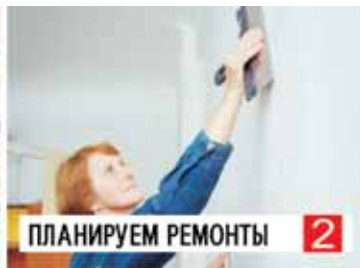




ЧИНИМ ТРУБЫ

2



ПЛАНИРУЕМ РЕМОНТЫ

2



ЯРКИЕ СОБЫТИЯ ТРУДОВОЙ ЖИЗНИ

3



ВЛАДЕЕТ КАЗАЧЬЕЙ ШАШКОЙ

4

Каков строитель, такова и обитель



по делу



13 августа россияне отметят День строителя – профессиональный праздник всех, кто делает нашу жизнь удобной и комфортной. На ЗиО-Подольске благоустройством помещений и территорий занимается отдел главного архитектора.

Одним из приоритетных направлений по улучшению условий труда являются капиталь-

ный и косметический ремонты помещений производственных подразделений. Косметический

ремонт уже закончен в бытовых помещениях производства общей техники. Это цеха № 1, 11 и 16.

В течение короткого времени их оснастили удобными и современными туалетными комнатами, а также обновили кухонную технику. Кроме того, современный ремонт теперь и в табельной. При подтверждении бюджета в четвёртом квартале этого года значительные изменения коснутся туалетных комнат цехов № 5, 25, 26, 65, 3 и 33.

Уже завершён ремонт крыш в цехах № 5, 25 и 26. В скором времени планируется отремонтировать также кабинеты и бытовые помещения в северной пристройке к цехам. Замена кровельного покрытия проведена и в 3 цехе, а в конце 2017 – начале 2018 годов запланирован его капитальный ремонт.

Большая работа по ремонту туалетных комнат и замене сантехники продолжается в здании Инженерного корпуса. На втором и третьем этажах уже появилась новая качественная сантехника. В планах у службы главного архитектора оснастить современными туалетными комнатами все этажи Инженерного корпуса.

– Одним из актуальных вопросов всё ещё остается строительство новой парковки. На ЗиО-Подольске активные работы ведутся над проектом новой стоянки около 3-го КПП. Проблемным местом организации большой и удобной стоянки была газовая магистральная труба, которая мешала при строительстве. Сейчас силами службы главного энергетика этот вопрос практически решён. Байпас, который также может препятствовать проезду, в скором времени будет поднят на высоту, – комментирует главный архитектор-руководитель НРиСАСР Аркадий Литвиненко.

Еще одна радостная новость для коллег. В 2018 году, вполне вероятно, нас ждёт появление обновлённой столовой на 70 мест.

продолжение 2



ПОТОК НОВОСТЕЙ

Сварщики установили рекорд

В цехе № 3 завершилась операция по приварке четырёх гидрокамер к корпусу второго реактора РУ «РИТМ-200» для первого серийного УАЛ «Сибирь». К работе были допущены самые лучшие специалисты, прошедшие специальное обучение и аттестацию. В этот раз им удалось сократить время приварки гидрокамер с 19-ти до 17 дней.

«Наши сварщики уже получили колоссальный опыт на первых трёх реакторах и поставили своеобразный трудовой рекорд, сократив сроки изготовления ядерного двигателя», – прокомментировал начальник ПП № 11 Сергей Киселёв.

Толщина шва составила 82 мм. Как показали результаты цветной дефектоскопии, рентген-контроля и ультразвукового контроля, все четыре шва выполнены со 100-процентным качеством.

На первом корпусе реактора для атомохода «Сибирь» идёт процесс приварки 12-ти кассет парогенераторов, масса одной составляет полторы тонны. Кроме того, продолжается мехобработка и антикоррозионная наплавка деталей реакторов для третьего УАЛ «Урал».



Заказ исполнен

Завод завершил поставку сепараторов-пароперегревателей СПП-1200 с комплектующими деталями для машинного зала энергоблока № 2 Белорусской АЭС (г. Остров).

10 августа отправлены на АЭС последние два комплекта СПП-1200. Общий вес отгруженной продукции составил 422 тонны.

Приёмочную инспекцию изготовленного оборудования осуществляли специалисты строящейся Белорусской АЭС. «К качеству оборудования для атомных станций предъявляются жёсткие требования. Радует то, что оборудование, изготовленное на ЗиО-Подольске, полностью им соответствует», – отметил старший мастер цеха централизованного ремонта Белорусской АЭС Александр Краско.

