



БАЗОВЫЙ КУРС ПСР ДЛЯ РУКОВОДИТЕЛЕЙ 2

ВВЕДЕНА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ
ВТОРАЯ МАШИНА ОБРЕШКИ 3

НУЖЕН РЕМОНТ 3

ВЛАДИМИР ЧУВ -
ЧЕМПИОН РОССИИ 4

«Рыбацкие» традиции Росатома



18 марта на озере Байкал в районе «Малого моря» состоялось открытое лично-командное первенство АО «Ангарский электролизный химический комбинат» на кубок А. Е. Лебедева по подледному лову рыбы. Сотрудники ЗиО-Подольска участвовали в соревнованиях и показали коллегам свои умения в нелегком деле – зимней подледной рыбалке удочкой.

Зима на Байкале – время уникальной возможности увидеть красивейшие снежные скалы, подышать свежим морозным воздухом. Традиция проводить турниры по подледной рыбной ловле зародилась на АЭХК около двадцати лет назад. Но в этом году встреча рыбаков была особенной, её посвятили памяти генерального директора АО «Международный центр по обогащению урана (МЦОУ)» Алексея Евгеньевича Лебедева и 60-летию со дня пуска Ангарского электролизного химического комбината.

Ясным солнечным днём на лёд самого глубокого озера на планете вышли 22 команды, представляющие предприятия Госкорпорации «Росатом». Впервые в турнире по рыбной ловле приняли участие гости из Франции и Армении. В состав нашей

заводской команды вошли главный архитектор - руководитель НРиСАСР Аркадий Литвиненко, начальник отдела оборудования атомных станций № 3 Сергей Емельяненко и заместитель главного технолога Сергей Моргачёв.

Первым нелегким заданием для рыбаков стало бурение лунки. В некоторых местах толщина льда достигала трёх метров. Причём участники могли пользо-

ваться только ручными ледорубами. Спортсменам не разрешалось помогать друг другу в вываживании рыбы, устранять неисправности снастей и производить передачи каких-либо вспомогательных предметов (кроме ледоруба и пешни). Участников, нарушивших правила турнира, штрафовала судейская коллегия, снимая баллы.

– Мне очень понравилось участвовать в зимней ловле рыбы. Погода была великолепная: светило яркое солнце, и воздух прогрелся до 2 градусов тепла. Так что никто не замёрз, – делится впечатлениями Аркадий Литвиненко. – В турнире участвовали также женские команды. Многие приезжали целыми семьями, брали с собой даже маленьких детей. У одного из участников 5-летний сын не отставал от взрослых: справлялся с рыбой ловко, чётко, почти как профессионал.

Сергей Емельяненко – любитель половить рыбу. И когда ему предложили поучаствовать в турнире по подледной рыбалке, с радостью согласился.

– Я давно увлекаюсь рыбалкой. Для меня это своего рода способ расслабиться в нерабочее время, привести мысли в порядок. А уж съездить на Байкал – удовольствие вдвойне, – рассказывает Сергей Васильевич. – Конечно, было немного утомительно добираться до места проведения соревнований. После долгой дороги почти сразу нужно было выходить на лёд. Но рыбалка для меня прошла очень удачно: я поймал 48 рыб. Организация турнира тоже была на высоте: отличное питание, горячий чай, зоны отдыха. А в конце соревнований нас ждал красивейший салют.

продолжение 2



Отгрузки в Новодвинск

Завод в 2017 г. выполняет поставку парового котла Е-220-9,8-540КТ с котельно-вспомогательным оборудованием для нужд ТЭС-1 АО «Архангельский целлюлозно-бумажный комбинат».

Для данной тепловой электростанции завод уже изготовил и начал отгрузку первой партии оборудования собственно котла – ширмового пароперегревателя. Данный пароперегреватель представляет собой U-образную систему труб, образующих плоские пакеты с входными и выходными коллекторами. Он состоит из двух частей по 16 ширм в каждой. Ширмовый пароперегреватель устанавливается в верхней части топочной камеры котла и предназначен для перегрева пара. Ширмы изготовлены из низколегированной стали 12Х1МФ. Общая масса ширмового пароперегревателя составляет более 30-ти тонн.



Готово оборудование для Белорусской АЭС

Подготовлены к отгрузке два конденсаторных блока второй ступени для СПП-1200 для блока № 2 Белорусской АЭС. Они предназначены для сбора конденсата, поступающего из СПП. Конденсаторные блоки представляют собой горизонтальные аппараты массой 15,6 тонн, длиной около 5 м и диаметром 1,7 м.



Подтверждаем безопасность производства



Состоялась плановая проверка состояния охраны труда.

