ИЗДАЕТСЯ С ИЮЛЯ 1931 ГОДА

ЗНАМЯ ТРУДА – ЗиО

(№ 6368)
№ 12
14 июля 2017

ЗиО-ПОДОЛЬСК

ИЗДАНИЕ ПАО «ЗИО-ПОДОЛЬСК»

ОТРАБАТЫВАЕМ ТЕХНОЛОГИЮ 2

ПОВЫШАЕМ ЭФФЕКТИВНОСТЬ 2

ТРУДОВОЙ ЮБИЛЕЙ 3

У ОХРАНЫ ЮБИЛЕЙ 4

Отгрузки в Новодвинск

ответственность за результат

ЗиО-Подольск отгрузил на тепловую станцию Архангельского целлюлозно-бумажного комбината крупную партию оборудования.

В рамках выполнения договора по изготовлению и комплектной поставке оборудования всего котельного острова для ТЭС-1 АО «Архангельский целлюлозно-бумажный комбинат» завод отгрузил 385 тонн продукции. Оборудование входит в состав парового барабанного с естественной циркуляцией газоплотного котла (Е-220-9,8-54-КТ (П-150), предназначенного для получения пара высокого давления при сжигании каменного угля.

Конструкторскую документацию на все узлы котла разработали конструкторы Управления тепловой энергетики (УТЭ) обособленного подразделения ПАО «ЗиО-Подольск» в г. Таганроге. Помощь и разработку конструкторской документации на блоки задней стены опускного газохода осуществлял котельный отдел под руководством Елены Курако.

Первым на этой неделе в Новодвинск на ТЭС-1 АЦБК отправили барабан котла. Барабан высокого давления является одним из наиболее сложных и металлоёмких в изготовлении единиц оборудования. Аппарат предназначен для разделения среды на пар и воду. Вода, пройдя испарительный контур (экраны топки) попадает в барабан в качестве пароводяной смеси, где в специальных сепарационных устройствах (циклонах) происходит её разделение на пар и воду. Затем вода вновь направляется в испарительный контур, а пар поступает в перегреватель.

Внутренний диаметр барабана составляет 1,6 м, длина цилиндрической части – 12 м, толщина стенки 80 мм. Масса данного оборудования – более 50 тонн.

На тепловой станции барабан будет установлен на роликовые опоры на элементы каркаса котла в верхней части топки. Роликовые опоры барабана обеспечат его свободное удлинение при нагревании. Трубная система котла приваривается к имеющимся на барабане штуцерам.

12 июля завод отгрузил изготовленные блоки настенных поверхностей нагрева, блоки конвективного пароперегревателя первой и второй ступеней и блоки экономайзера.

Водяной экономайзер состоит из двух ступеней и предназначен для подогрева питательной воды, поступающей в барабан котла. Общая масса блоков составляет более 120 тонн.

Из барабана котла вода поступает по опускным трубам в настенные поверхности нагрева топки котла, где подогревается до температуры насыщения и возвращается в барабан. Из него насыщенный пар поступает в настенные поверхности потолка, переходного и опускного газохода, где нагревается до расчётной температуры.

Блоки настенных поверхностей нагрева, общей массой более 160 тонн, представляют собой газоплотные панели в сборе с входными и выходными коллекторами, которые имеют соответствующие разводки для топочно-горелочных устройств, гляделок, лючков и лазов.

Из барабана котла насыщенный пар под давлением поступает в пароперегреватели первой и второй ступеней, где нагревается до температуры 540 °С и направляется на технологические нужды предприятия.

Первая ступень конвективного пароперегревателя состоит из 42 пакетов змеевиков, вторая – из 84. Масса всех блоков пароперегревателя – более 55 тонн.

Ирина ТОРОХОВА

ПОТОК НОВОСТЕЙ

СПП отправились в Белоруссию

Завод отгрузил на второй энергоблок Белорусской АЭС два комплекта сепараторов-пароперегревателей СПП-1200. На атомную станцию по железной дороге отправились 6 единиц оборудования общим весом около 450 тонн.

СПП состоят из трёх частей (сепаратора и двух пароперегревателей первой и второй ступеней) в одном корпусе. В машинном зале они будут установлены вертикально. Высота аппарата составляет 22 метра. Срок службы оборудования – 50 лет.

Сепаратосборник вслед

11 июля также по железной дороге на второй блок Белорусской АЭС завод отправил сепаратосборник сепаратора-пароперегревателя СПП-1200.

Аппарат предназначен для сбора отсепарированной в СПП влаги, обеспечения стабильной работы всей системы слива сепарата. Сепаратосборник представляет собой горизонтальный цилиндрический сварной сосуд длиной 8 м, диаметром 2,8 м и весом 30 т. Он принимает сепарат от линейных и плёночных сепараторов и конденсат от подогревателя низкого давления (ПНД-4).