Технический проект и рабочую конструкторскую документацию разработали специалисты Департамента оборудования атомного машиностроения ПАО «ЗиО-Подольск». Они также осуществляют сопровождение изготовления и шеф-монтаж.

Такие же аппараты завод изготовил для новых энергоблоков Нововоронежской АЭС (ЭБ № 6, 7) и Ленинградской АЭС-2 (ЭБ № 1, 2).



ОТВЕТСТВЕННОСТЬ за результат

Завод готов к изготовлению оборудования для финской АЭС

ЗиО-Подольск успешно прошёл аудит готовности системы менеджмента к изготовлению оборудования для АЭС «Ханхикиви-1».

На заводе состоялся оценочный аудит готовности системы менеджмента к изготовлению и поставке продукции 1, 2, 3 и ЕУТ-классов для АЭС «Ханхикиви-1». В состав аудиторской группы вошли представители RAOS Project Oy, АО «Атомэнергомаш» при участии представителей ООО «Турбинные технологии ААЭМ» и финской компании Fennovoima Oy.

Оценка функций и процессов основывалась на рассмотрении документов, проведении интервью с сотрудниками завода и оценочной выборке. Аудиторы ознакомились с разрешительной и

организационно-распорядительной документацией ПАО «ЗиО-Подольск», а также с записями по качеству, управлению проектом, экологическому менеджменту, охране труда и культуре безопасности.

Аудиторская комиссия пришла к выводу, что ПАО «ЗиО-Подольск» имеет возможность выполнить требования проекта АЭС «Ханхикиви-1» для последующей разработки и изготовления оборудования, необходимые ресурсы и опыт поставки продукции для атомных электростанций. Отмечен достойный уровень подготовки, открытость,



эффективное взаимодействие сотрудников ЗиО-Подольска при проведении проверки.

Кроме того, аудиторы дали рекомендации по совершенствованию системы управления

ПАО «ЗиО-Подольск», включая культуру безопасности с учётом особенностей требований проекта АЭС «Ханхикиви-1».

продолжение 2



Третьей очереди быть

31 июля 2017 года состоялось подписание контрактов между АО «Атомстройэкспорт» и Индийской корпорацией по атомной энергии (ИКАЭЛ) на первоочередные проектные работы, рабочее проектирование и поставку основного оборудования для III-й очереди АЭС «Куданкулам».

«Проект сооружения 5-го и 6-го блоков АЭС «Куданкулам» переходит в фазу практической реализации. Начинается проектирование и развёртывание процедур закупок основного оборудования российского производства для комплектации III-й очереди индийской станции», – сообщил вице-президент по проектам Южной Азии управляющей компании АО «Инжиниринговая компания «АСЭ» Андрей Лебедев.

Отсутствие альтернативы

Альтернативная энергетика на данном этапе не способна заменить атомную. Об этом заявил АрмИнфо завкафедрой управления и бизнеса ЕГУ, кандидат экономических наук Карлен Хачатрян. По словам экономиста, возобновляемые источники энергии не способны пока заменить существующие.

«Сегодня атомная энергетика обеспечивает 40 % необходимой стране электроэнергии. Какой-либо другой способ получения энергии, по крайней мере, на данном этапе, не способен заменить ядерную энергетiku и обеспечить гарантированный объём выработки энергии», – заявил он.

В этом контексте программу по продлению эксплуатации второго энергоблока Армянской АЭС эксперт оценивает достаточно позитивно. Тем не менее, по его словам, в силу роста мирового потребления энергии, популяризации возобновляемой энергетики, а также развития технологий и снижения первоначальной стоимости, тех же солнечных батарей, ситуация может измениться.

Правительство может заказать дополнительные ледоколы

К 2035 году планируется построить до восьми атомных ледоколов, более ста танкеров и газозовозов. К этому времени Россия может существенно усилить своё присутствие в Арктическом регионе. Осенью правительство рассмотрит новую редакцию госпрограммы развития Арктики, которую подготовило Минэкономразвития. В документе предусмотрены мероприятия по разделам «Развитие судостроительной промышленности» и «Строительство атомных ледоколов».