В соответствии с утверждённым графиком перекрёстных проверок на предприятиях, входящих в контур управления АО «Атомэнергомаш», на заводе инспектировались условия труда работников, а также состояние промышленной и пожарной безопасности.

Проверка функционирования системы управления охраной труда очень важна для предприятия, она помогает выявить области для

дальнейшего совершенствования работы по обеспечению безопасных условий труда и защиты персонала.

Проверку проводили уполномоченные представители: главный специалист технического управления Атомэнергомаш Павел Мерзлякин, специалист по ОТ ОКБМ Африкантова Сергей Петряев и инженер по техническому надзору ОКБМ Максим Трегубов. Сотрудники отдела по ГО и ЧС, ООТ, ЦЛНМК и других служб завода продемонстрировали инспекторам основные производственные площадки: цеха № 3, 26, 33, 7. Уполномоченные пред-

ставители осмотрели территорию предприятия, оценили качество выполнения правил охраны труда, состояние средств индивидуальной защиты, наличие необходимых информационных табличек и плакатов. Также они совершили обходы рабочих мест, осмотрели оборудование, провели собеседования с персоналом, проверили правильность ведения кадровой документации, локальные нормативные акты, уровень производственного травматизма.

Все случаи производственного травматизма тщательно образом расследуются согласно Положению о порядке расследования и ведения учета несчастных случаев, профессиональных заболеваний и аварий на производстве. По результатам расследования разрабатываются и выполняются соответствующие мероприятия по

устранению причин, приведших к несчастным случаям и предупреждению аналогичных случаев травматизма.

На ЗиО-Подольске проводится постоянная работа по вопросам охраны труда, разрабатываются и выполняются комплексные мероприятия по достижению установленных нормативов безопасности, гигиены труда и производственной среды, повышению существующего уровня охраны труда и культуры безопасности.

Все выявленные недочеты будут учтены и отражены в акте проверки.

В целом эксперты единогласно отметили, что сложившаяся на заводе система управления охраной труда находится на должном уровне, совершенствование в этой области ведется постоянно.

Ангелина ОВЧИННИКОВА

ПУЛЬС РОСАТОМА



«Атомэнергомаш» увеличил выручку

По предварительным данным консолидированная выручка «Атомэнергомаша» в 2016 году выросла на 13 % и составила 63,3 млрд руб. Показатель EBITDA вырос в 3 раза, до 6,8 млрд руб. Показатель эффективности операционной деятельности (рентабельность по EBITDA) вырос на 7 % и составил 11 %. Рост рентабельности был обусловлен повышением эффективности производства как основного оборудования АЭС, так и в неатомных бизнес-направлениях. Также положительное влияние оказала реализация непрофильного имущества почти на 1 млрд руб.

Положительное заключение госэкоэкспертизы

Ростовская АЭС получила положительное заключение Государственной экологической экспертизы материалов обоснования лицензии (МОЛ) на эксплуатацию энергоблока № 4. Положительное заключение по МОЛ также дала экспертная комиссия общественной экологической экспертизы. Её проводил «Независимый центр экологической экспертизы».

Оба заключения подтверждают соответствие документации экологическим требованиям, установленным законодательством в области охраны окружающей среды.

На энергоблоке N4 будет эксплуатироваться реакторная установка типа ВВЭР-1000 – такая же, как и на трёх работающих блоках.

Атомэнергомаш развивает сотрудничество с энергокомпаниями Армении

Руководители АО «Атомэнергомаш» и его предприятий встретились в Ереване с заместителем министра энергетических инфраструктур и природных ресурсов Республики Армения Айком Арутюняном и представителями крупнейших армянских компаний энергетического сектора. Стороны обсудили возможные направления сотрудничества в энергетической отрасли. Мероприятие проходило в рамках бизнес-миссии, организованной Торговым представительством Российской Федерации.

Первый заместитель гендиректора по стратегии и организационному развитию АО «Атомэнергомаш» Ксения Сухотина рассказала собравшимся о ключевых направлениях бизнеса компании. В частности, предметно обсуждались возможности дивизиона по производству запорной арматуры для газопроводов, колонного оборудования для нефтепереработки, комплектных поставок гидроэлектростанций малой мощности и оборудования для ветроустановок.

Подготовка к испытаниям энергоблока № 1 ЛАЭС-2

Холодно-горячая обкатка реакторной установки строящегося энергоблока № 1 Ленинградской АЭС-2 должна начаться до конца марта. Таковую задачу поставил генеральный директор АО «Концерн Росэнергоатом» Андрей Петров.

