

ИНТЕРВЬЮ С ГЛАВНЫМ АРХИТЕКТОРОМ 2



НАШ ПСР 2



КТО ПОЕДЕТ НА АТОМСKILLS 3



ЧЕМПИОН РОССИИ 4

## Отработали действия при разливе мазута



### Безопасность

На заводе прошло комплексное учение по ликвидации ЧС при прорыве магистрального мазутопровода на опасном производственном объекте – площадке для хранения мазутного топлива.

Что делать, если увидишь, как из трубы хлещет чёрная вязкая жидкость, похожая на ма-

зут? Как предотвратить возгорание и минимизировать вред для природы? Оказывается, сделать

это не просто, к тому же необходимо участие большого количества людей из различных служб.

Чтобы в случае реальной угрозы не растеряться, проводятся учения. В этот раз в них участвовали более 80 человек: члены комиссии по чрезвычайным ситуациям (КЧСО), службы главного инженера, отдела охраны труда и гражданской обороны, работники гальванического участка и АО «Опыт», караул ведомственной охраны, пожарные и спасательные подразделения Мособлпожспаса и ООО «Экологическая безопасность».

Итак, насосы на мазутной станции отключены, люди эвакуированы, место разлива огорожено, территория оцеплена. А в это время дежурный фельдшер проводит занятие по проведению сердечно-лёгочной реанимации с использованием манекена «Василий». Одновременно идёт экстренное заседание КЧСО, на котором обсуждаются вопросы локализации разлива и сбора нефтепродукта, а также распределяются работы между внутренними и внешними службами.

После ликвидации условной аварии проводится разбор учений. В итоге поставленные цели были достигнуты: отработаны вопросы оповещения, проверена готовность персонала дежурных смен к действиям при возникновении чрезвычайных ситуаций, отработано взаимодействие между заводскими и внешними службами.

Ирина ТОРОХОВА

### ПОТОК НОВОСТЕЙ

#### Начались поставки СПП в Армению

Завод изготовил и поставил два комплекта сепараторов-пароперегревателей (СПП-220М) для модернизации первой турбоустановки энергоблока № 2 Армянской АЭС. Всего на данный блок будет отправлено четыре СПП.

Сепараторы-пароперегреватели предназначены для осушки и перегрева влажного пара, поступающего после цилиндра высокого давления турбины. Они представляют собой вертикальные аппараты, состоящие из двух частей в одном корпусе. Система промежуточного перегрева пара входит в состав вспомогательных систем, которые обеспечивают работу турбоустановки. Высота аппарата почти 14 метров, наружный диаметр 3,5 м, масса – 108 тонн.

Рабочую конструкторскую документацию разработали сотрудники Департамента оборудования атомного машиностроения ПАО «ЗиО-Подольск».



#### Кто станет «Человеком года Росатома – 2017»?

25 апреля состоялась торжественная церемония награждения победителей и призёров программы отраслевых номинаций «Человек года Росатома – 2017». В этом году заводчане претендовали на победы в четырёх компетенциях: команда главного сварщика Александра Морозова, в состав которой вошли вед. специалист ОГС Максим Котилло и электросварщик 6 разряда Николай Ашин и Алексей Галеев, – в номинации «Победа года»; в дивизиональных номинациях – инженер-конструктор Владимир Голубков, мастер Евгений Атяков и слесарь по сборке металлоконструкций Артём Евтеев. О том, как проходил финал, какие места заняли наши коллеги, расскажем в следующем номере газеты.

### Актуальная тема

## Соответствуем международным экологическим требованиям

Завод успешно прошёл ресертификацию на соответствие системы экологического менеджмента требованиям международного стандарта ИСО 14001:2015.

В начале апреля 2018 года состоялся инспекционный контроль системы экологического менеджмента (СЭМ) ПАО «ЗиО-Подольск» с целью подтверждения соответствия СЭМ предприятия требованиям международного стандарта ИСО 14001:2015. Внешний аудит проводил представитель сертификационного органа – Ассоциации по сертификации «Русский Регистр».