Как сообщили в Минпромторге, потребность в атомных ледоколах к 2035 году в ведомстве оценивают в восемь единиц. Сейчас в России эксплуатируются четыре таких судна. В ООО «Балтийский завод – Судостроение» уже начато строительство трёх универсальных атомных ледоколов проекта 22220. Кроме того, до конца 2017 года завершится разработка технического проекта атомного ледокола «Лидер». К 2035 году с учётом вывода из эксплуатации трёх действующих ледоколов существует потребность ещё в двух судах проекта 22220. В перспективе возможно строительство до трёх ледоколов «Лидер».

Проект 10510 «Лидер» – перспективный новый тип российских атомных ледоколов. Главные задачи этих судов – обеспечение круглогодичной навигации по Северному морскому пути и проведение экспедиций в Арктику. В настоящий момент ведётся проектирование, примерная стоимость создания одного судна – порядка 70 млрд рублей.

Каков строитель, такова и обитель

с 1-й стр.

Труженики 24 цеха сейчас ведут работы по улучшению условий не только в заводских помещениях, но и в общежитии № 1 по улице Правды, 4. На втором этаже уже подходит к концу косметический ремонт жилых комнат.

– Те задачи, которые нам поставил отдел главного архитектора, мы выполнили в полном объёме. На заводе силами наших работников уже проведён ремонт от-



Облагораживание территории общежития

неупорной кладки в печи 8 термического цеха. Восстановлена кирпичная кладка тепловых камер в Южном и Северном микрорайонах. Сейчас ведутся работы по изготовлению фундаментов под ступени для ПП № 8. Обновляются кабинеты ПРБ в 26-м цехе и комната начальника смены в 33-м. В помещениях отдела технической документации облицовываем стены плиткой, – рассказывает начальник цеха Валентина Черненилова.

В 2015 году по распоряжению генерального директора Госкорпорации «Росатом» начались ремонтно-строительные работы по реализации дизайн-проектов новых эффективных рабочих пространств. Проект «Новый дизайн рабочего пространства ГК «Росатом» – это масштабный отраслевой проект, нацеленный на модернизацию как внутренних помещений, так и внешнего вида ведущих предприятий атомной отрасли. Планируется, что за счёт реформирования пространства повысится производительность труда, удастся сделать более эффективными коммуникации между сотрудниками. Кроме того, проект должен способствовать выработке у сотрудников позитивного рабочего настроя. Реализация инновационного проекта призвана



Ремонт комнат в общежитии

на ускорить процесс формирования корпоративной идентичности и в целом создать новый имидж ГК «Росатом», в том числе на международном уровне. Наш завод вошёл во «вторую волну» проекта. С 2018 года все строительные и ремонтные работы на ЗиО-Подольске будут проходить в соответствии с унифицированным стандартом.

Поздравляем всех, кто создаёт красоту, уют и комфорт в нашей жизни и желаем крепкого здоровья, успехов в трудовой деятельности, вдохновения и большой радости.

Ангелина ОВЧИННИКОВА

Зима близко



На ЗиО-Подольске идёт подготовка к новому осенне-зимнему отопительному сезону.

Специалисты направления ремонта и эксплуатации энергетического оборудования отдела главного энергетика сейчас ведут работу по трём основным направлениям: подготовка систем отопления завода, котельных, а также сетей и систем отопления и горячего водоснабжения Южного и Северного микрорайонов. Обслуживанием котельных сетей сейчас занимается АО «Опыт». В ведении ЗиО-Подольска, кроме центральной заводской котельной, находится также котельная для нужд общежития по адресу Рошинская, д. 53. Там установлены автоматизированные водогрейные котлы на жидком топливе.

Протяжённость комплекса трубопроводов ПАО «ЗиО-Подольск» составляет 17 км, а длина сетей горячего водоснабжения достигает 5 км. К началу нового отопительного сезона предполагается локальная замена отопительных прибо-

ров и трубопроводов почти во всех производственных подразделениях завода. В корпусе Госплана силами подрядной организации ООО «Сити-сервис» проведены работы по замене «слабых» мест трубопроводов. Большой ремонт отопительной системы уже выполнен в ПП № 4 и 10. Пройдет плановый ремонт труб и в ПП № 3.

План ремонтных работ был составлен весной, на основании аварий, случившихся в зимний период. В январе в Московской области ударили сильные морозы. Как и ожидалось, это не могло не отразиться на состоянии теплотрасс. Заводская ремонтная бригада оперативно устранила три крупных порыва труб в микрорайоне Южный. Весной работники ОГЭ провели плановую опрессовку тепловых сетей, из которой стало понятно, где находятся слабые и проблемные места. По словам главного энергетика ЗиО-Подольска Михаила Лебедева, сейчас на данных объектах ситуация стабильная, котельная и теплосеть функционируют в штатном режиме.

