



ОСВОИЛИ АЛИТИРОВАНИЕ 2

ИТ-ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА 2

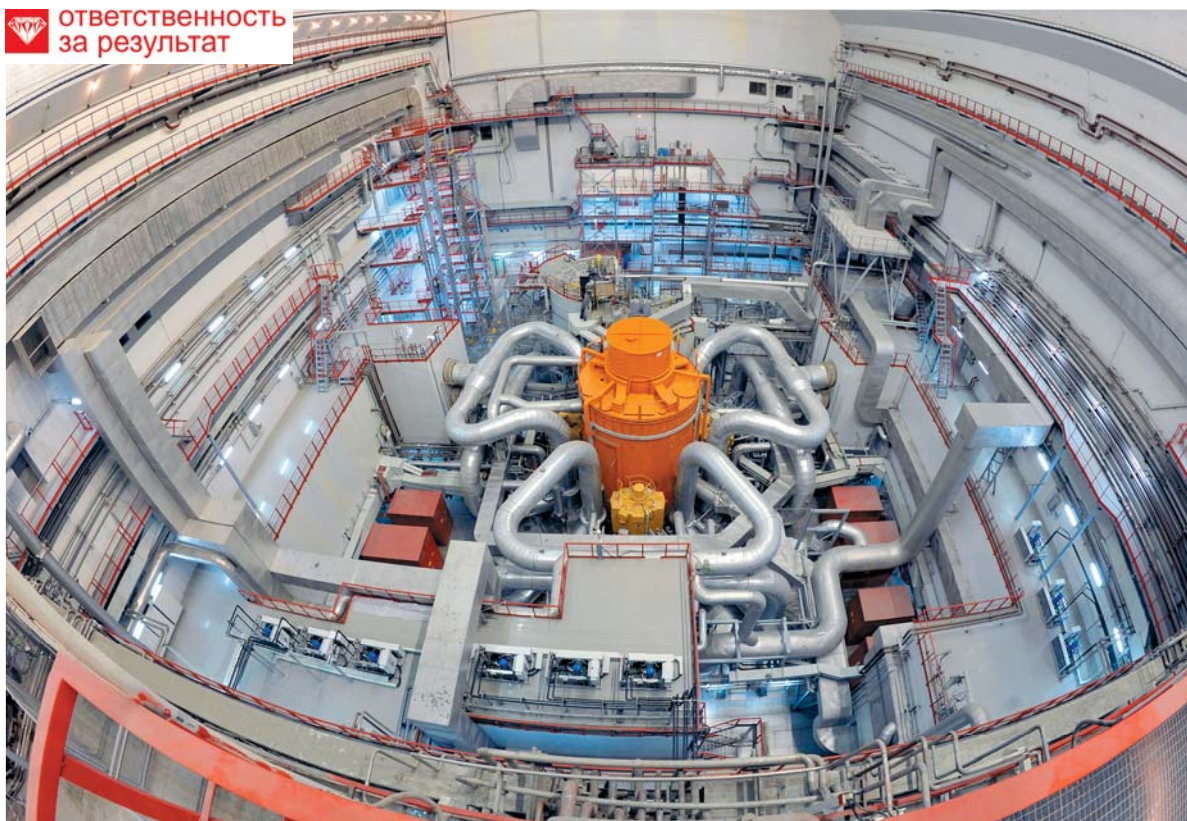
КОГДА РАБОТАТЬ ИНТЕРЕСНО 3



ТАЛАНТЛИВЫЕ «АТОМНЫЕ» ДЕТИ 4

БН-800 вышел на номинальную мощность

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ
за результат



Реакторный зал энергоблока № 4 Белоярской АЭС с реактором БН-800

Четвертый энергоблок Белоярской АЭС вышел на 100 % мощности.

17 августа началось комплексное опробование энергоблока № 4 Белоярской АЭС с реактором на быстрых нейтронах БН-800 на номинальной мощности, которое продлится 15 суток.

Первые результаты работы БН-800 оправдали ожидания его создателей, сообщил глав-

ный конструктор реакторов на быстрых нейтронах АО «ОКБМ Африкантов» Борис Васильев.

«До выхода реактора БН-800 на 100 % мощности было проведено опробование различных режимов работы оборудования реакторной установки, показавшее близость эксплуатационных

параметров проектным, подтверждена высокая эффективность систем безопасности. Реактор и энергоблок в целом хорошо управляемы», – отметил Васильев.

Он также подчеркнул, что БН-800 на сегодняшний день – это самый совершенный, полностью

обоснованный проект «быстрого» реактора в мире. Он разработан на основе конструкции реактора БН-600 с введением существенных улучшений, направленных на повышение безопасности и экономичности. По уровню безопасности он соответствует поколению 3+.

По мнению специалистов, энергоблоки с реакторами на быстрых нейтронах имеют большие преимущества для развития атомной энергетики. С их помощью можно существенно расширить топливную базу атомной энергетики и уменьшить объемы радиоактивных отходов за счет реализации замкнутого ядерного топливного цикла. БН-800 должен стать прототипом более мощных коммерческих энергоблоков БН-1200. Решение о целесообразности их строительства будет приниматься на основе опыта эксплуатации БН-800.