В программу проверки входили вопросы выполнения всех необходимых процедур СЭМ, достижения экологических целей и задач, поставленных на 2017 год, оценка соответствия законодательным

и другим требованиям в области охраны окружающей среды и природопользования, а также мероприятия по улучшению и совершенствованию СЭМ предприятия. В ходе аудита проверялись отделы главного энергетика и главного архитектора, департамент оборудования атомного машиностроения, складское хозяйство № 168, а также производственные подразделения № 6 и 11.

За прошедший после сертификации год на предприятии была проведена большая работа, направленная на внедрение и становление системы экологического менеджмента. Отработаны мно-

гие процедуры СЭМ, разработаны формы рабочей документации, проведены инструктажи для более 60-ти уполномоченных по СЭМ в подразделениях, обучены и аттестованы силами работников отдела ООС 12 внутренних аудиторов СЭМ.

В 2017 г. были реализованы следующие значимые проекты в области экологии: ремонт очистных сооружений промливневых сточных вод ОС-2, обследование резервуаров хранения нефтепродуктов, трубопроводов и насосов складского хозяйства № 168, проектирование отдельной площадки для сбора и накопления производственных отходов, внедрена процедура раздельного сбора отходов производства и потребления, включая вторсырье, введены вводные инструктажи по СЭМ для работников предприятия и подрядчиков и многое другое.



продолжение

3

**15 млн рублей**

составили затраты на охрану окружающей среды в 2017 г.

цифра номера

### Энергоблок № 4 Ростовской АЭС выведен на 100 % мощности

14 апреля 2018 г. в 09:41 в рамках этапа опытно-промышленной эксплуатации энергоблок № 4 Ростовской АЭС, был выведен на 100 % мощности. По словам главного инженера Ростовской АЭС А. Горбунова, окончательно завершённым этап ОПЭ можно считать после успешных испытаний на всех осваиваемых уровнях мощности, включая номинальную (100 %), а также после выполнения всех сдаточных испытаний.

Программа испытаний по освоению мощности выполнена досрочно, благодаря качественному монтажу, своевременному и успешному прохождению испытаний оборудования.

При строительстве Ростовской АЭС был установлен целый ряд рекордов. Например, за 96 дней был сварен главный циркуляционный трубопровод при советском рекорде 150 суток. Также в 2-2,5 раза сократились сроки запуска блока от 1-го бетона до подключения к сети. Ввод энергоблока № 4 в промышленную эксплуатацию запланирован на 2018 г.

### На Балтийский завод поступил главный турбогенератор

На АО «Балтийский завод» поступил главный турбогенератор левого борта для головного ледокола «Арктика». В ближайшее время его погрузят на ледокол и приступят к сборке. Специалисты Балтийского завода делают все возможное, чтобы сократить отставание от графика сдачи «Арктики» заказчику, связанное с поздней поставкой турбогенератора на предприятие.

### БН-800 впервые вышел на уровень мощности 880 мегаватт

На энергоблоке № 4 с реактором БН-800 Белоярской АЭС проходят плановые испытания генерирующего оборудования, необходимые как для самого энергоблока, так и для системного оператора единой энергетической системы.

В соответствии с программой испытаний энергоблок обеспечивает в течение 8 часов поддержание электрической мощности на уровне не ниже 880 мегаватт. Результатом испытаний станет подтверждение факта, что оборудование обеспечивает надёжную и безопасную работу на таком уровне мощности.

По итогам испытаний энергоблок БН-800 получит аттестацию на работу на мощности 880 мегаватт. В настоящий момент он аттестован на мощность 874 мегаватта, а в дальнейшем постепенно достигнет проектного уровня мощности в 885 мегаватт.

### Предприятиям Росатома нужны 13 центров квалификации по системе WorldSkills

Предприятия Росатома запросили создать 13 центров повышения квалификации для подготовки специалистов, повышения их производительности и профессиональных навыков по системе WorldSkills.