Технический проект и конструкторскую документацию разработали специалисты Департамента оборудования атомного машиностроения предприятия. Они также осуществляют сопровождение изготовления и шеф-монтаж.

Ряды магистров пополнились

! событие

Магистранты четвёртого выпуска заводской кафедры № 76 «Энергетическое машиностроение» НИЯУ МИФИ успешно защитили магистерские диссертации.

Два года учёбы в магистратуре пролетели незаметно. Нарядные и волнующиеся выпускники собрались в Национальном исследовательском ядерном университете «МИФИ», чтобы в торжественной обстановке поставить главную точку в обучении – защитить магистерские диссертации.

В этом году учёбу по программе подготовки магистров «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» окончили 14 человек: 7 сотрудников ЗиО-Подольска, а также 7 работников филиалов АО «АЭМ-технологии».

Специалисты завода представили результаты разработок и исследований, касающихся выполнения важных производственных задач. Так, инженер-технолог ОГТ Марат Усманов исследовал колебания инструмента на станке «Skoda HCW3-225» при сверлении глубоких отверстий в корпусе реактора «РИТМ-200».

– Ранее при сверлении отверстий возникали вибрации, чтобы исключить их, специалисты Научно-технического центра проблемной технологии разработали новое трепанирующее сверло. Подбирали режимы резания опытным путём. Я занимался разработкой математической модели. На практике предполагаемые расчёты подтвердились. Благодарен моему руководителю, преподавателю кафедры Алексею Аверину за помощь в расчётах, проведении эксперимента, в использовании программных продуктов, составлении литературного обзора, – рассказывает Марат.

Руководитель группы ОГТ Алексей Воробьёв работал над конструкторско-технологическим обеспечением качества спирально-оребрённых труб котельных агрегатов повышенной мощности.

– Проведённые исследования позволили определить требования к узлам сварочного стана и сформулировать основные принципы их конструирования. Удалось разработать технологический процесс спирального оребрения труб. В результате внедрения оборудования и данной технологии при изготовлении продукции для энергоблоков тепловой станции в южном регионе получили экономический эффект около миллиона рублей на один котёл. Всего их произведено четыре. Большую помощь оказал мой руководитель, профессор, д. т. н., заведующий кафедрой № 76, заместитель технического директора - главный технолог завода Виктор Терехов. Во всех экспериментах направлял, консультировал, давал ценные советы, подсказывал методики. Можно сказать пополам делали диссертацию, – отмечает Алексей.

продолжение 2

ПУЛЬС РОСАТОМА

Россия и Китай – перспективы сотрудничества

Россия и Китай намерены расширять сотрудничество в области атомной энергетики. Тяньваньская АЭС – самый крупный действующий объект российско-китайского экономического сотрудничества, с участием РФ построены энергоблоки № 1 и 2 с реакторами ВВЭР-1000. Пуск третьего блока намечен на октябрь текущего года. Кроме того, обсуждается возможность совместного строительства блоков № 7 и 8 ТАЭС, а также планируется развитие сотрудничества по плавучим атомным станциям и перспективному направлению реакторов на быстрых нейтронах.

ТЭС в Тамани быть

Минэнерго РФ рассчитывает к осени подвести итоги конкурса на строительство теплоэлектростанции (ТЭС) в Тамани, рассказал замглавы ведомства Вячеслав Кравченко. Условия конкурса сейчас проходят дополнительные согласования в федеральных органах власти.

Электростанцию в Тамани планируется построить для энергоснабжения Крыма и будущего порта Тамань. Общая мощность возводимой генерации предполагается на уровне 450 МВт, возможно, что это будет не одна электростанция, а две. При этом предусматривается строительство парогазовых энергоблоков.

Строительство 4-х мусорных ТЭС в Подмосковье снизит захоронение твёрдых отходов на 30 %

В июне компании «РТ-Инвест» АГК-1 и АГК-2 выиграли специальный конкурс на строительство четырёх тепловых мусоросжигающих электростанций в Подмосковье и одной в Татарстане. Капзатраты на строительство мусорных ТЭС оцениваются в 150 миллиардов рублей с НДС.

Планируется, что АГК-1 построит четыре мусоросжигающие ТЭС в Московской области – «Солнечногорск», «Воскресенск», «Наро-Фоминск» и «Ногинск» по 70 МВт каждая. Объекты должны быть введены в эксплуатацию к 1 декабря 2022 года. АГК-2 построит ТЭС «Казань» мощностью 55 МВт в Татарстане с вводом в 2022 году.

Мощность по переработке мусора каждой ТЭС в Подмосковье будет составлять 700 тысяч тонн в год, в Казани – 550.