Россия, как отмечают эксперты, занимает первое место в мире в технологиях строительства таких реакторов.

С начала года выработка на четвертом энергоблоке станции превысила 1,3 млрд кВт/ч. Планируется, что в течение 2016 года новый блок выработает 3,5 млрд кВт/ч электроэнергии.

Сейчас идет подготовка к сдаче блока в промышленную эксплуатацию. Для этого АО «Концерн Росэнергоатом» должен получить заключение Ростехнадзора.

Ирина ТОРОХОВА

ПОТОК
НОВОСТЕЙ

Внеочередное собрание акционеров завода

Совет директоров ЗиО-Подольска решил созвать на 22 сентября внеочередное собрание акционеров в форме совместного присутствия. Регистр будет закрыт 29 августа. В ходе собрания акционерам предстоит рассмотреть вопрос об утверждении аудитора общества.

Оборудование для ТЭС

Завод отгрузил четыре комплекта секций поверхностей нагрева испарителя высокого давления котла-утилизатора для тепловой электростанции. Общий вес отправленной продукции составил более 100 тонн. КУ будет работать на парогазовом энергоблоке мощностью 230 МВт.

В конструкции поверхностей нагрева применены трубы с просечным спирально-ленточным оребрением.

Срок эксплуатации КУ – 40 лет.

При изготовлении основного оборудования котлоутилизаторов для новой ТЭС применяются передовые технические решения фирмы NEM (Нидерланды).

«Атомэнергомаш» прогнозирует рост выручки

Консолидированная выручка АО «Атомэнергомаш» за 2015 год увеличилась на 13 % по сравнению с предыдущим годом и составила 56,2 млрд руб. Прогноз по выручке на 2016 год – 65 млрд руб., следует из Интегрированного годового отчета холдинга за 2015 год.

Портфель заказов на десятилетний период увеличился на 73 % и составляет 392,7 млрд руб. Согласно отчету, в 2015 году были заключены договоры на сумму 172 млрд, в частности, подписаны контракты на поставку реакторного оборудования для АЭС «Куданкулам», а также вспомогательного оборудования машинного зала для АЭС «Куданкулам» и АЭС «Бушер».

Новый руководитель завода

Генеральным директором ПАО «ЗиО-Подольск» назначен Юрий Мамин.



С 15 августа на должность генерального директора ПАО «ЗиО-Подольск» заступил Юрий Мамин. Андрей Бузинов, ранее возглавлявший предприятие, перешел на работу в АО «Атомэнергомаш» на должность директора по судостроению и ОПЭБ.

Представляя нового руководителя, генеральный директор АО «Атомэнергомаш» Андрей Никипелов отметил среди приоритетных задач предприятия повышение эффективности управленческих и производственных процессов, развитие неатомных направлений бизнеса, системное внедрение ПСР, безусловное выполнение контрактных сроков. «Рассчитываю, что Ваши знания и опыт позволят максимально быстро организовать работу по решению этих задач и усилению позиций предприятия на профильных рынках», – подчеркнул Никипелов.

Юрий Алексеевич Мамин родился в 1964 году в п. Мстёра Владимирской области. Окончил Ковровскую государственную технологическую академию по специальности «Инженер-механик». С 1985 по 2006 год работал на ОАО «Завод имени Дегтярёва». В 2006 году пришел на работу в ОАО «Ковровский механический завод» (входит в Топливную компанию Росатома – АО «ТВЭЛ»). Занимал на предприятии последовательно должности: заместителя главного инженера – начальника технического управления, заместителя главного инженера по сопровождению производства, начальника производства, заместителя главного инженера по техническому развитию. Принимал участие в освоении трех поколений газовых центрифуг. В 2010 году перешел в ОАО «ТВЭЛ» на должность заместителя исполнительного директора Дирекции по производству газовых центрифуг. В 2011 году возглавил ОАО «Ковровский механический завод» и работал в должности генерального директора по август 2016 года.

3,5 млрд
кВт/ч

электроэнергии
выработает до конца года
энергоблок № 4 Белоярской АЭС
с реактором БН-800.

цифра
номера



Новые блоки АЭС «Куданкулам»

Строительство с участием РФ второй очереди (энергоблоки № 3 и 4) АЭС «Куданкулам» в Индии намечено начать в апреле 2017 года, сообщил директор площадки станции Рамаяхи Шанмути Сундар. Он отметил, что на площадке уже идут земляные работы.

По словам Сундара, сооружение третьего блока займет 69 месяцев, его пуск намечен на 2022 год. Пуск четвертого блока ожидается в 2023 году.

Первый блок станции мощностью 1000 МВт является на сегодня самым мощным и безопасным в Индии и соответствует наиболее современным требованиям безопасности. Он был включен в национальную энергосистему Индии в 2013 году. В конце 2014 года блок был передан индийской стороне в гарантийную эксплуатацию, в течение которой были подтверждены все установленные показатели работы. Это было необходимо для окончательной передачи блока заказчику, означающей официальное завершение проекта строительства. Окончательная передача блока № 1 Индии состоялась 10 августа.