Первым заместителем генерального директора по корпоративным функциям, главным финансовым директором ГК «Росатом» Николай Соломон уточнил, что пять подобных центров уже работают в разных городах России. Это, в том числе, центры на Атоммаше и Ковровском механическом заводе и на Белоярской АЭС.

«Некоторые из этих центров сделаны на базе колледжей, получается, что профессиональное образование и тяга к сверхпроизводительности начинается с молодых лет», – подчеркнул Соломон.

 по делу

# Предстоит огромный фронт работ

С 1 февраля в должности главного архитектора завода работает Алексей Красовитов. О себе и предстоящем объёме работ он рассказал в интервью нашей газете.

– Алексей Вениаминович, расскажите, почему решили связать свою трудовую деятельность с нашим предприятием?

– Завод для меня уже давно стал родным. Первый раз приехал сюда в 2008 году с подрядной организацией, и мы работали до 2013 года. Выполнили капитальный ремонт кровли цехов № 7 и 11, построили фундамент для станка в цехе № 33, прокладывали кабельные каналы, ремонтировали душевые в цехе № 12, два года подряд проводили ремонты в детском лагере «Чайка». С заводом меня связывает не только прежняя работа, здесь я познакомился со своей будущей женой. Мне интересна история завода, его будущее, запал он мне в душу, поэтому я решил попробовать устроиться на ЗиО-Подольск.

– Сейчас Вы оцениваете состояние зданий и помещений с высоты своей должности, на что обратили внимание свежим взглядом?

– В плачевном состоянии находятся кровли многих корпусов, что несёт за собой дальнейшее разрушение несущих и самонесущих стен, конструкций, появление плесени, причём нарастающим итогом. Необходимо делать экспертизы и проводить капитальные и текущие ремонты кровель, чтобы не было протечек. Иначе получается, что завод впуская затраты на внутренние ремонты. В разрушенном состоянии находятся и подвалы, требуют ремонта котельная, цеха № 8, 12.

Отметил для себя, какая колоссальная работа проведена по реконструкции кислородной станции, а также по замене кровли на мембрану в цехах № 11 и 16. Однако, есть некоторые упущения: отсутствуют ливневые канализации, снегозадерживающие устройства. Всё это необходимо предусматривать заранее.

– Какие работы будут проведены в этом году?

– Считаю, необходимо расставить приоритеты. В первую очередь создать нормальные условия для работников производственных подразделений. Рабочий должен спокойно трудиться и быть уверенным в своей защищённости, что ему на голову ничего не упадёт. Нас всех ждут дома. Будут меняться ограждающие строительные конструкции стены цеха № 12. Стена рухнет, её необходимо демонтировать и выстроить новую из сэндвич-панелей. Решается вопрос и по ремонту бытовых помещений. На Инфостеиде генерального директора вывешен план мероприятий, где обозначен ремонт 36 санузлов. В бюджете заложены деньги и на душевые, будем приступать к работам по мере перечисления средств.

Кроме того, наши специалисты ведут проектирование и строительство новых фундаментов под станки для изготовления продукции для заводов по переработке отходов и атомных станций по технологии ARABELLE, также занимаются подготовкой техзаданий, планов мероприятий, подбором специализированных организаций-подрядчиков.

Внутренние мелкие ремонтные работы, строительство некоторых фундаментов возложены на коллектив цеха № 24. Это подразделение выполняет огромный объём работ под чутким руководством Валентины Черниловой.

После трагических событий в Кемерове совместно с отделом по ГО и ЧС мы обследовали вентиляцию и пожарные сигнализации в производственных подразделениях, проверили все общежития на предмет пожарной безопасности. Выявили много недоработок, будем устранять.


И самое главное впереди – это подготовка к 100-летию завода. Предстоит решать вопросы по благоустройству, ремонтам дорог, стен зданий.



– Считаете ли свой коллектив единой командой?