«Холодно-горячая обкатка, которая в соответствии с директивным графиком будет продолжаться 72 дня, предполагает проведение целого ряда испытаний и стресс-тестов. Проверка работоспособности оборудования пройдёт в проектных эксплуатационных параметрах (давления и температуре) – мы симулируем рабочий режим блока. Работа предстоит большая и кропотливая: необходимо будет выполнить 107 испытаний, 29 на холодной фазе и 78 на горячей фазе (при эксплуатационных параметрах)», – рассказал заместитель главного инженера по эксплуатации Ленинградской АЭС-2 Александр Беляев.

«Рыбацкие» традиции Росатома

с 1-й стр.

Спортивное мероприятие стало настоящим праздником для заядлых рыболовов и любителей. Участники, представляющие разные регионы страны, с радостью демонстрировали силу, ловкость, умения, упорство и выносливость, проявили лидерские качества. При проведении подобных соревнований неизменно

остаются главные принципы: сохранение единого корпоративного духа, нерушимость спортивных традиций, честная и бескомпромиссная борьба.

Основными целями рыболовного турнира стали: популяризация зимнего подлёдного лова рыбы, укрепление международных и корпоративных связей, а также создание дру-



Богатый улов Сергея Емельяненко



Каменный знак ЗиО теперь и на Байкале

Ангелина ОВЧИННИКОВА

50 лет службы мирному атому

! событие

В этом году Департамент оборудования атомного машиностроения (ДОАМ) отмечает полувековой юбилей. Как создавалось конструкторское подразделение и над какими проектами работает сегодня, нам рассказал главный конструктор – начальник ДОАМ Владимир Тренькин.

– Владимир Борисович, как создавалось новое конструкторское подразделение?

– До 1967 года на заводе было два конструкторских отдела КО-1 и КО-2, они занимались проектами для тепловой энергетики, ГНХ и общей техники. Евгений Алексеевич Фадеев стал создавать конструкторское бюро по атомной тематике, пригласив на завод из Академгородка Новосибирска Льва Николаевича Артемова. Вскоре он предложил очень простую прямотрубную конструкцию сепаратора-пароперегревателя взамен конструкции, предложенной ОКБ «Гидропресс» – в тепловом отношении менее эффективную, но зато более простую технологически, к тому же сроки пуска третьего блока Нововоронежской АЭС были в пользу заводской конструкции. Так началось самостоятельное проектирование специального оборудования для атомных

электростанций и появилось КО-3 на нашем заводе (подробнее о создании КО-3 читайте в рубрике «50 лет – ДОАМ на стр. 3 – прим. ред.»).

Стоит ли говорить, что впоследствии мы стали делать технические рабочие проекты всех СПП для АЭС нашей страны, а также зарубежных. По нашим проектам изготавливали эти аппараты в Чехословакии.

Постепенно отдел разрастался, с началом строительства новых объектов увеличивались объёмы работы. Создавались и новые отделы: расчётный, экспериментальный, конструкторский. Специалисты занимались разработкой новых технических проектов теплообменного и ёмкостного оборудования, совместно с ВНИИАМ трудились над проектом вертикальных парогенераторов.

– Как Вас судьба связала с заводом?

– Я родился в Нижнем Новгороде. После школы поступил в Горьковский политехнический институт на физико-технический факультет, он был тогда закрытым, учился по специальности «Транспортные ядерные установки». Этот факультет создал ОКБМ Африкантова, организацией лично занимались Игорь Африкантов и академик Анатолий Александров. После окончания института все выпускники устраивались на работу в ОКБМ и на атомные станции, но у меня жена работала на ЗиО, поэтому в 1982 году я отправился в Подольск. Месяц ждал открепления от Министерства оборонной промышленности, потом Лев Николаевич Артёмов предложил мне работу. До сих пор помню, как он спро-



сил: «Будешь в командировки ездить на атомные станции?». Конечно, я согласился. Работал инженером-испытателем, исследовал СПП в работе, побывал практически на всех станциях страны, кроме Билибинской АЭС. Ещё работал на станциях в Армении, Болгарии, Литве, Чехословакии, Германии, Китае, Индии, Иране. Со временем стал начальником конструкторского бюро, затем возглавил отдел, работал зам. главного конструктора.

– Чем запомнились 80-е годы?

– Тогда КО-3 было преобразовано в Специальное конструкторское бюро атомного машиностроения, у нас работало около 180 человек, было 19 подразделений, только экспериментальных было 8 штук. Всё шло благополучно. Мы делали не просто чертежи, а ещё и расчётные, экспериментальные обоснования, то есть полный цикл работ. В лаборатории аэродинамических испытаний проводили эксперименты на модели, проверяли, как работает жалюзийный сепаратор: подавали воздух, в него – воду и смотрели, как он сепарирует воду.