Реактор второго блока АЭС «Куданкулам» был запущен 10 июля нынешнего года. Планируемый заказчиком срок включения его в национальную сеть – 27-28 августа.

Намерения Росатома

ГК «Росатом» планирует к 2030 году ввести в эксплуатацию не менее 28 энергоблоков АЭС за рубежом, а более 50 % от общей выручки корпорации будет получено на зарубежных рынках, говорится в паспорте программы инновационного развития и технологической модернизации на период до 2030 г.

Согласно годовому отчету Росатома, портфель проектов госкорпорации по строительству АЭС за рубежом на конец 2015 года составлял 36 блоков АЭС, Росатом участвовал в тендерах и переговорах по 23 атомным энергоблокам (10 в Индии, 8 в ЮАР, по двум в Казахстане и Китае, одному в Аргентине).

Планы по созданию АЭС большой мощности

Госкорпорация Росатом планирует в 2023 году создать концептуальный проект АЭС большой мощности с так называемым реактором «супер-ВВЭР».

Супер-ВВЭР (или ВВЭР-С) – перспективный водо-водяной энергетический реактор с кардинально улучшенными характеристиками по использованию ядерного топлива.

Реакторы типа супер-ВВЭР, как считается, смогут работать в замкнутом ядерном топливном цикле наряду с реакторами на быстрых нейтронах (так называемая двухкомпонентная система атомной энергетики).

Украинские АЭС переходят на бессрочный ремонт

Украинские ученые предсказывают в ближайшем будущем коллапс атомной отрасли страны, а вместе с ней и всей украинской энергетики. Речь идет о потере АЭС по естественным причинам – их плановое закрытие и отсутствие у государства средств на модернизацию станций.

«Из пятнадцати атомных блоков, которые сегодня вырабатывают 55 % всей электроэнергии на Украине, половину ждет остановка. Через четыре года у семи реакторов заканчивается срок эксплуатации. Этот срок надо продлевать, но это стоит 300 миллионов долларов за каждый», – заявил бывший директор Чернобыльской АЭС Михаил Уманец. По его словам, существующие тенденции грозят потерей к 2020 году половины существующей атомной генерации, а к 2030 году – всей отрасли.

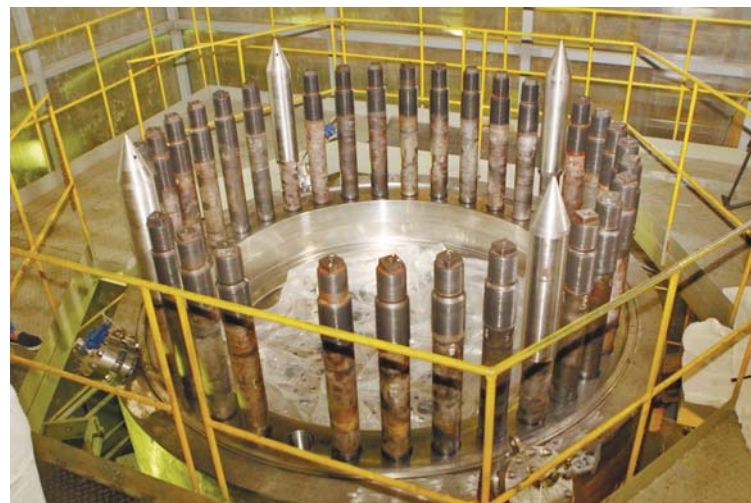
Осваиваем и совершенствуем технологические процессы

На заводе успешно внедрена технология алитирования деталей.

Мы уже писали о том, что при изготовлении реакторной установки «РИТМ-200» для ледокола нового поколения применялись новые технологии. Многие из них разработали специалисты завода, а часть – коллеги из других предприятий, но у нас они использовались впервые. Так, заводчане освоили процесс алитирования деталей для РУ «РИТМ-200» по технологии ОКБМ Африкантова.

Алитирование – это химико-термическая обработка, заключающаяся в диффузионном насыщении поверхностей деталей алюминием для повышения жаростойкости, уменьшения схватываемости поверхностей, увеличения износостойкости, защиты от коррозии. Заводским специалистам предстояло покрыть шпильки и гайки для уплотнения главного разъема корпуса реактора (зона соединения с крышкой) и фланца. За разработку нового технологического процесса взялись сотрудники отдела главного металлурга во главе с заместителем главного технолога – главным металлургом Юрием Повелицей.

– Вначале проснулся интерес. Изучали литературу по алитированию, техническую документацию. Побывали в ОКБМ Африкантова, где эта операция проводится на деталях меньшего размера, посмотрели, как у них все устроено и организовано. Также они к нам приезжали с целью передачи опыта: подсказывали, на чем заострить внимание, делились чертежами оснастки.



Шпильки главного разъёма

Нам это очень сильно помогло. Большую помощь оказали конструкторы КОНО и КО-3, – рассказывает начальник бюро ОГТ Ринат Мингалиев.