Украина отдаст США все свои АЭС

Как известно, все энергоблоки на Украине, а их сейчас 15, сделаны по советским технологиям. И, естественно, все они рассчитаны на топливо российских производителей. Однако уже несколько лет Украина предпринимает попытки перейти на американское ядерное топливо. И обусловлено это в первую очередь политическими, а вовсе не экономическими мотивами. Таким способом Украина, во-первых, намерена ещё больше отдалиться от России. Во-вторых, Киев рассчитывает отдать атомную энергетику страны на откуп американцам в обмен на помощь и поддержку США. Правда, удастся ли Незалежной осуществить свой план – это ещё большой вопрос. Стоит напомнить, что прошлые попытки внедрить элементы с ядерным топливом от компании Westinghouse закончились авариями. Однако теперь американцы изменили технологию создания кассет с топливом так, чтобы они были максимально похожи на российские. Теперь в ближайшие два года на Украине будет проходить своеобразный эксперимент. В итоге в ближайшее время четыре из шести энергоблоков Запорожской АЭС начнут работать именно на ядерном топливе от фирмы Westinghouse.

Ряды магистров пополнились

с 1-й стр.

Инженер-технолог ОГС Антон Ледяев участвовал в процессе разработки технологии сварки и методики контроля качества приварки продольных рёбер к теплообменным трубам сепаратора-пароперегревателя СПП-1000-1.

– Стояла задача увеличить ресурс работы паровой турбины за счёт повышения температуры перегретого пара на выходе из сепаратора-пароперегревателя. Необходимо было экспериментальным путём подтвердить расчёты конструкторов, найти оптимальные режимы сварки. Из 28 вариаций определили два. Доволен своим максимальным баллом. Даже грустно стало, что обучение так быстро закончилось. Уникальная возможность есть на нашем предприятии – получить образование без отрыва от производства в одном из престижных вузов, – говорит Антон.

Члены государственной экзаменационной комиссии (ГЭК) отметили практическую значимость и актуальность магистерских диссертаций. Они оценили на пять баллов девять представленных докладов, в их числе пять диссертаций специалистов ЗиО-Подольска. Двое заводчан окончили магистратуру с отличием: Марат Усманов и ведущий шефинженер Сергей Шипачёв, который представил работу по теме «Электропластический эффект в алюминиевых сплавах».

Отличную оценку помимо вышеназванных получил инженер-конструктор Алексей Красавин (тема диссертации «Разработка и исследование модернизированной конструкции подогревателя высокого давления для АЭС повышенной мощности»). Четвёрки заслужили ведущий специалист отдела анализа и маркетинга Наталья Шипачёва (тема работы «Исследование методов совершенствования бизнес-процессов ПСР-проекта за счёт автоматизации рабочего места менеджера с целью обеспечения конкурентоспособности предприятия на зарубежных рынках») и начальник ПП № 8 Александр Глухов, который представил исследования шероховатости, остаточных напряжений и деформационного упрочнения в профиле пера крупногабаритных лопаток паровых турбин после их поверхностного пластического деформирования.

Всем выпускникам присуждена квалификация магистра. Марату Усманову члены ГЭК рекомендовали поступать в аспирантуру.

Большой опыт, новые знания, общение с уважаемыми преподавателями и новый уровень образования – такие замечательные призы получили за два года магистранты.

Ирина ТОРОХОВА

Практикуем новую технологию

актуальная тема

На ЗиО-Подольске завершился процесс алюминизации ёмкостей гидроаккумуляторов для РУ «РИТМ-200».

Важным фактором, влияющим на эксплуатационную надёжность и срок службы деталей и конструкционных элементов машин, являются свойства материалов их поверхностей. Увеличение срока службы можно обеспечить путём образований на поверхности деталей слоёв или покрытий, обладающих высоким уровнем требуемых свойств: коррозионной стойкости, износостойкости, твёрдости, жаростойкости и т. д. Такой путь представляет значительные резервы для экономии сырьевых ресурсов.

При изготовлении энергетической установки «РИТМ-200» одной из задач стало нанесение на поверхность гидроаккумуляторов и ёмкостей гидроаккумуляторов слоя алюминия толщиной 300 микрометров. Это покрытие должно обеспечить защиту оборудования от коррозии на 50 лет. Для выполнения задачи был выбран способ газопламенного напыления, когда напыляемый материал подаётся в струю газового пламени, расплавляется в ней и сильным потоком газа в виде мелких частиц переносится на поверхность обрабатываемой детали. Частицы напыляемого материала «налипают» и образуют слой покрытия.

При напылении используется специальный инструмент – пистолет. Он состоит из блока подачи проволоки, блока смешения газов и горелки. На пистолет подаётся электропитание для подачи проволоки и газовое питание – воздух, пропан, кислород – для формирования высокоскоростной пламенной струи. Выбранный способ отличается высокой производительностью, относительной простотой и дешевизной оборудования, стабильностью процесса, хорошим качеством покрытия. Важным плюсом является возможность применения проволоки, она дешевле и технологичнее порошковых материалов.