Также на моделях испытывали теплообменное оборудование: пар поступал из котельной, и мы имитировали процесс теплообмена. Причём не воздух при обычной атмосфере, а именно воду или пар на высоких параметрах, снимали показатели, определяли формулы, по которым рассчитывали характеристики теплообменного оборудования. Были у нас и лаборатории экспериментальной прочности. Методики по расчётам есть, но не на все случаи. При проектировании нового оборудования делали образцы из эпоксидной смолы, ставили на них тензодатчики, нагружали давлением и смотрели, как оно влияет на конструкцию, и определяли формулу, по которой можно вести расчёты. Существовала и лаборатория надёжности, с которой специалисты ездили по атомным станциям и проверяли работоспособность заводского оборудования, анализировали, что повреждается, почему, какие корректирующие мероприятия надо предпринять.

Так продолжалось до 1986 года. До Чернобыльской аварии.

Продолжение следует.

производственная система «РОСАТОМ»

Началось обучение по ПСР-программам для топ-менеджеров завода.

В 2017 году завод заявлен в качестве кандидата на получение статуса ПСР-предприятия. Чтобы добиться этого звания необходимо достичь определённых показателей по пяти критериям: декомпозиции целей, потокам-образцам, управлению изменениями и проектами, обучению, мотивации.

Для достижения поставленной цели 16 марта состоялось обучение руководителей, направленное на знакомство с базовыми инструментами ПСР. Обучение проводила руководитель программ ПСР Корпоративной Академии Росатома Александра Пономаренко.

– «Производственная система Росатома. Офисный процесс» – это новый курс, который мы только запускаем. Новшество в том, что акцент по применению инструментов, которые используются в производстве, переносится на офисные процессы, – отмечает Александра – Группа собралась смешанная. Кто-то уже давно участвует в проектах ПСР, и сегодняшнее занятие для них является систематизацией знаний. Для некоторых участников, в основном это новые сотрудники, сегодня происходит знакомство с основами ПСР. В том, что группа смешанная есть определённая сложность. В то же время

Руководители сели за парты

это и дополнительная возможность поработать в одной команде, поделиться опытом. И то, что участники, за плечами у которых не один ПСР-проект, с готовностью делятся своими знаниями, особенно ценно.

Обучение проходило в форме деловой игры, в ходе которой был симулирован типичный офисный процесс передачи корреспонденции. Остановившись на каждом этапе движения писем, участники рассмотрели основные инструменты ПСР: картирование, анализ шагов процесса, балансировку, потери и методы выравнивания потока. «Я знаю, как ПСР работает на производственной площадке, и мне интересно, каким образом те же самые инструменты соотносятся со спецификой офисных процессов», – говорит начальник производства реакторного оборудования Алексей Стрюков.

– Очень хочу, чтобы после занятий у участников появились новые идеи, вдохновение на то, как эту метафору с корреспонденцией переложить на повседневные рабочие процессы. Надеюсь, что руководители будут применять инструменты ПСР, и со

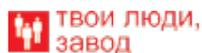
временем это перерастёт у них в навык, – подчеркнула тренер.

По окончании занятий участники получили сертификаты, однако на этом обучение не закончилось. Уже в апреле состоятся курсы по инструментам декомпозиции целей предприятия, а в июне по методике реализации ПСР-проектов и по теме «Типовые модели определения экономического эффекта».

В результате повысится вовлечённость руководителей в реализации проектов ПСР, и они смогут качественно их завершить.

Ирина ТОРОХОВА





Единой командой работаем на результат

Введена в эксплуатацию вторая машина продольного оребрения. В этом заслуга работников нескольких подразделений завода.

В прошлом году произошло знаменательное событие, которое стало итогом, не побоюсь этого выражения, подвига наших коллег – введена в промышленную эксплуатацию машина продольного оребрения ОС-1414 № 1. А буквально на днях мы запустили вторую машину. Отмечу, что такого проекта по запуску оборудования собственного производства (от начала проектирования и до конечного монтажа) не осуществлялось со времён СССР.

Напомню, перед ОГС была поставлена задача проанализировать технологический процесс выпускаемого теплообменного оборудования и выявить перспективные, пригодные для модернизации узлы с целью повышения теплогидравлической эффективности сепараторов-пароперегревателей. Для получения необходимых результатов было принято решение о разработке, монтаже и вводе в эксплуатацию машины ОС-1414 новой конструкции.