И завертелось. Организация нового участка по алитированию в термическом подразделении ПП № 2, обучение людей новой профессии, изготовление оснастки в цехе № 65. После подготовки производства начались опытные работы. В первый раз не все прошло гладко. «Набивали шишки, но постепенно совершенствовались технологию. В результате стало получаться», – говорит Ринат Мингалиев.

Процесс антикоррозионного покрытия деталей методом диффузионного алитирования состоит из нескольких этапов. Сначала термисты приготавливают порошок, смешивают в строгом процентном соотношении. Он состоит из пяти элементов, основной – алюминий. Проводят операцию прокаливания – нагрев порошка до температуры алитирования. Далее рабочие закладывают шпильку в специальный контейнер и засыпают порошок. Предварительно шпильку тщательно обезжиривают.

– Затем рабочие делают затвор – последовательно засыпают песок и стекло. После контейнеры отправляются в печь. Проводится нагрев до 900 градусов, выдержка продолжается 18 часов. Образцы из каждой кассеты отправляются в лабораторию для определения толщины алитирующего слоя, – поясняет Юрий Никитин, главный специалист по термообработке ПП № 2.

После получения результатов исследования идет процедура чистки и промывки шпилек, а далее они поступают на окончательную термообработку. Трое суток длится процесс закалки и отпуска. Сначала детали помещают в шахтную печь, где их нагревают до температуры 860 градусов, потом закалывают в масле, затем следует отпуск при 600 градусах с охлаждением в воде. Далее пробники отправляются в лабораторию, где проводятся замеры, испытания механических свойств. После проверки на прочность наступает самый трудоемкий этап – окончательная притирка шпилек. По необ-

Справка



Ринат Мингалиев окончил Ивановский энергетический университет по специальности «Энергетика теплотехнологий». На заводе проходил преддипломную практику мастером в цехе № 8 кузнечного участка. Далее по приглашению завода приехал на работу. Свою деятельность начал с производственной площадки, несмотря на предложение работы в отделе главного металлурга. Начинать инженером-технологом, как раз на термическом участке. Уже через год за проявленное трудолюбие получил третью категорию, потом вторую. Проработав два с половиной года, принял предложение возглавить бюро в отделе главного металлурга. Сейчас занимается вопросами металлургии и термообработки изделий. Разработал технологию термообработки корпуса реактора и деталей РУ «РИТМ-200». «Мне моя работа очень нравится, она непредсказуемая, неоднородная. Каждый день развиваешься в профессиональном плане, решая новые задачи», – делится Ринат.

ходимости проводится безударная правка в цехе № 5. Проверку геометрии осуществляет цех-изготовитель № 26. Вот такая кропотливая работа, требующая большого объема контрольных испытаний.

Первоначально коллеги с ОКБМ Африкантова поставили нашим специалистам сверхсложную задачу – провести алитирование шпильки длиной 1,2 метра с допуском кривизны 0,05 мм, то есть практически сделать её идеально ровной. «В результате совместной работы договорились о допуске 0,5 мм, однако научились править кривизну до 0,1 мм», – гордится достижением начальник бюро ОГТ.

По словам Рината Мингалиева, специалисты ОГМет не стоят на месте, на стадии внедрения технологии алитирования, сразу думают об усовершенствовании. Изучают другие варианты, чтобы упростить процесс, уйти от проблем с геометрией деталей, и, что немаловажно, сократить издержки и повысить эффективность производства. Сейчас они рассматривают возможность применения еще одной диффузионной технологии – карбонитрации, которая после нанесения защитного слоя не требует дальнейшей термообработки.

Ирина ТОРОХОВА

Оперативная помощь



В информационных киосках производственных подразделений завода введена новая функция, способная помочь быстро устранить неполадки в работе станочного парка.

На заводе автоматизировано управление ремонтами и обслуживанием оборудования, введена программа «1С-ТОиР». Внедрением и адаптацией «электронного помощника» занимается начальник отдела управления проектами Сергей Копылов.

– В 2015 году мы провели срез по работе отдела главного механика и поняли, что для выполнения определенных видов работ по обслуживанию станков требуется создать ресурс, который упрощал бы ежедневную работу и координировал все действия по подразделениям, – рассказывает Денис Чернышев, главный специалист направления ремонта и эксплуатации оборудования.

Подать заявку на ремонт оборудования, вышедшего из строя, на нашем заводе можно двумя способами: через персональный компьютер, оснащенный программой 1С-ТОиР, или информационные киоски, установленные в Инженерном кор-

пусе и производственных подразделениях.

Схема работы программы через персональный компьютер проста и доступна. В случае поломки оператор сообщает ИТРовцам цеха об аварии. Специалист ИТР далее подает заявку через 1С-ТОиР, используя компьютер. В этот же момент заявка фиксируется в программе 1С, и на электронную почту заинтересованных сотрудников направляется оповещение о поломке. Диспетчер анализирует заявку, формирует ряд ремонтных работ и направляет их в цех для устранения неполадок. По завершении ремонтных работ подписанный уполномоченными сотрудниками наряд направляется обратно диспетчеру. В 1С-ТОиР вводится информация по выполненным работам, ФИО исполнителей, время, затраченное на ре-



монт. Также возможно указать замечания по работе оборудования.