– Руководителю важно на кого-то опереться, доверить важную работу и знать, что она будет обязательно выполнена. У меня такие сотрудники есть. Начальник бюро технадзора Марина Глушкова – моя правая рука, инженер Анатолий Терехов – знает все цеха, всегда посоветует и поможет. Я ещё принял на работу двух специалистов. Хочется увеличить и штат цеха № 24. Три месяца проработали, как один день. Работа очень интересная, творческая, между тем, требующая множества усилий. Приходится выстраивать отношения с подрядчиками, знакомить их с нормативной документацией. Мы стараемся объединить все этапы строительства, двигаясь в одном направлении со всеми службами, чтобы результат устраивал всех.

Беседовала Ирина ТОРОХОВА

 производственная система «РОСАТОМ»

## Научный подход к организации труда

Продолжение. Начало в № 6

Основателем концепции бережливого производства считается Тайити Оно, начавший работу в «Тойота мотор компани» в 1943 году. В 1945 г. Япония проиграла войну. Чтобы выжить в условиях экономического спада и остаться передовой державой, необходимо было применить огромные интеллектуальные усилия. В то время безусловным лидером автомобильной промышленности была Америка. Японцы поняли: чтобы догнать Америку, нужно разработать свою собственную систему производства. И это удалось компании «Тойота».

В течение нескольких десятков лет автомобильная корпорация создавала свою систему управления. Достигалось это не увеличением закупок металла, не расширением производственных площадей и набором кадров, не усиленным налаживанием массового производства. Компания «Тойота» сломала принятый во всем мире американский стереотип системы массового производства и организовала выпуск широкой номенклатуры моделей автомобилей небольшими партиями по совершенно новой системе.

Идеологическая основа Toyota Production System, TPS заключается в стремлении к постоянному совершенствованию, постепенным, но непрерывным улучшениям. Цель – устранить любые потери, которые увеличивают затраты. Ключевым моментом в философии TPS является опора на человеческий фактор и командная работа, формирование атмосферы взаимопомощи. В течение 15 лет (с 60-х гг.) Япония переживала необычайно быстрый экономический рост. С тех пор японские производители практически не утрачивали своих позиций в мире.

Сейчас TPS уже не является фирменным секретом, японцы с удовольствием делятся своим опытом с производителями других стран.

В 1980-е гг. интерес к TPS появился в США: американские автоконцерны столкнулись тогда с серьёзным конкурентом на собственном рынке. В западной интерпретации концепция стала известна как Lean production (в русской версии – бережливое производство).

Сначала опыт Toyota был сконцентрирован в отраслях с дискретным типом производства, прежде всего в автомобилестроении. Затем концепция была адаптирована к условиям непрерывного производства, позднее стала применяться в торговле, сфере услуг и даже коммунальном хозяйстве, здравоохранении, вооружённых силах и государственном секторе. О «тойотизме» заговорили как о международной философии менеджмента.

Развитие и внедрение бережливого производства (Производственной системы «Росатом») в ГК «Росатом» началось во второй половине 2008 года, когда были сформулированы цели по увеличению производительности труда и снижению себестоимости выпускаемой продукции. 29 декабря 2008 года был подписан приказ «О внедрении производственной системы «Росатом» в организациях отрасли».

С 2009 года ПСР активно начала внедряться в Концерне Росэнергоатом. Именно там были реализованы первые учебные программы по инструментам ПСР и запущен процесс обучения. Более того, начата практическая работа на пилотных участках строящихся и действующих АЭС, в машиностроительном комплексе.

В 2009 г. ЗиО-Подольск вошёл в состав пилотных предприятий по внедре-

нию ПСР. К нам стали приезжать японские консультанты компании Toyota, которые давали рекомендации по внедрению инструментов ПСР и оценивали качество проведённых мероприятий. Результатом сотрудничества стала реализация двух пилотных проектов: «Организация продуктовой ячейки на участке шпилек», благодаря которой шпильки стали изготавливаться по принципу «точно вовремя», и «Увеличение производительности труда при производстве аппаратов воздушного охлаждения компримированного газа», результат – увеличение в 2,14 раза.