«Двигателем» проекта и идейным вдохновителем был кандидат технических наук, заместитель главного сварщика Валентин Лексиков. Он и главный сварщик Александр Морозов задали темп и не давали расслабиться всем службам завода до получения конечного результата. Хочется отметить, что Валентин Иванович при монтаже и наладке, несмотря на руководящую должность, не только «водил руками», но и лично участвовал во всех этапах, начиная от разработки проекта и заканчивая устранением технических неисправностей, неизбежно возникающих в процессе монтажа.

– Опытная эксплуатация первой машины выявила слабые моменты. В частности, у приводов сжатия были большие люфты, которые усложняли подбор режима и влияли на качество сварки. Пришлось их перепроектировать. И вторая машина вышла с другими приводами. Испытания показали, что наши решения были правильными. Качество швов стало лучше. Теперь все три машины будут с

такими же приводами, – подчеркнул Валентин Иванович.

Ведущий инженер-конструктор ОГС Владимир Антонов долго и тщательно анализировал возможность воплощения в жизнь данной задачи. Он провёл огромную конструкторскую работу, чтобы сконструировать вновь вошедшие в проект комплектующие сварочной головы машины ОС-1414, не увеличив её габариты. Сколько ночей не спал Владимир Васильевич, остаётся только догадываться, однако проект машины был разработан и с честью доведён до конца.

Техническим руководством, наладкой и анализом возникающих проблем для их своевременного устранения, а также разработкой технологических процессов сварки занимался специалист ОГС Роман Горелов. Технологические процессы он согласовал в АО НПО «ЦНИИТМАШ», после чего был подписан акт ввода в эксплуатацию.

Большой вклад внесли конструкторы отдела оборудования атомных станций (руководитель Владимир Маркин) Ирина Нестеренко и Анастасия Захаркина, которые перевели проект в 3D-модель.

Комплектующие установки ОС-1414 и самое сложное – сварочную голову – смонтировали специалисты цеха № 65 (руководитель Владимир Денисов). В его цехе трудится такой специалист, как Виталий Владимирович Поздняков, который в ходе монтажа и наладки показал своё мастерство и, как всегда профессионально, выполнил поставленную задачу на высшем уровне.

Хочется отметить бригаду сварщиков участка продольного оребрения, которая непосредственно участвовала в пусконаладке и вводе в эксплуатацию, а также в устранении технических неполадок, а именно: Михаила Исаева, Валерия Караулова, Андрея Колгина, Сергея Крючкова, Александра Болотова. Руководит бригадой старший мастер ПП №11 Аурин Греку-Деревенко. «Работа у сварщиков сложная, им приходится постоянно думать,



Владимир Антонов



Сергей Крючков

так как процесс оребрения многофакторный. Они должны не только управлять машиной, но и чувствовать, как идёт сварка. Сложнее на нашем заводе по управлению процессом сварки нет», – заметил Валентин Лексиков.

Хотелось бы поблагодарить все службы и коллективы предприятия, которые остались неравнодушны к этому проекту. Ведь, казалось бы, как легко можно было технически обосновать невозможность выполнения данного проекта на стадии проектирования (и таких скептиков было большинство), но доведённая до логического завершения работа позволяет ещё раз убедиться, что мы работаем в коллективе неравнодушных к производству людей.

Роман ГОРЕЛОВ



Валентин Лексиков и Роман Горелов



Валерий Караулов



Дороги, которые мы не выбираем

Вопрос от работников цеха № 8Т:

Будет ли отремонтирована дорога, ведущая к главному входу нашего подразделения? В период таяния снега и в дождливую погоду пройти по ней невозможно, в яме скапливается вода и по всей ширине дороги образуются лужи.

От редакции:

Ремонта требует и дорога, идущая от цеха № 30 к котельной. Зимой на участке ря-

дом с железной дорогой была авария, и сейчас там необходимо восстановить дорожное покрытие.

Комментарии:

Дмитрий Корниенко, начальник административно-хозяйственного отдела:

– Традиционно у нас запланирован ямочный ремонт повреждений на заводских дорогах в весенне-летний период. Указанные

работниками участки нам знакомы и внесены в план. Объем финансирования ремонтных работ пока уточняется, но мы надеемся, что проблемные участки будут заасфальтированы.

Аркадий Литвиненко, гл. архитектор-руководитель НРиСАСР:

– Подчеркну, что строительный мусор, который лежал на подходе к цеху № 8Т полностью вывезен 22 марта.



Продолжение воспоминаний о том, как образовывалось КО-3, Евгения Алексеевича Фадеева, в 1967-1978 гг. и 1992-1998 гг. зам. главного инженера, главного конструктора, главного инженера ЗиО.