Для подачи заявки на ремонт станка через информационный киоск потребуются пропуск, который нужно поднести к считывателю или вставить в сам блок. В появившемся окне на экране монитора необходимо выбрать поле «Ввести заявку на ремонт» и заполнить форму. Заявка будет немедленно проверена системой на правильность заполнения.

Оперативность реагирования на поломку и сокращение времени на проведение ремонтных работ – вот основные плюсы системы, внедренной нашими коллегами.

Ангелина ОВЧИННИКОВА



Денис ЧЕРНЫШЕВ, главный специалист направления ремонта и эксплуатации оборудования:



– Не имея подобного ресурса, приходилось очень много времени тратить на выполнение работы, которую по сути можно сделать гораздо быстрее. На базе 1С-ТОиР наши специалисты разработали систему оперативного оповещения о неполадках в работе станочного парка. Получается, что один сотрудник за несколько секунд может оповестить всех уполномоченных специалистов о неисправности в работе оборудования. Это очень удобно и быстро.



Первопроходцы в освоении новой технологии

Технологию алитирования успешно освоили термисты ПП № 2 Владимир Заботкин и Александр Юдин.

На участке алитирования трудятся работники термического подразделения ПП № 2 Владимир Заботкин и Александр Юдин. Вместе с сотрудниками отдела главного метролога им удалось покорить непокорные шпильки для уплотнения соединения корпуса и крышки ледокольного реактора. Своим упорством в работе они доказали, что процедура насыщения стали алюминием без потери механических свойств металла сложная, но выполнить её качественно вполне по силам. «Это люди довольно ответственные, работают хорошо и оперативно», – добавляет начальник бюро ОГТ Ринат Мингалиев.

Владимир Заботкин на заводе трудится четыре года. Имея за плечами специальность слесаря-ремонтника, процесс термообработки изделий осваивал на заводе. Когда открылся участок алитирования, сразу согласился там работать. «Абсолютно новое для нас дело. Было интересно осваивать технологию алитирования. Вникали все вместе: начальник, технологи, конструкторы. Предварительно нам рассказали, как должен протекать процесс, и мы с напарником взялись за работу. Первые образцы пробовали алитировать под присмотром технологов. Вначале не все получалось. Методом проб подбирали режим термообработки. Сначала предполагали, что на выдержку уйдет 9 часов, в конечном итоге пришли к 18 часам воздействия высоких температур для получения необходимого защитного слоя. Со временем вышли на стабильный режим обработки и запустили серийное производство», – рассказывает Владимир Иванович.

Александр Юдин на термическом участке работает уже 10 лет, трудовую деятельность начал в основном цехе № 8. Приехал из Тамбовской области, где окончил профессиональное училище, получив специальность механизатора широкого профиля. На ЗиО-Подольске обучился нескольким рабочим специальностям: стропальщика, термиста, взрывни-

ка, водителя кары и даже сварщика-аргонщика. «Все виды работ, которые есть в цехе, я освоил, в жизни все пригодится. Интересно было. Я участвовал в работах по изготовлению модулей парогенераторов для энергоблока с реактором БН-800 Белоярской АЭС. Начальник знает, что на меня можно положиться, и предложил мне пойти на участок алитирования, я согласился.

У нас молодых работников в цехе единицы, а на новом участке много физически тяжелой работы, ведь шпильки, гайки и футорки достаточно тяжелые, а перекладывать их приходится вручную. Делать это надо очень аккуратно, иначе при различных манипуляциях их легко повредить», – отмечает Александр.

В процессе внедрения новой технологии рабочие внесли несколько корректировок для удобства работы. Подогнали под себя лестницы, попросили заменить засыпные устройства, установить ванну для отмачивания изделий и другие приспособления. «Сначала колбы чалили с использованием ремней, потом стали использовать защелки», – продолжает Владимир Заботкин.

Специалисты термического участка уже сделали шпильки на два реактора, на втором работа ускорила за счет мастерства рабочих. Быстрее шел процесс засыпки порошковой смеси и зачистки изделий. «Приспособились, и теперь можно уверенно говорить, что все уже отлажено, технологию алитирования отработали. Старались сделать свою работу качественно и в срок», – утверждает Александр Юдин.

По словам термистов, секрет успешной работы заключается в опыте, желании освоить новое, стремлении к достижению



Термисты Александр Юдин и Владимир Заботкин

положительного результата. «Что-то новое в цехе появляется, я изучаю. Недавно освоил тарельчатые пружины, которые используются при изготовлении оборудования для тепловой энергетики. Сдали первую партию 560 штук», – дополняет Александр.

Не проходит без них и термообработка. В закаливании шпилек как минимум задействованы пять человек, говорит главный специалист по термообработке Юрий Никитин. Один поднимает цилиндр, второй открывает крышку, еще трое вынимают раскаленную до 860 градусов кассету с контейнерами из шахтной печи. Сделать это надо очень быстро, чтобы шпильки не остыли, и отправить их в ванну с маслом на закалку. «Такое пламя идет, будь здоров», – подчеркивает Юрий Викторович.