– Всего по плану у нас ремонт и замена участков трубопроводов по 20 адресам.



Ремонт труб на улице Космонавтов

Уже завершены работы по замене и ремонту части трубопроводов по улице Северной, д. 20 и ДК «ЗиО». В Южном микрорайоне выполнен ремонт труб по улицам Правды, д. 4а (детский сад «Алёнушка»), Машиностроителей, д. 24а и Филиппова, д. 4а. На данный момент идёт замена труб по улице Космонавтов, д. 2, 2а и 4. К началу отопительного сезона, в середине октября, все необходимые ремонтные работы будут завершены, – рассказывает Михаил Лебедев.

Ангелина ОВЧИННИКОВА

Завод готов к изготовлению оборудования для финской АЭС

с 1-й стр.

В рамках договора ЗиО-Подольск изготовит оборудование машинного зала: конденсатор, деаэрактор, сепараторы-пароперегреватели, подогреватели высокого и низкого давления. Данное оборудование будет выполнено по проекту европейского дизайнера, разработчиками которого являются французская компания Alstom Power System («Альстом») и ООО «Турбинные технологии ААЭМ» (ААЭМ). Согласно заключённому ранее договору ПАО «ЗиО-Подольск» также изготовит и поставит на АЭС «Ханхикиви-1» несколько видов трубопроводов, которые входят в состав реакторной установки, и блочную съёмную тепловую изоляцию (БСТИ).

На АЭС «Ханхикиви-1» будет построен один энергоблок с российским реактором ВВЭР-1200 по проекту «АЭС-2006». Проект атомной станции соответствует нормам МАГАТЭ и EUR и будет адаптирован под финские национальные требования к безопасности, которые, по мнению экспертов, являются самыми строгими в мире.

В 1974-1977 гг. ЗиО-Подольск изготовил оборудование для двух энергоблоков финской АЭС «Ловииса» с реактором ВВЭР-440: 12 парогенераторов ПГВ-440, 8 сепараторов-пароперегревателей СПП-220М, два комплекта главного циркуляционного



Аудиторы на производственной площадке

трубопровода I контура, 2 охладителя выпара расширителя дренажного бака, 2 охладителя продувки парогенераторов на морской воде, 6 теплообменников охлаждения сдувок, 2 технологических конденсатора.



Трудовой путь длиной в полвека

Руководитель направления нормирования и планирования инструмента Владимир Ильич Харчевников отметил 50-летие трудовой деятельности на заводе.

Владимир Ильич – представитель славной трудовой династии Харчевниковых, чей общий трудовой стаж составляет почти 400 лет. Его дедушка – родоначальник династии – работал на заводе котельщиком с 1920 года. Он ремонтировал котлы паровозов, так необходимых в то время стране. В августе 1941 года Григория Ивановича призвали в Рабоче-крестьянскую Красную армию. Он был политруком стрелкового полка, защищал подступы к Москве. А в 1943 году семья получила извещение, что старший лейтенант Харчевников убит. Бабушка – Анна Петровна 56 лет отработала младшей медсестрой в медсанчасти ЗиО. Отец Владимира – Илья Григорьевич устроился на завод 15-летним мальчишкой в 1936 году. Прошёл всю Великую Отечественную войну и вернулся на родной завод. Трудилась на заводе и мама Владимира Ильича.



Владимир (стоит второй справа) на замене партбилетов. Он приехал служить в армию уже с новым документом. Там у него билет забрали и два месяца возили по дивизию, показывали, какие скоро будут партбилеты в стране

– Мы жили в Северном посёлке, как и остальные заводчане, в коммунальной квартире. Практически все родственники и знакомые работали на ЗиО, поэтому у нас, мальчишек, других представлений, куда идти работать, не было. Первый раз я попал на территорию завода, когда отец, который работал мастером в цехе № 1, взял меня с собой, чтобы помыться в душевой, – рассказывает Владимир Ильич.