Лев Николаевич Артемов, опытный конструктор и руководитель, был назначен, как и Липец А. У., моим заместителем. С приходом Артемова тематика КО-3 была расширена до собственной разработки конструкторской документации по атомной тематике.

В это время между заводом и «Гидропрессом» возникло серьёзное разногласие по конструкции сепараторо-пароперегревателя, разработанного ОКБ ГП для атомного энергоблока № 3 Нововоронежской АЭС с реактором ВВЭР-440. Их конструкция СПП была очень сложной в изготовлении (витая конструкция). Срок поставки СПП был близок, и требовалось немедленное решение. Лев Николаевич быстро предложил свою очень простую прямотрубную конструкцию СПП. Алексей Арсентьевич Долгий на чертеже новой конструкции написал: «В2, по-моему, это хорошо!» (так он образно обратился к генеральному конструктору-директору ОКБ ГП Василию Васильевичу Стекольникову).

Начальник Главотомэнерго Артем Николаевич Григорьянц, в ведении которого была Нововоронежская АЭС, согласился с Долгим А. А. изготовить указанный СПП по чертежам ЗиО. С тех пор КО-3 стал проектировать СПП для разных атомных электростанций с реакторами типа ВВЭР. Вскоре пришлось перепроектировать СПП для атомных электростанций и с реакторами РБМК. Первоначально ЗиО изготовил СПП витой конструкции для Ленинградской АЭС по чертежам ЦКТИ им. Ползунова (г. Санкт-Петербург). СПП такой конструкции оказался неработоспособным из-за большой деформации труб из нержавеющей стали при высоких рабочих температурах.

Артемов Л. Н. и Липец А. У. предложили более простую конструкцию, и все ранее изготовленные СПП по чертежам ЦКТИ были заменены на новые, которые надёжно работают уже десятки лет на всех атомных электростанциях с реактором типа РБМК (Ленинградская, Курская, Смоленская).

Также стали проектировать теплообменники, подогреватели низкого и высокого давления и другое оборудование. В связи с перегрузкой КО-1, КО-3 стало проектировать также и котельное оборудование, например, для мусоросжигательного завода в Москве. Помогали КО-2 проектировать оборудование для нефтехимической промышленности. В состав КО-3 вошли следующие подразделения: группа по АСУ-ТП (Кубышин П. Ф.), группа программистов и расчётчиков по котлам (Лактанов М. Д.), производство взрывных работ (Жук А. И.). В связи с задачей изготовления регенераторов для газовой промышленности с Невского завода на ЗиО КО-3 поручили разработку конструкторской документации указанных регенераторов. К концу моего первого руководства КО-3, когда в декабре 1973 года я был назначен главным инженером завода, отдел разросся почти до 150 человек с многими подразделениями.

Далее КО-3 развивалось при главных конструкторах:

Артемов Лев Николаевич (1973-1982 гг.)

Гребенникове Владимире Николаевиче (1982-1992 гг.)

Фадеев Евгений Алексеевич (1992-1998 гг.)

Биливском Анатолии Аркадьевиче (1999-2001 гг.)

Белосове Владимире Денисовиче (2001-2007 гг.)

Тренькине Владимире Борисовиче (с 2007 г. – по настоящее время).

Евгений ФАДЕЕВ

Новая победа ветерана спорта

Ветеран завода Владимир Чуев одержал очередную победу на Чемпионате России.

В Москве на стадионе «Салют Гераклион» состоялся XXII Чемпионат России по тяжёлой атлетике в старших возрастных группах (от 30 лет и старше). Традиционно в нём участвовал ветеран завода Владимир Чуев. В этот раз за звание чемпионов в разных весовых категориях и возрастных группах боролись более 250 спортсменов из 40 регионов страны. Это рекорд по количеству участников!

— Со всех уголков страны приезжают спортсмены, встречаемся, общаемся. Из Коряжмы Архангельской области прибыл мой главный соперник. Мы уже 17 лет вместе участвуем в соревнованиях, я ему только один раз проиграл. Тренировочный и выступательный процессы дают мощный эмоциональный подъём. Удивительно, в этот раз в возрастных категориях старше 75 лет состязались 30 человек: два спортсмена уже отметили 85-летие, восемь — старше 80, в моей возрастной категории (75-79 лет) было 20 участников. Здорово,



вые, крепкие мужики. Вот так мы решили вопрос долголетия, — радуется Владимир Иванович.

Ветераны соревновались в классическом двоеборье — рывке и толчке. В весовой категории до 105 кг Владимир Чуев показал лучший результат, набрав в сумме 140 кг, и стал чемпионом России. Убедительную победу спортсмен одержал 16-й раз.