Детали мелкие, но без них реактор не сделаешь. Поэтому, глядя на готовое изделие, термисты осознают, что в его изготовление вложена частичка их труда. «Ходили фотографироваться около первого реактора. Испытываю чувство гордости за нашу работу. Когда ледокол поплывет, можно будет сказать, что и я принимал участие в строительстве самого мощного атомхода», – гордится Владимир Заботкин.

Ирина ТОРОХОВА

Слесарных дел мастер

Амир Хаматдинов, работник 33 цеха, отмечен почетной наградой как один из лучших специалистов, внесших большой вклад в работу над установкой «РИТМ-200» для атомного ледокола «Арктика».

Амир Хаматдинов родился и вырос в Подольске. Окончил 8-летку в девятой школе на Северном поселке. Устроился на завод в 1973 году и совмещал работу с обучением в вечерней школе. Профильного образования тогда у Амира не было. Он обучался азам профессии без отрыва от производства. И это ему отлично далось. Успел даже попробовать себя в роли токаря-карусельщика. Но душа лежала к другому, и после армии Амир вернулся на завод и постигал мастерство слесаря механосборочных работ. Сейчас он – обладатель высшего, шестого разряда, что характеризует его как отменного специалиста в своей области.

Амир Абударович – потомственный заводчанин. Отец устроился на завод в 1951 году. Здесь же трудились его мама и брат. Жена Амира работает на «ЗиО» с 1980 года, а теперь и сын продолжает славную трудовую традицию и занимает должность старшего мастера в 16 цехе. Общий стаж трудовой династии Хаматдиновых уже перевалил за 65 лет!

В советские годы Амир Хаматдинов имел личное клеймо, которое заслуживали только лучшие в своем деле. Еще одним показателем грамотности и успешности Амира как профессионала была работа наставником. Раньше лучшие рабочие

цеха обучали молодое поколение, которое только начинало трудовой путь на заводе. Учиться мастерству у Амира было особой привилегией.

В коллективе к Амиру Абударовичу относятся с теплотой и уважением. Молодые люди, недавно пополнившие ряды цеха, часто обращаются к нему за советами и помощью. И старшие коллеги не отстают: как только появляются трудности, они непременно идут к Амиру. Можно сказать, что он – аскал слесарных работ.

– Амир – один из лучших работников нашего цеха, – рассказывает начальник Эдуард Бреднев. – Он очень грамотный, ответственный и аккуратный человек. Я доверяю ему самую сложную работу. Кто же еще с ней справится, если не он? И за результат я уверен: Амир все сделает как надо, по высшему разряду. Даже не припомню работы, которую он бы не смог выполнить. Ни разу брака за ним не замечал.

Амиру и его коллегам выпала честь проявить все свои знания и умения в работе над «атомным сердцем» ледокола «Арктика».

– Всю жизнь я работаю над продукцией для атомных электростанций, – рассказывает Амир Хаматдинов о трудовых буднях. – Но, конечно, наиболее сложная и напряженная работа была над «РИТМом». Наша бригада делала слесарную обработку после механической: доводку, нарезку резьбы. Причем все работы выполнялись вручную. Было трудно. Подобной работы ранее нам выполнять не доводилось. Не хотелось ударить лицом в грязь. Но все получилось. Заказ был сделан безупречно и вовремя, чем я очень горжусь.

В свободное время Амир Абударович любит рыбачить. Он уже успел половить

рыбу в реках Карелии, побывал в Астрахани. Но и местные водоемы вниманием не обделяет. Руза, Яуза, Можайка, Ока – почти на всех реках Москвы и области порыбачил Амир.

Ну и, конечно, Амир Абударович обожает проводить время со своей большой семьей на даче.

– У меня есть внук и лапочка-внучка. От общения с ними я заряжаюсь позитивной энергией. Их искренние улыбки и милые шалости способны за мгновение растопить мое сердце, – рассказывает Амир Абударович.

Ангелина ОВЧИННИКОВА



Амир Хаматдинов за работой

85 ЛЕТ В СТРОКАХ ГАЗЕТ

1955 и 1995 годы разделяют целых четыре десятилетия. Но что их объединяет, так это отголоски кризиса. Послевоенное десятилетие на заводе ознаменовалось ростом выпуска продукции, а «застойные» 90-е – тормозом. В текущем номере мы сравниваем два, казалось бы, несравнимых между собой года: 55 и 95.

На страницах газеты за 95 лет очень часто встречаются статьи о значимых достижениях заводчан. Большое внимание уделяется именно личности работника, его биографии и заслугам, нежели описанию производства оборудования.

15 мая 1995 года (№ 18)

«О людях, подобных Дмитрию Никитовичу Меркушину, в любом трудовом коллективе можно услышать: «Надежный, опытный, не подведет». За почти четверть века работы на заводе он изо дня в день это старается подтвердить. Недаром фотография передового рабочего помещена на стенд акционерного общества «Гордость завода – профессиональные кадры». Любовь к труду заложена у Дмитрия Никитовича с детства. Родился он в 1951 году в городе Ливны Орловской области в семье колхозного кузнеца, бывшего фронтовика. Дела показывают, что рабочую и солдатскую доблесть отца, Никиты Петровича, (жаль, его уже нет в живых) по наследству успешно продолжает и сын...».