Разработка установки для алюминизации началась с подбора места для её размещения, так как она должна располагаться поблизости от камеры дробеструйной обработки, иметь мощную вытяжку, находиться на удалении от других рабочих мест. Такое помещение выбрали в ПП № 8. Специалисты отдела главного сварщика на основе имеющегося опыта сформировали техническое задание. Конструкторы КОНО разработали документацию, а работники цеха № 65 изготовили данную установку. Специалисты отдела главного энергетика, цехов № 23 и 78 обеспечили освещение, работу вытяжки, газовое снабжение. Помогали и работники цеха № 19, ПП № 10 и 8. Таким образом, запуск установки потребовал усилий множества служб завода.

Процесс алюминизации включает в себя несколько этапов. Первый – подготовка. Изделие очищается от масляных загрязнений и подвергается дробеструйной обработке, то есть обеспечивается чистота и необходимая шероховатость. После за четыре часа необходимо нанести первый слой алюминия, в противном случае могут образоваться слои окислов, которые не позволят получить достаточного сцепления алюминия со стальной подложкой.

Формирование алюминиевого слоя толщиной 300 мкм являлось одной из проблем проекта. Слой такой толщины, выполненный в один проход, склонен к отслоению из-за возникающих в нём внутренних напряжений. Поэтому применяется многослойное напыление.

Второй этап – контроль. Готовый слой осматривается на наличие посторонних включений, вздутий, отслоений. С помощью специального прибора производятся замеры толщины покрытия.

На сегодня изготовлено уже 12 изделий. За счёт труда множества сотрудников завода наше предприятие не только изготовило надёжную продукцию, но и получило большой, полезный опыт в проведении алюминизации изделий большого диаметра, который должен стать нашим конкурентным преимуществом и помочь в изготовлении нового долговечного оборудования.

Филипп ЕВСИКОВ

производственная система «РОСАТОМ»

Место встречи – «Фабрика идей»

Главная часть любого производства – персонал: если люди качественно выполняют свои обязанности, стремятся к постоянному совершенствованию своего труда, предприятие «обречено» на эффективность.

Мы все хотим процветания нашего завода, ведь если процветает предприятие – процветаем и мы.

Работники являются носителями ценных предложений по улучшениям (ППУ). У каждого в запасе найдётся десяток мыслей, как упростить тот или иной процесс, создать более комфортную атмосферу на рабочем месте.

На заводе существует система подачи ППУ, позволяющая любому работнику воплотить свои идеи в жизнь. Это как раз тот случай, когда сделать намного приятнее и выгоднее, чем не сделать. Приятнее – потому что данная деятельность отвечает нормальной человеческой потребности постоянно что-то вокруг себя улучшать. А выгоднее – потому что каждое принятое к реализации предложение вознаграждается.

Для удобства на ЗиО-Подольске внедрена единая автоматизированная система по подаче ППУ «Фабрика идей».

«Зарегистрировано», «принято», «требует доработки», «отправлено на экспертизу», «реализовано» – автор оперативно получит информацию о статусе рассмотрения ППУ, автоматическое оповещение придёт на почту. Если вы не имеете доступа к компьютеру, оформить ППУ от вашего имени сможет координатор ПСР в подразделении. Каждое предложение, получившее статус «принято», оценивается по нескольким категориям: сложность реализации, значимость и возможность распространения на другие рабочие места или процессы. Если уполномоченный по рассмотрению предложений принял решение отклонить ППУ, он обязан обосновать своё решение.

Порядок подачи, рассмотрения, внедрения и оплаты ППУ установлен СТО ЗиО-93 от 10.05.2017 г. «Организация работ с предложениями по улучшениям».

Всем, кто ещё не включился в систему подачи ППУ, желаем — дерзайте! Личные инициативы персонала — это не только отличный инструмент для улучшения работы, но и посильный вклад в развитие предприятия!

Для сведения. В первом полугодии текущего года было внедрено 207 ППУ. Наибольшее количество предложений – 72 – поступило от работников ПП № 409. На втором месте – ПП № 606, там 52 ППУ, третье занимает ПП № 408 с результатом 289 ППУ.

Отдел стратегического развития и проектной деятельности

ТВОИ ЛЮДИ, ЗАВОД

Стремление к международным стандартам

Во втором чемпионате профессионального мастерства AtomSkills-2017 среди сотрудников предприятий ГК «Росатом» ЗиО-Подольск представляли семь пар участников в пяти компетенциях. В трёх из них заводчанам не удалось пробиться в тройку призёров.

Продолжение. Начало в № 11.