Из детских воспоминаний запали Владимиру в душу и встречи с китайскими специалистами. Тогда семья переехала в новую комнату 4-этажного дома Северного микрорайона с гастрономом на первом этаже. Во втором подъезде располагалось общежитие, куда и заселили практикантов из Китая. «Мы с мальчишками выходили на улицу, когда они с работы возвращались, по-дружески обнимались с ними, разговаривали, было интересно общаться с людьми другой национальности, другой культуры. У папы был друг – дядя Витя Петров, он работал в производственном отделе, и они сдружились с руководителем китайской группы и переводчиком в одном лице. Он бывал у нас в гостях», – вспоминает Владимир Харчевников.

Повзрослев, Владимир захотел стать лётчиком. Мечтал поступить в лётное военное училище, но не прошёл медицинскую комиссию. Родители настояли на учёбе в институте. Сын не ослушался, устроился на завод учеником электрослесаря в лабораторию (ТЭЛ-37) и поступил



Владимир Харчевников

на вечернее отделение ВЗПИ на специальность «Тепловая энергетика». Так и стал инженером-протеплоэнергетиком. Позже, будучи членом Коммунистической партии, по направлению парткома окончил университет марксизма-ленинизма.

После четвёртого курса молодой специалист перешёл в ОГТ, где трудился инженером-технологом. Когда Владимир окончил вуз, его призвали в ряды Советской армии. Служил он год на Дальнем Востоке. «Меня определили в артиллеристы, но я был начальником смены в котельной дивизии, тем самым приобретал опыт по эксплуатации энергетического оборудования», – отмечает он.

После службы Владимир вернулся на завод в цех № 10 (сейчас это новый пролёт цеха № 4) начальником технологического бюро. Через три года, в 27 лет, его назначили заместителем начальника этого подразделения. Тогда он был самым молодым замом на ЗиО.

– Сложный, но увлекательный у завода был заказ на изготовление командных пунктов ракетных комплексов для войск стратегического назначения. Позже появилась другая модификация, гораздо



Вадим Харчевников с Сергеем Кириенко

мощнее, завод также принимал активное участие в её изготовлении. В этот период Владимир Овчар, тогда гендиректор Атоммаша, посетил завод вместе с секретарём обкома Ростовской области. Он с гордостью показывал, что мы умеем делать, – подчёркивает Владимир Ильич.

Он многому научился у Владимира Герасимовича, который был примером для молодёжи и в труде, и в спорте. «Иногда у нас семинары проходили в пионерском лагере, а по вечерам мы играли в футбол. По возможности Владимир Герасимович участвовал в спортивных состязаниях, показывал своё мастерство владения мячом. Он действительно хорошо играл. Лидером был во всём», – утверждает Владимир Ильич.

В 1988 году Владимир Харчевников избрали на должность начальника котельно-сварочного цеха № 6. Впоследствии он прошёл путь от главного инженера ПТК «Факел» до директора производства оборудования тепловой энергетики.

– Остаются в памяти такие, например, важные для завода моменты, как приобретение американской установки для поперечного оребрения труб. Мы её монтировали вместе с американцами. После этого впервые в России запустили серию котлов для ПГУ. Мы с удовольствием общались с иностранными специалистами, вместе проводили досуг. В выходные дни выезжали в Москву, на пикники в Александровку, ещё и домой надо было их пригласить. Так они у меня в гостях побывали. Моей жене – Нине Александровне (на заводе работает с 1975 г.) пришлось полы мыть в подъезде с 1 по 4 этаж, чтобы не стыдно было их завести. Помню, как в цехе № 10 мы осваивали металлизацию деталей для заказа 120, при изготовлении блока насосов подводной лодки. Напыляли в нашей покрасочной камере. Один заказ за другим, пуск тепловых, атомных станций... Как подумаешь, что в оборудовании, которое изготавливал завод, есть и частичка твоего труда, испытываешь чувство гордости от таких масштабов, – улыбается Владимир Ильич.

За годы работы приходилось ему участвовать и в ликвидации последствий чрезвычайных ситуаций. Владимир Ильич вспоминает, как однажды в морозную зиму произошла авария в системе отопления цеха № 10. «Пока устраняли порыв, перекрывали воду у меня подошва на ботинках расплавилась», – говорит Владимир Ильич.

По стопам отца пошёл и сын Харчевниковых – Вадим. Сначала он хотел стать моряком, даже отучился месяц в военноморском училище, а потом устроился на завод и поступил на подготовительные курсы в МЭИ. Во время учёбы в вузе подрабатывал на заводе, а после окончания института быстро пошёл вверх по служебной лестнице, был начальником цехов № 2, 3, 16.