— Мне скоро 76 лет, а я поднимаю такой вес. Приседаю со штангой 200 кг уже 50 лет, а ведь раньше я весил 75 кг. Ниже планку не опускаю. Регулярно занимаюсь тяжёлой атлетикой и участвую в соревнованиях уже 59 лет. Интересно проходили соревнования, когда расстаёшься, чувствуется пустота, ждёшь, когда же осень наступит и придёт Кубок России.

Состязания всероссийского уровня посетили руководители европейской и международной федераций ветеранов тяжёлой атлетики. В частности, церемонию награждения для нашего чемпиона проводила председатель Международной федерации ветеранов тяжёлой атлетики, член секретариата и антидопингового комитета, генеральный секретарь Европейской федерации ветеранов тяжёлой атлетики Денис Офферманн (Кипр).

Сейчас Владимир Иванович готовится к международным стар-



там. Для него они уже будут девятыми. 19 апреля в составе сборной команды России он отправится в Новую Зеландию (г. Окленд) на Всемирные игры ветеранов «МАСТЕРС». Соревнования пройдут по 28 видам спорта и соберут более 25 000 атлетов более чем из 100 стран мира.

Ирина ТОРОХОВА



Собери портфель пятёрок

В январе на нашем заводе впервые стартовала отраслевая годовая акция для детей работников организаций госкорпорации — «Школьник Росатома: собери портфель пятёрок». Целью масштабной программы стала мотивация школьников к достижению высоких результатов в учёбе. Участниками акции, запущенной на ЗиО-Подольске, стали дети работников в возрасте от 10 до 14 лет, окончившие первое учебное полугодие на пятёрки и четвёрки.

Уже подошла к концу самая длинная четверть учебного года. Просим коллег, откликнувшихся на участие в акции, прислать нам результаты успеваемости своих детей за третью четверть на электронные адреса: gazeta@eatom.ru, a.ovchinnikova@eatom.ru.

По итогам окончания учебного года будет организовано торжественное мероприятие для детей и родителей — «Праздник знаний», где все выпускники программы получат памятные дипломы и подарки.



ФОТО НОМЕРА

Подведены итоги фотоконкурса «Юный помощник»

Благодарим коллег, приславших свои интересные фотографии. А победителем становится Максим Филимонов, начальник группы планирования закупок. Он поделился чудесной фотографией своей дочери Таи, которая с удовольствием помогает родителям в уборке на даче.

Мы поздравляем победителя и приглашаем в редакцию газеты за получением сувенира.

Следующий фотоконкурс мы посвящаем всем любителям кошек. У пушистых друзей есть одна милая особенность: непомерная любовь к коробкам. Наверняка многие замечали эту интересную странность. Кот в коробке представляет собой увлекательное зрелище, особенно, когда по размерам животное значительно больше. Как только они не стараются поместиться даже в самых маленьких коробочках! Если у вас в фотоархиве имеется пара забавных фотографий, приглашаем вас поучаствовать в конкурсе.

Новая тема фотоконкурса «Кот в коробке»

Присылайте свои фотографии с описанием до 12 апреля на e-mail: gazeta@eatom.ru



Юная помощница на даче

НАШИ ТАЛАНТЛИВЫЕ ДЕТИ

1 июня отмечается Международный день защиты детей. В первый летний день для ребят повсюду организуются праздничные мероприятия и благотворительные акции. В честь этого особенного дня наша редакция запускает акцию «Наши талантливые дети». На страницах газеты мы расскажем о достижениях детей работников завода. Если ваш ребенок отлично танцует, имеет достижения в спорте, обладает музыкальным талантом, имеет способности к рисованию или другим видам искусства, побеждает на предметных олимпиадах, поделитесь с нами и коллегами его успехами. Присылайте подробную информацию с фотографиями на электронные адреса: gazeta@eatom.ru, a.ovchinnikova@eatom.ru.

СБЕРБАНК

Уважаемые коллеги!

Специально для клиентов Сбербанка России в целях экономии времени и улучшения качества обслуживания 28 марта с 11.00-14.00 в фойе Инженерного корпуса на 1 этаже состоится встреча с персональным менеджером банка Афанасьевой Алёной Геннадиевной.

Предлагаем вам обратиться к



закрепленному персональному менеджеру по следующим продуктам и услугам:

- потребительский кредит;
- жилищный кредит;
- кредитная карта;
- договор пенсионного страхования;
- мобильный банк, Сбербанк Онлайн, Автоплатеж;
- вклад с повышенной ставкой;
- бонусная программа «СПА-СИБО».