Алексей Красавин

Инженеры-конструкторы

В этой компетенции завод представляли неоднократный участник и призёр профессиональных конкурсов Алексей Красавин и его эксперт Иван Найден, главный специалист ООАС № 1.

– Инженерам-конструкторам предстояло выполнить четыре модуля заданий в течение четырёх конкурсных дней. В этом году участники могли пользоваться любой программой, которую сочтут нужной. Алексей для себя выбрал программу SOLID, – рассказывает Иван. – Задания были очень объёмными и сложными. На выполнение одного уходило шесть часов в день. Как эксперт, могу сказать, что уровень подготовки специалистов был практически одинаковым.

Конечно, в работе инженера-конструктора точность размеров и правильность чертежа – самое главное. Но эксперты этой компетенции уделяли внимание также и эстетической составляющей: масштабу, цветовой гамме, 3D-анимации. По результатам соревнований Алексей Красавин занял девятое место.

– Компетенция «Инженер-конструктор» является одной из самых сложных, и в оценке в том числе. Задания подгонялись под стандарты конкурса Worldskills Hi-Tech. От нас требовалось показать знания всех механизмов программы. Задания и критерии оценки в этом году были неизвестны, в отличие от прошлогоднего чемпионата. Это, конечно, усложняло работу и держало в напряжении, – делится впечатлениями Алексей.

Токарные работы на станках с ЧПУ

На чемпионат первый раз поехали фрезеровщик 5 разряда ПП № 9 Михаил Крючков и его эксперт, токарь 5 разряда Роман Касимов.

По профессии Михаил фрезеровщик, а навыкам токаря учился уже здесь, на заводе. Что примечательно, Михаил сам пишет программы для токарного станка, что говорит о его высоких знаниях и незаурядных способностях.

Испытание длилось четыре часа. По чертежу конкурсанты делали деталь со сложными допусками. Основным критерием оценки было точное попадание в размеры. Михаил показал девятый результат.

– Участие в чемпионате мне понравилось. Было интересно пообщаться и обменяться опытом с коллегами других предприятий Росатома. Считаю, что выступил неплохо, хотя времени на подготовку, к сожалению, было немного. В основном, я готовился к конкурсу самостоятельно, – рассказывает Михаил.

Михаил Крючков

Инженеры-технологи

Конкурсантами от завода в этой компетенции стали инженер-технолог 3 категории Марат Усманов и ведущий инженер-технолог Константин Мингалимов. Сопровождали их эксперты Константин Кузичкин и Андрей Козлов, а в качестве главного эксперта в этой компетенции выступил Виктор Винников.

Конкурс состоял из трёх модулей. Участнику выдавалось задание с чертежом детали и с готовым техпроцессом, в котором были указаны все необходимые операции и оборудование для обработки детали, а также рассчитаны временные нормы. Конкурсанты составляли сквозной технологический процесс изготовления детали со всеми необходимыми операциями.

По итогам всех модулей Марат Усманов занял 6 место, а Константин Мингалимов – 9.

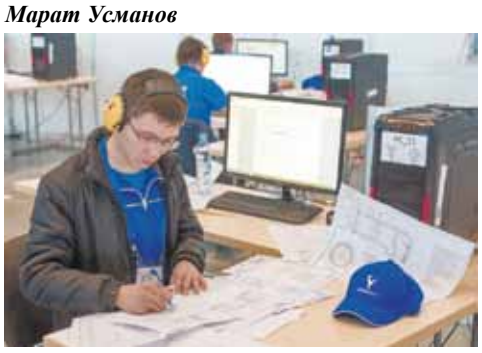
– Я не занял призового места, но считаю, что выступил успешно. Любой опыт всегда удачный. Конечно, я сильно волновался. Все-таки участие в таком масштабном конкурсе накладывает некий груз ответственности. Не хотелось ударить в грязь лицом, – комментирует своё участие Константин Мингалимов. – Было интересно проверить свои силы, выявить недостатки, на которые стоит обратить внимание. К тому же я познакомился с конкурсантами других предприятий. Атмосфера на чемпионате была приятная и дружественная.

Одной из основных проблем завода остаётся нехватка молодых кадров, особенно по рабочим специальностям. В конкурсе могут соревноваться только работники до 27 лет. Надо искать возможности, как увеличивать число молодых специалистов. Вторая проблема – качественная организация тренировок. Сейчас заводская площадка не готова к проведению подобных конкурсов. Требуется приобретение программного обеспечения для конструкторов, дополнительного сварочного оборудования, чтобы рабочие места сварщиков были укомплектованы по принципу универсальности. Только, решая эти задачи, можно будет основательно подготовиться к следующему чемпионату и рассчитывать на победу.

Ангелина ОВЧИННИКОВА

Константин Мингалимов

Марат Усманов



Золотой трудовой юбилей

Вера Михайловна Александрова, руководитель направления геометрических величин ОГМетра, работает на ЗиО уже 50 лет. А 4 июля она отпраздновала день рождения.