Последние 15 лет Владимир Ильич занимает руководящую должность в инструментальном производстве. Считает, что оно – универсальное, так как производит всё, что нужно заводским подразделениям: эксклюзивные инструменты, оснастку, причём в сжатые сроки. «БН-800, «РИТМ-200»... Сколько мы туда внесли своего труда», – замечает он.

Трудовой путь Владимира Ильича – череда ярких, приятных событий. А секрет его бодрости и активности заключается в том, что он никогда и ни о чём не жалеет.

Ирина ТОРОХОВА



ПРЕСС-ОПРОС

История создания и работы отдела оборудования атомных станций № 3.

Продолжение. Начало в № 12, 13.

Интересной в творческом плане стала работа по разработке фильтров для блочной обессоливающей установки Белоярской АЭС. С целью исключения выявленных недостатков, во многие позиции оборудования были внесены конструктивные улучшения. Самые важные из них:

– Ранее фильтр, предназначенный для хранения среднего слоя ионита, выгружаемого из фильтра-регенератора, выполнялся с нижним распределительным устройством типа «ложное» дно и двумя фланцевыми соединениями с крышкой и днищем. Обслуживание нижнего распределительного устройства при эксплуатации было затруднено. В новой разработке вместо фланцевых соединений корпус был снабжён люком-лазом, а вместо распределительного устройства на днище был установлен специальный фильтрующий элемент, разработанный специалистами «ТЭКО-ФИЛЬТР» по нашему заданию. На данное решение, позволившее снизить металлоёмкость фильтра сбора среднего слоя на 30 % и упростившее его обслуживание, был получен патент на полезную модель.

– Для повышения надёжности работы фильтров-регенераторов в условиях использования агрессивных сред в качестве регенерационных растворов были использованы фильтрующие элементы из коррозионностойкой стали 10Х17Н13М2Т.

– Для достижения приемлемой величины разделения анионита и катионита в конструкцию фильтра-регенератора с выгрузкой среднего слоя было включено среднее распределительное устройство.

– Для облегчения монтажа (демонтажа) пакетов фильтрующих элементов и обеспечения их эффективной промывки были разработаны фильтры-ловушки вертикального исполнения.

Вышеперечисленные конструктивные улучшения вошли в доклад на конференции молодых учёных и специалистов «Команда – 2011». За участие в ней и вклад в повышение надёжности и эффективности блочной обессоливающей установки Белоярской АЭС руководитель направления Максим Никулин был награждён Благодарностью директора по проектированию ОАО «СПбАЭП» А. В. Молчанова. Эта благодарность в полной мере относится ко всем сотрудникам экспериментального отдела и расчётно-инженерного центра.

С 2013 г. в истории отдела № 3 начался новый этап. Был заключён договор на поставку оборудования РУ «РИТМ-200» для головного ледокола нового поколения «Арктика». Техническое сопровождение этого важного и ответственного заказа было поручено отделу № 3, что подтверждает высокую квалификацию специалистов и большое доверие со стороны руководства. Необходимо было с нуля осваивать новое направление, изучать конструкторскую и нормативную документацию, налаживать взаимодействие с разработчиком и комплектным поставщиком оборудования – АО «ОКБМ Африкантов», организацией – ЦНИИ КМ «Прометей», Российским Морским Регистром Судоходства, под наблюдением которого ведётся изготовление. В процессе подготовки производства была проделана большая работа с технологическими службами по адаптации конструкторской документации к заводским требованиям и технологическим возможностям. Пришлось разработать большой объём дополнительных чертежей на наиболее сложные узлы оборудования с разбивкой на этапы изготовления, а также чертежи для проведения гидравлических испытаний и контрольной сборки, транспортные чертежи для погрузки на железнодорожный транспортёр ПГБ, шахты внутрикорпусной и блока труб и устройств.

Отдел с честью справился с поставленной задачей. За успешное завершение работы каждый из сотрудников заслуживает много добрых слов, а особый вклад гл. специалиста Алексея Карпенко был отмечен благодарностью и памятным подарком от гендиректора.

За последние годы номенклатура заводских заказов по судовому и корабельному оборудованию намного расширилась. В производстве помимо РУ «РИТМ-200» находится аналогичное оборудование по заказам МО РФ.

