньги, кто подходил ко мне со словами поддержки.

Светлана Анатольевна Гилёва

В связи с изменёнными требованиями Роспотребнадзора к организации совместного отдыха детей и родителей, заезд «Мать и дитя» в заводской санаторий-профилакторий ОТМЕНЯЕТСЯ.

Заезды работников предприятия проходят без изменений, по графику.