Вера Михайловна окончила московское отделение Всесоюзного заочного политехнического института (ныне Московский государственный открытый университет) по специальности «Химическая технология пластических масс». Изначально хотела работать по своему профилю на Щёкинском химическом комбинате, но судьба распорядилась иначе.

Вера Александрова пришла на ЗиО-Подольск в 1967 году, совмещала работу и учёбу в вузе. 10 лет трудилась в отделе технической документации, писала методики проверки тех средств измерений, которые не были обеспечены государственными стандартами. Утверждала их в головных организациях, затем внедряла в работу. Стояла у самых истоков создания отдела главного метролога.

– Изначально в отделе я занималась электрикой, а с 1985 года мой профиль – геометрия. В 1987 году я возглавила лабораторию геометрических измерений. Многие, кто тогда организовывал и налаживал работу в отделе, ушли на пенсию. Некоторых, к сожалению, уже не стало. Отдел занимается метрологическим обеспечением производства: полной регистрацией всех заводских приборов. Главная задача ОГМетра – обеспечить на предприятии единство средств измерений в соответствии с действующими эталонами. От наших работников зависит, как будет осуществляться контроль всех процессов изготовления, а значит, и качество изделий, – рассказывает о своей работе Вера Михайловна. – Сейчас под моим руководством трудятся пять человек, хотя раньше по нашему направлению на ЗиО было четырнадцать специалистов. Нагрузка, конечно, большая, но мы отлично справляемся с работой. Коллектив у нас дружный, преданный своему делу.

На протяжении всей своей деятельности на заводе Вера Михайловна повышала свой квалификационный уровень: обучалась в Академии стандартизации и метрологии, осваивала новые средства измерений. Каждые пять лет специалисты ОГМетра проходят переаттестацию, в том и числе и наша героиня. В последние два года в коллектив влились молодые специалисты, чему Вера Михайловна очень рада.

– Мне нравится стажировать и направлять молодёжь, с удовольствием примеряю на себя роль наставника. Тем более молодые специалисты заряжают энергией и оптимизмом. Общаясь с ребятами, сама становлюсь как будто моложе, – говорит Вера Михайловна.

Вера Александровна – натура увлекающаяся и разносторонняя. Обожает играть в теннис, и даже была аттестованным инструктором. С большим удовольствием катается на велосипеде. Внучка Веры Михайловны занимается конкуром, и бабушка с удовольствием посещает ипподром. Любит рисовать, вместе с семьёй часто ходит на художественные выставки. А в этом году внук Веры Михайловны поступает в НИЯУ МИФИ.

Ангелина ОВЧИННИКОВА

50 лет Департаменту Оборудования Атомного Машиностроения

История создания и работы отдела оборудования атомных станций № 3.

Отдел оборудования атомных станций № 3 сравнительно молодое конструкторское подразделение в составе Департамента оборудования атомного машиностроения. В 2002 году после получения крупных заказов на поставку оборудования для Тяньваньской АЭС в Китае и АЭС «Куданкулам» в Индии руководство ИК «ЗИОМАР» приняло решение о выделении в структуре СКБ АМ нового направления по конструированию водоподготовительного оборудования. Номенклатура этого оборудования самая разнообразная: прежде всего, это фильтры различного назначения для систем спецводоочистки и обессоливающих установок ТЭС и АЭС, а также греющие камеры, сепараторы, конденсаторы, доупариватели и другое оборудование для выпарных установок АЭС, предназначенных для переработки боросодержащих и трапных вод.

Для выполнения работ по конструированию этого оборудования и был организован новый отдел № 7 под руководством Качанова Евгения Владимировича, уже имевшего к тому времени большой конструкторский и производственный стаж. Кроме него, в состав отдела вошли следующие сотрудники СКБ АМ: Борисова Т. И., Воронков Г. А., Дубовицкая О. Н., Задорова Н. Я., Коробейников А. В., Мовила Т. М., Никулин М. В., Пасынкова Е. Е., Санькова В. Е., Федотов А. А. и Чижова Т. Г. Поставленная перед коллективом непростая и ответственная задача по разработке конструкторской документации в экспортном исполнении на оборудование для Китая и Индии была успешно выполнена. В короткий срок разработаны 44 проекта, по которым изготовлено более 100 единиц оборудования. При этом, было налажено тесное взаимодействие со специалистами проектных институтов и специализированных организаций (Атомэнергопроект, СПбАЭП, ВНИИАМ, СвердНИИхиммаш, «Химводкомплекс», «ТЭКО-ФИЛЬТР», «ЛТВО»), а также накоплен передовой опыт в новой для ПАО «ЗиО-Подольск» области машиностроения.