А вот выдержка из № 10 от 14 марта 1995 года про маляра Раису Шехову:

«Уже по лицу этой женщины видно, что она человек добрый и неунывающий. И это действительно так. Бригадир маляров из фирмы «Строитель» Раиса Ивановна Шехова (она же и штукатур, и плиточник – все в одной профессии) двадцать лет трудится на заводе. Сама умеет работать споро, с огоньком, и другим как бы передает часть своей энергии и жизнерадостности... Уважаемые читатели, если у вас в бытовках чистота и порядок, то знайте, что в этом часть заслуги бригады маляров Раисы Ивановны Шеховой...».

А вот в газете за 55 лет в приоритете стоят производственные успехи предприятия. Освоение новой техники, модернизация имеющейся, отгрузка оборудования – вот основная тематика газеты.

Токарь механического цеха М. Петраков делится опытом внедрения резцов с керамическими пластинами в № 10 от 10 марта 1955 года:

«Месяц назад работники лаборатории резания предложили мне при подрезке торцов ступиц передних транспортных колес применять резцы с керамическими пластинами... После небольшой тренировки, пользуясь керамическим резцом, оба эти перехода я стал выполнять при одних и тех же оборотах шпинделя, а именно, при 240 оборотах в минуту. Работая керамическим резцом, мне удалось сэкономить 2-3 минуты машинного времени на каждой ступице».

В № 39 от 29 сентября 1955 года рассказывается об освоении нового метода сварки:

«Найден новый, высокопроизводительный способ электрической сварки в защитной среде углекислоты, который сочетает в себе маневренность ручной дуговой сварки с высокой производительностью автоматической под слоем флюса. Для изучения этого передового, многообещающего процесса сварки на нашем заводе организуется с 4 октября трехнедельный семинар электросварщиков предприятий Министерства тяжелого машиностроения».

мир увлечений

Восьмой, уникальный, атомный мюзикл

В театре «Геликон-Опера» прошел мюзикл «Фантазеры XXI века» с участием юных артистов, участников международного творческого проекта NuclearKids (с английского – «атомные дети»).



Создать мюзикл за три недели, на показах которого каждый раз аншлаг? Оказывается, такое возможно. Восьмой год подряд это доказывает команда международного детского творческого проекта NuclearKids.

Историю с мюзиклами придумал директор Департамента коммуникаций ГК «Росатом» Сергей Новиков, вспомнив историю обмена русскими и американскими детьми из своего детства. Так появился проект NuKids, а затем начались кастинги одаренных детей от 11 до 16 лет в городах, где есть предприятия Росатома.

Каждое лето 70 талантливых мальчишек и девчонок собираются вместе, последнее время в поселке Решино под Санкт-Петербургом и в авральном режиме работают над постановкой мюзикла с настоящими профессионалами своего дела. В этом году в труппу вошли ребята из 19 городов России, а также из Белоруссии, Украины, Венгрии, Чехии, Вьетнама и Бангладеш.

На репетиционной базе ребя-

та учатся сценическому искусству и хореографии, становятся уверенными в себе, находят друзей на всю жизнь. И, конечно же, создают настоящее шоу, достойное гастролей и показа на больших театральных площадках страны.

В этом году премьерные спектакли прошли в Санкт-Петербурге, Зеленогорске и Железногорске Красноярского края, затем в Курчатове и Москве.

Мюзикл «Фантазеры XXI века» погружает зрителя в будущее. Каким станет завтра, если в нашу повседневную жизнь прочно войдут высокие технологии? Мюзикл состоит из череды зарисовок, в которых поднимаются многие животрепещущие темы. Например, как будут появляться дети? Да очень просто – генная модификация, «компот» из лучших генов всех гениев и никакого мошенничества. А в ЗАГСе на роль второй половинки можно будет заказать клон любимого человека, вместо того, чтобы добиваться

его симпатии. Чтение книг также отпадет за ненадобностью, проще вставить чип с нужным рассказом.

На этом спектакле все было уникально: оригинальность сюжета, костюмы, декорации, хореографические постановки, музыкальное сопровождение, массовые сцены. Маленькие артисты выступили блестяще, получив шквал аплодисментов от благодарных зрителей. А главное, больше этот спектакль не повторится.

— Невероятный феномен этого проекта в том, что дети друг друга практически не знают, никогда прежде не общались, приехали из разных стран мира, разных городов России. И за три недели создали спектакль, который авторы придумали специально для них – стихи, сценарий, музыку... Еще раз их собрать будет невозможно. Так что событие это уникально, настоящее чудо, – подчеркнул Сергей Новиков.