Менеджер проведёт индивидуальную консультацию и оформит заявление на территории завода или по телефону 8 (985) 801-07-65.

Уважаемые коллеги!

6-7 мая приглашаем вас в тур «Так вот какая ты, Казань!»

В программе: чаепитие по-татарски, падающая башня Сююмбике, легендарная мечеть Кул Шариф, озеро Кабан и набережная поющих фонтанов, объекты универсиады, мастер-класс «Татарский обед своими руками», мусульманская Казань, Старо-Татарская слобода, мечети и небольшой урок татарского языка, этно-комплекс Туган-Авлым, автобусная экскурсия «Плывущий над Волгой» на остров-град Свияжск, дегустационный зал казанского спиртзавода с традиционными татарскими закусками.

Стоимость тура: 8.800 руб. и ж/д билеты около 4 тыс. руб.

Обращаться по тел. 903-540-89-70, Лариса.

ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Павлюченя Сергей Михайлович, слесарь-монтажник цеха № 19, праздновал 60-летие 20 марта. Коллеги поздравляют юбиляра, 40 лет отработавшего на заводе, и желают накрепчайшего здоровья, легкой работы, заботы и любви близких, отменного настроения, радости и душевного тепла.

Иванникова Надежда Порфильевна, машинист крана ПП № 1, отметила 55-летие 23 марта. Коллектив цеха № 25 шлёт ей самые тёплые пожелания мира, добра, невероятного счастья, гармонии в душе, вечной любви, семейного благополучия.

Турбин Владимир Алексеевич, плотник цеха № 24, отметит 55-летие 23 марта. Коллектив подразделения желает юбиляру крепкого здоровья, удачи, отличного настроения, положительных эмоций. Пусть трудовые будни проходят только в удовольствие.

Сергеев Геннадий Иванович, старший мастер цеха промышленной электроники № 178, поздравления с золотым юбилеем принимал 23 марта. Коллектив подразделения желает юбиляру творческих успехов, пусть сбудется всё, что ещё не сбылось. Счастья в жизни, не болеть, не стареть, не грустить, не скучать! И ещё много лет дни рождения встречать!

Дозорев Игорь Юрьевич, начальник складского хозяйства № 168, поздравления в 50-летием принимает 24 марта. Коллектив подразделения желает своему руководителю бесконечного счастья, достатка, приятного окружения, хороших коллег, верных друзей, любящих близких.

Таракин Алексей Григорьевич, гибщик труб цеха № 12, празднует золотой юбилей 24 марта. Коллектив ПП № 5 желает юбиляру радости, счастья, здоровья, улыбок, любви и приятных сюрпризов. Пусть удача станет неотъемлемым спутником, а во всех начинаниях всегда сопутствует только успех.

Мокрозуб Юрий Иванович, слесарь по сборке металлоконструкций ПП № 1, отметит золотой юбилей 26 марта. Коллектив цеха № 25 шлёт юбиляру самые добрые пожелания успехов в работе, замечательных друзей, интересных путешествий, новых впечатлений, незабываемых встреч.

Можарцева Ирина Юрьевна, машинист на молотах ПП № 2, отметит золотой юбилей 27 марта. Коллеги желают имениннице неземного счастья в жизни, безграничной радости, пристального внимания и приятных комплиментов. Пусть глаза светятся яркими огоньками, а душу переполняют позитивные эмоции.

Глазунов Сергей, слесарь цеха № 19, отметит 60-летие 28 марта. Коллектив подразделения шлёт ему самые тёплые пожелания бодрости, энтузиазма, творчества, запоминающихся и волшебных моментов, фантастического настроения. Пусть здоровье никогда не подводит, а удача следует по пятам.

Акимова Надежда Ивановна, инженер по подготовке производства ПП № 11, поздравления с юбилеем будет принимать 3 апреля. Коллектив цеха № 3 шлёт имениннице самые тёплые пожелания везения, вдохновения, энтузиазма, радости, успехов в работе.

Шибалова Татьяна Анатольевна, начальник отдела бюджетирования, отметит юбилей 4 апреля. Коллеги желают дорогой имениннице, современной, деловой, жизнерадостной женщине с уверенностью, бодростью, целеустремлённостью, любовью, энтузиазмом и хорошим настроением продолжать свой жизненный путь. Пусть здоровье будет крепким, счастье — бесконечным, а удача — постоянной.

Учредитель: ПАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск»

Адрес редакции и издателя: 142103, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д. 2

Главный редактор — Ирина Торыхова

Фотограф — Андрей Брагин

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 № 2017. Тираж 1500 экз.

Время подписания номера: по графику — 16.30, фактически — 16.00.