В 2005 году отдел № 7 был усилен путём перевода из другого отдела Стогова Виктора Ивановича, долгое время руководившего разработкой сложнейшего теплообменного оборудования для АЭС и газнефтехимии, а также других опытных конструкторов, в т. ч. Лопатина Н. А., Андриановой В. И., Фомичевой В. В., Золотухиной Т. И., Найдена И. В., Ботиной С. А. С их приходом закреплённая за отделом номенклатура пополнилась разнообразными по назначению и конструктивному исполнению теплообменниками.

Очередные структурные преобразования, затронувшие в значительной степени коллектив отдела № 7, произошли в 2007 году. Качанов Е. В. был назначен на должность заместителя главного конструктора. Стогов В. И. перешёл в отдел № 4, занимающийся важнейшей на тот момент разработкой рабочей конструкторской документации для РУ БН-800. Небольшая часть конструкторов, по желанию, была переведена в другие отделы, а в состав поредевшего отдела № 7 была включена группа общей техники. После реорганизации подразделение получило название «Отдел общей техники, теплообменного и корпусного оборудования № 3». Возглавить коллектив объединённого отдела было доверено Емельяненко Сергею Васильевичу, имевшему 25-летний опыт работы в СКБ Атоммаша, в т. ч. на различных руководящих должностях.

Группой общей техники в то время руководил Клюев Валентин Иванович – опытнейший специалист по оборудованию для «оборонки», проработавший на заводе 51 год до ухода на пенсию в 2010 году. Вместе с ним в отдел вошли другие специалисты: Горская Н. И., Сергеев А. В., Овчинникова Г. А., Пылаева Т. Г., Чернышев В. В., много лет выполнявшие техническое сопровождение изготовления корпусов для изделий «Бук», «Тор», «Панцирь» и многих других изделий и их модификаций по заказам МО РФ. Учитывая накопленный опыт, производственные вопросы практически всегда решались самостоятельно, квалифицированно и оперативно.

Несмотря на значительные отличия в специфике работы по АЭС и общей технике, было налажено эффективное, деловое взаимодействие между сотрудниками, проработавшими совместно до 2015 года.

Продолжение следует

твои люди, завод

Настоящий хозяин

Юбилейный день рождения и 20 лет работы на заводе недавно отметил руководитель направления по подготовке производства ПП № 11 Александр Фитисов.

«Настоящий хозяин», – так говорят коллеги об Александре Фитисове. – У него огромный опыт, хорошо знает коллектив и главное, умеет грамотно подготовить производственную площадку под изготовление нового оборудования».

Александр учился в подольском техникуме, где освоил профессию инженера-механика. По окончании получил распределение в Молдавию, но пробыл там недолго, вернулся в Подольск и устроился на завод механиком в цех № 11. Было это в 1986 году. Потом молодого специалиста перевели в цех № 1 заместителем начальника. В начале 90-х Александр Алексеевич сменил место работы, а в 2002 году возвратился на завод. Вот уже 11 лет трудится в цехе № 3.

– Третий цех специфический, постоянно перестраивающийся под определённый заказ, поэтому работать интересно, хотя и не просто. В атмосфере непрекращающихся изменений надо выстроить и подготовить производственные процессы для изготовления сложнейших изделий, например, реакторов БН-800, «РИТМ-200», навести порядок в соответствии с системой 5С, ввести новое оборудование и оснастку, организовать новые участки, обучить персонал. Всё это входит в мои обязанности, – рассказывает мой собеседник.

На вопрос, как ему удаётся решать задачи оперативно, отвечает, что опыт – большое дело, а также помогают выстроенные в течение многих лет отношения с работниками других подразделений. «Я многих знаю лично, это важно, ведь приходится взаимодействовать со всеми службами предприятия. Иногда в устной беседе быстрее решить вопросы, чем оформляя документы», – утверждает Александр.

Однако ему всё же приходится заниматься оформлением различных документов, причём с утра и до вечера. «Бумажной работы очень много, у нас очень большой и сложный цех – пять пролётов, порядка трёхсот работающих», – добавляет он.

– Александр Алексеевич – самый опытный в цехе специалист, знает производство, и что важно – документооборот. На его плечах – вся бумажная работа нашего цеха. Он знает лучше всех, как заполнить тот или иной документ. Все проверки проходят под его чутким руководством. К нему можно обращаться по всем вопросам – и по теории, и по практике. Никогда не отказывает в помощи, – отзывается начальник смены ПП № 11 Дмитрий Леонидов.

Кстати, к различным проверкам Александр Фитисов уже привык и ведёт себя с контролирующими службами достаточно сдержанно даже в спорных моментах. Правда, иногда возникает желание развернуться и уйти. «Проверяющие службы сбивают с ритма, им приходится уделять много времени, ходить по производственной площадке, что-то доказывать, отписываться, вместо того, чтобы заниматься своей непосредственной работой», – делится Александр.