ФОТО НОМЕРА

Подведены итоги фотоконкурса «Свадебные колокола»

Спасибо коллегам, приславшим свои фотографии. А победителем стала Виктория Мерк, помощник директора по корпоративному управлению и правовому обеспечению, приславшая атмосферную фотографию со своей свадьбы.

Поздравляем победительницу и приглашаем в редакцию газеты за получением сувенира.

Лето подходит к концу, завершается пора летнего отдыха. Поделитесь с нами самыми лучшими моментами и воспоминаниями, которые вы привезли из своих отпускных путешествий.

Новая тема фотоконкурса «Мой летний отдых»

Присылайте свои фотографии с описанием до 7 сентября на e-mail: gazeta@eatom.ru

ОПРОС

УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ!

В этом году наша газета «Знамя труда» отмечает 85-летний юбилей. В честь этой даты мы проводим анкетирование с целью получения оценки редакционной работы, изучения читательского спроса и предложений по улучшению заводского издания. ПРИГЛАШАЕМ ВАС К УЧАСТИЮ В ОПРОСЕ.

АНКЕТА

1. Вы читаете газету «Знамя труда»? Да Нет Иногда
 2. Нужна ли корпоративная газета? Да Нет
 3. Устраивает ли Вас объем информации в газете? Да Нет
 4. Какие материалы интереснее всего читать?
(интервью, новые технологии, производство оборудования, о передовиках производства, об увлечениях коллег и т.д.)
 5. Интересны ли были тематические вкладыши? Да Нет
(династии, молодые сотрудники, наши дети, история завода, к юбилею отрасли, к Новому году)
 6. Действительна ли рубрика «Обратная связь»? Да Нет Иногда
 7. Нравится ли новый дизайн газеты? Да Нет
 8. Что нравится и не нравится в печатном издании?
6. Как, по Вашему мнению, можно улучшить газету?
7. Ваш возраст, образование, кем работаете?

ИНФОРМАЦИЯ



Заполненные анкеты можно принести в отдел корпоративных коммуникаций или оставить в ящике обратной связи газеты «Знамя труда», который установлен на 1-й проходной завода. У пользователей персональных компьютеров будет возможность заполнить анкету в электронном виде. Подробности по тел.: 42-14, 73-69. E-mail: I.Torohova@eatom.ru

Перед организаторами шоу не стоит задача сделать из каждого участника проекта настоящего артиста. Основная цель – вырастить поколение творческих личностей. Однако, ребята легко поступают в ГИТИС, во ВГИК, в школу Олега Табакова. А это о чем-то, да говорит. Но даже если они не пойдут по актерской стезе, NuclearKids останутся с ними на всю жизнь, как при-

мер дружбы и творческого самовыражения.

У талантливых детей сотрудников ЗиО-Подольска тоже есть шанс стать участниками шоу. Для этого надо пройти кастинг, который состоится весной следующего года в Москве.

На спектакле побывала
Ирина ТОРОХОВА
Фото: Анастасия БАРЕЙ

ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Воронов Максим Геннадьевич, начальник смены ПП № 1, отметил 40-летие 24 августа. Коллеги желают ему удачной работы, энтузиазма, мира, достатка, дружелюбного окружения и благополучия в семье. Пусть от успехов кружится голова.

Потапова Ирина Валерьевна, инженер по подготовке производства ПП № 1, отпразднует золотой юбилей 30 августа. Коллектив цеха № 25 шлет имениннице самые добрые пожелания бесконечного счастья, улыбок, семейного тепла и уюта, исполнения самых сокровенных желаний.

Илюхин Александр Васильевич, газорезчик ПП № 1, отметит 55-летие 30 августа. Коллеги из цеха № 25 поздравляют юбиляра и желают ему крепкого здоровья, добра, света, неиссякаемой энергии, оптимизма, отличного настроения. Стабильности, процветания и благополучия.

Хохрякова Елена Константиновна, инженер-технолог цеха № 178, будет принимать поздравления с юбилеем 1 сентября. Коллектив цеха промышленной электроники шлет имениннице самые теплые пожелания. Желаем творческих успехов, пусть будет все, что еще не сбылось. Счастья в жизни, улыбок букет, не болеть, не стареть, не грустить, не скучать и еще много лет дни рождения встречать!



Александр и Виктория в «Дубровицах»

Учредитель: ПАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск»
Адрес редакции и издателя: 142103, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д. 2
Главный редактор – Ирина Торехова
Фотограф – Роман Крючков
Редакционная коллегия: Ангелина Овчинникова, Андрей Смирнов
Тел. редакции: 8 (4967) 65-42-14, 42-14 e-mail: gazeta@eatom.ru
Газета зарегистрирована в Управлении Федеральной службы по надзору в сфере массовых коммуникаций, связи и охраны культурного наследия по Москве и Московской области.
Свидетельство о регистрации ПИ № ТУ 50-002 от 17.02.2008 г.
Газета распространяется бесплатно.
Отпечатано в ОАО «Подольская фабрика офсетной печати». Подольск, Ревпроспект, д. 80/42.
Объем 2 п. л. Офсетная печать. Заказ № 1794. Тираж 1500 экз.
Время подписания номера: по графику – 16.30, фактически – 16.00.