В настоящее время в отделе под руководством Сергея Емельяненко трудятся 11 специалистов: Никулин М. В., Карпенко А. М., Лопатин Н. А., Мовила Т. М., Коробейников А. В., Фомичева В. В., Ботина С. А., Золотухина Т. И., Машков Д. Г., Гаспаров Ю. Л. На каждого из них можно с уверенностью положиться в работе. Это настоящая команда единомышленников, а сила любой команды проявляется в достижениях, и они у этого коллектива есть!

Казачьи традиции

мир увлечений

Сергей Баклыков, старший мастер 16-го цеха, принял участие в фестивале «Русское поле» и рассказал о своём увлечении казачьей культурой.

29 июля в московском парке «Царицыно» состоялся традиционный фестиваль славянской культуры «Русское поле». Одной из самых зрелищных площадок стал «Казачий хутор», ежегодно собирающий мастеров джигитовки мирового уровня. Воинские традиции России на «Русском поле» представляли клубы из Москвы, Воронежа и Твери. Сергей Баклыков побывал на фестивале в качестве участника и наблюдателя.

В программах многих фестивалей славянской культуры присутствуют соревнования по джигитовке. Это очень интересное и увлекательное зрелище, когда профессионалы показывают свои номера. Глаз не оторвать, можно смотреть бесконечно. Кроме того, часто на фестивалях проходят

мастер-классы, где новички и любители могут попробовать свои силы и научиться новым приёмам, — рассказывает Сергей. — Гостям спортсмены-джигиты продемонстрировали уникальные трюки и элементы владения кавалерийским оружием, боевой вольтажировки и экстремальной вер-



ховой езды. Мы увидели прыжки через огонь, езду на двух конях, поднимание предметов на скаку, фланкировку пики и шашкой, метание ножа, стрельбу из лука. Я участвовал в двух выступлениях, показывал свои навыки в фланкировке шашкой.

Для справки. Джигитовка — это вид конного искусства, который широко распространен у многих народов. Лихие джигиты есть у народов Кавказа и Средней Азии, у донских казаков. На бешеном скаку джигит умело владеет саблей, может повернуться в седле, даже пролезть под брюхом лошади.

Все эти приёмы позволяли во время битв увернуться от поражения и шашкой противника.

Сергей увлекается казачьими традициями не-

давно, с декабря прошлого года. Но за это недолгое время очень полюбил такой редкий в наше время вид спорта.

— Пока еще джигитовкой в полном смысле этого слова я не занимаюсь. Моё увлечение — фланкировка шашкой. Осваиваю сейчас стрельбу из лука, в перспективе — прямо с лошади. Кстати, в нашем клубе есть девушка, которая отлично владеет искусством джигитовки, — рассказывает Сергей. — Наш дружный коллектив участвовал в Чемпионате мира по джигитовке в Лыткарино. Мы выступали и на фестивале «Музыка над рекой», который проходил в посёлке Дубровицы, а также в Чехове в праздничной программе ко Дню Победы.

Сергей и группа единомышленников занимаются на хуторе Стрелковский в деревне Покров каждое воскресенье. Занятия проводятся бесплатно. Фланкировка, рубка шашкой, владение арапником, стрельба из лука, метание ножей, сабельный и ножевой бой, конная подготовка — всему этому можно научиться на хуторе. Сейчас идёт строительство крытого спортзала, чтобы заниматься в холодную погоду. Постигнуть мастерство конно-спортивной джигитовки приезжают даже совсем маленькие дети. Часто на хуторе проводятся обучающие семинары. Например, недавно состоялся мастер-класс по метанию ножей, который провёл чемпион мира в этой дисциплине Сергей Федосенко.

Совсем скоро, 29 августа, в усадьбе Коломенское пройдет фестиваль «Казачья станица», в котором Сергей и члены казачьего клуба с удовольствием продемонстрируют свои умения. Приглашаем коллег посетить интересное мероприятие и пообщаться с казачьей культурой.

Ангелина ОВЧИННИКОВА



Сергей Баклыков справа

Уважаемые коллеги!

Приглашаем вас 28-29 октября в тур «Две столицы Поволжья: Чебоксары — Йошкар-Ола» (столица края заповедного леса и тысячи озёр, республика Марий Эл).

В программе: автобусные обзорные экскурсии, монастыри, музеи, в т. ч. музей пива с дегустацией живого пива, магазины, Кремль Йошкар-Олы, знаменитый «Йошкин кот», а также мастер-класс по росписи сувениров и др.