Поток людей, постоянные звонки телефона... А Александр Алексеевич спокоен, контролирует и управляет ситуацией. Не может без работы, а если вдруг становится тихо, чувствует себя неловко.

Конечно, он устаёт от такого ритма работы. Восстанавливает силы и душевное равновесие на даче: строит, переделывает, наслаждается природой.

Ирина ТОРОХОВА

Первый юбилей

1 июля исполнилось 5 лет со дня формирования подразделения ведомственной охраны на ЗиО-Подольске.

История отдельного отряда № 120 МУВО № 1 ФГУП «Атомохрана» началась 1 июля 2012 года. До этого существовала только заводская служба охраны, которая в то время не была легитимна. Вскоре вышел приказ по госкорпорации с перечнем предприятий, которые должны принадлежать ведомственной охране Росатома. Наш завод попал в их число. Всех сотрудников охраны ЗиО-Подольска перевели в ведомственное подразделение «Атомохраны».

Коллектив заводского отдельного отряда «Атом-охраны» обеспечивает безопасность ЗиО-Подольска на всех уровнях. В числе сотрудников три заслуженных работника атомной энергетики и промышленности, некоторые отмечены правительственными наградами. Они защищают наш завод от противоправных посягательств, предупреждают и пресекают преступления. Их работа благородная, сложная, почетная и зачастую опасная. Ежемесячно для них проводятся занятия по профессиональной подготовке, проходят практические тематические занятия с караулом. Раз в полгода – общие и частные тренировки. В ближайшем будущем планируется создать группу быстрого реагирования.

Защищать – удел сильных и мужественных людей, преданных своему делу. Профессионализм, высокая квалификация, опыт, твердая дисциплина и умение найти выход из самых сложных ситуаций – это те качества, которыми обладает коллектив охранного подразделения ЗиО-Подольска.

За усердие и старание при выполнении служебных обязанностей, примерную дисциплину, профессионализм и исполнительность руководство завода поощрит наиболее отличившихся работников подразделения.

Мы поздравляем коллектив отдельного отряда № 120 МУВО № 1 ФГУП «Атом-охрана» с юбилеем и желаем дальнейшего процветания и стабильности, доброго здоровья, сил и упорства в работе.

Ангелина ОВЧИННИКОВА

ФОТО НОМЕРА

Подведены итоги фотоконкурса «Прощай, школа!»

Благодарим коллег за участие. В этот раз победительницей стала нагревальщица-сварщица ПП № 2 цеха № 8 Татьяна Анатольевна Воробьёва. В этом году её внучка Анна окончила 11 классов МОУ «Гимназия № 4», и 30 июня состоялся выпускной бал, который стал трогательным праздником для всей семьи.

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

Лето не радует нас теплом и ярким солнцем, но всё же многие из нас проводят выходные дни на даче. Вдали от городского шума, в окружении душистых цветов и фруктовых деревьев приятно собираться всей семьёй. Мы ждём ваших фотографий об отдыхе на даче.

Новая тема фотоконкурса «Дачные истории»

Присылайте свои фотографии с описанием до 26 июля на e-mail: gazeta@eatom.ru

ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Григорьева Лидия Владимировна, машинист крана ПП № 605, отметила 50-летие 5 июля. Коллектив подразделения поздравляет именинницу и желает счастья, тепла, веселья, добрых новостей, любви и понимания близких. Пусть в доме всегда царят покой, уют и гармония.

Восс Евгения Викторовна, паспортист по оформлению отчётной документации ПП № 5, праздновала 30-летие 5 июля. Коллеги шлют ей самые тёплые пожелания быть счастливой, радоваться жизни, удивляться, наслаждаться каждой минутой, мечтать, всегда иметь верных, надёжных друзей и, главное, любить и быть любимой.

Якубовский Михаил Николаевич, электросварщик цеха № 25, отметил 30-летие 19 июля. Коллектив подразделения желает ему, чтобы жизнь была озарена счастьем и радостными моментами, покорять одну вершину за другой и достигать поставленных целей. Простого человеческого счастья, любви и понимания.

Учредитель: ПАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск»
Адрес редакции и издателя: 142103, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д. 2
Редакционный совет:
Мамин Ю. А. – генеральный директор, председатель совета
Хижов М. Ю. – технический директор, зам. председателя совета
Голомысов С. Е. – начальник производства оборудования ОИАЭ, ГНХ и судостроения
Судиловская И. В. – ЗГД по персоналу
Скворцов А. В. – ЗГД по безопасности
Нефёдов В. В. – ЗГД по управлению эффективностью
Главный редактор – Ирина Торохова
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 № 2115 Тираж 1500 экз.
Время подписания номера: по графику – 16.30, фактически – 16.00.