Стоимость поездки: 8.500 руб. и около 2.000 руб. ж/д билеты.

Запись открыта до 28 августа, так как покупка билетов осуществляется за 60 дней.

Обращаться по тел.: 8 (903) 540-89-70, Лариса.

ФОТО НОМЕРА

Подведены итоги фотоконкурса «Тайны моего любимца»

Благодарим всех, кто порадовал нас своими фотоснимками. Победительницей становится Любовь Иконникова, инженер 2 категории ОГМетр. Она поделилась забавной фотографией главного дегустатора семьи — кошки Сюзен.

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

В самом разгаре последний летний месяц. Наверняка большинство коллег уже успели отдохнуть от работы и съездить в долгожданный отпуск. Предлагаем участвовать в нашем новом фотоконкурсе, посвящённом путешествиям. Пейзажи, архитектура, природа, привычные города с необычных ракурсов или самые уединённые уголки планеты — поделитесь с нами своими самыми яркими воспоминаниями летнего путешествия.

Новая тема фотоконкурса
«Путешествие мечты»
Присылайте свои фотографии с описанием
до 23 августа на e-mail: gazeta@eatom.ru



Сюзен и торт

Летний Петербург

путевые заметки

В очередной раз 29-30 июля наш сплочённый коллектив посетил блистательный Санкт-Петербург! Город встретил нас хорошей погодой и предпраздничным настроением — его украшали перед днём Военно-Морского флота. Приплывшие и вставшие на рейд военные корабли на Неве были украшены флагами. У Медного всадника и на Дворцовой площади уже разместили трибуны и сцену. На следующий день, в воскресенье, были запланированы парад, концерт и салют. К сожалению, основной праздник не вписывался в нашу плотную программу. «Эрмитаж», Меншиковский дворец, обзорная экскурсия, музей Фаберже — не оставляли много свободного времени.

Всех нас поразили музей Фаберже. Не ожидали увидеть столь огромную коллекцию драгоценностей, подаренных членам царской семьи или изготовленных по их заказам.

Вечером пошёл мелкий дождь, но это не испортило общего впечатления от радостной встречи с северной столицей России.

После отдыха в отличной гостинице мы со свежими силами продолжили путешествие по пригородам города. Нас ждал Петергоф со своими парками, дворцами и фонтанами. Второй день порадовал погодой — чистое небо, яркое солнце и в то же время, не было сильной жары. Само провидение, казалось, благоволило нашей группе. Фонтаны переливались и сверкали в солнечных лучах всеми красками.

Перед поездом мы заглянули в Петропавловскую крепость, которая, к сожалению, закрывалась раньше обычного. Постояли и понервничали немного у закрытых ворот, когда до отхода поезда оставался всего час, но, в конечном итоге, мы нашли другие ворота и вышли наружу. Город, видимо, не хотел отпускать своих туристов.

А дальше бегом на вокзал, посадка в поезд и обмен впечатлениями. Милый Санкт-Петербург, не скучай без нас. Мы соберёмся и возвратимся к тебе снова! Обещаем.

Лариса КУПЦОВА



ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Шедина Татьяна Даниловна, инженер-технолог 1 категории отдела № 184, отметила юбилей 2 августа. Коллеги поздравляют именинницу с 55-летием и желают творческих успехов, здоровья, бодрости, молодости, доброты, поддержки и любви родных и близких.

Курьянов Вячеслав Валентинович, шлифовщик цеха № 5, праздновал 65-летие 6 августа. Коллеги поздравляют юбиляра и желают бравых сил, отменного здоровья, счастья, отрады души, неугасаемого оптимизма и стабильного благополучия.

Кондрашина Анна Владимировна, инженер-технолог 1 категории ОИТ, отметила день рождения 6 августа. Тельман Пирметов поздравляет именинницу и желает огромного счастья, оптимизма, головокружительного успеха, везения, вдохновения, исполнения желаний. Пусть неудачи обходят стороной.

Колокольцев Виктор Алексеевич, дефектоскопист лаборатории ультразвукового контроля, поздравления с 70-летием принимал 9 августа. Коллеги шлют юбиляру самые добрые пожелания могучего здоровья, терпения, добра, тепла, неиссякаемой энергии, любви и уважения родных и близких.

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 № 2136 Тираж 1500 экз.
Время подписания номера: по графику — 16.30, фактически — 16.00.