Также ПСР-проекты были реализованы на участках производства кассет, пылеуловителей, ПГВ, труб ПВД. В 2011 г. ПСР-проект, реализованный на участке пылеуловителей, занял 1-е место в конкурсе «Лучший проект ПСР», проводимом ГК «Росатом». В 2013 г. согласно рейтингу делового портала «Управление производством» ЗиО-Подольск занял 1-е место в номинации «Лучшая Производственная система в машиностроении».

В начале 2015 г. в Росатоме было принято решение о применении системного подхода в развёртывании ПСР на предприятиях, который включает в себя пять направлений: «Декомпозиция целей», «ПСР-поток», «Управление проектами и изменениями», «Обучение», «Мотивация». В 2017 г. в рамках комплексного развития ПСР на заводе были достигнуты следующие результаты: разработано «Дерево целей предприятия», «X-матрица генерального директора», организован Информационный центр гендиректора и др.

В 2018 г. завод вновь заявлен на получение статуса ПСР-предприятия. Так что будем работать вместе!

Ольга ГАВРИЛОВА

# Есть к чему стремиться

Начались отборочные конкурсы профессионального мастерства среди работников предприятий АО «Атомэнергомаш» с целью выдвижения лучших представителей профессии к участию в конкурсе AtomSkills 2018. На сегодня уже известны имена сварщиков, которые представят на отраслевых состязаниях машиностроительный дивизион.

На Атоммаше прошёл конкурс сварщиков. В нём участвовали восемь лучших сотрудников из филиалов АЭМ-технологий, ОКБМ Африкатова и ЗиО-Подольска. Наш завод представляли молодые электросварщики Александр Швец из ПП № 11, Роман Попеску и Александр Саморядов из ПП № 8. В роли экспертов выступили главный специалист отдела ОГС Александр Мисюра и электросварщик Николай Бахлин, показавший второй результат на IV Национальном чемпионате WorldSkills Hi-Tech 2017.

Площадкой соревнований стал Центр профессиональных компетенций «Сварочные технологии», открывшийся на базе Атоммаша в декабре 2017 года. За 3 смены по 6 часов сварщикам предстояло заварить четыре модуля: стандартные образцы, сосуд под давлением, алюминийевую и нержавеющую конструкции. Задания предполагали разные способы сварки во всех пространственных положениях. Впервые программа соревнований в полном объёме повторила задание мирового чемпионата WorldSkills Abu Dhabi 2017.

— К конкурсу мы готовились два месяца в заводском учебно-аттестационном сварочном центре. Специфика нашей с Романом работы такова, что мы используем только полуавтоматическую сварку, поэтому изучали и практиковали новые для нас виды — аргонодуговую и ручную, — рассказывает Александр Саморядов. — Задания были очень интересные, считаю, для первого раза справился нормально. Есть желание совершенствовать свои компетенции и в будущем

вновь участвовать в подобных соревнованиях, так как там получаешь опыт, видишь, как работают соперники, и знакомишься с другим предприятием.

— Нас хорошо подготовили, мы знали, что нас ждёт. Выступили ровно, но всё-таки двух месяцев обучения не хватило, чтобы выйти в призёры. Буду стараться развиваться в профессиональном плане, если пригласят и дальше участвовать в конкурсах, обязательно буду. Хочу выразить благодарность нашим экспертам за подготовку, они нам очень помогли. А также благо-



Ирина ТОРОХОВА  
Фото Евгения ЛЯДОВА (Атоммаш)

## Молодёжные вопросы

На заводе побывала делегация молодых специалистов АО «Атомпроект».

Команда из 15 молодых проектировщиков Санкт-Петербурга с техническим туром прибыла на наш завод, чтобы познакомиться с технологиями производства основного оборудования для атомных электростанций, пообщаться с ведущими специалистами

и укрепить профессиональное сотрудничество между молодёжными организациями предприятий.

Рабочую программу визита открыл директор по науке, заслуженный изобретатель РФ, академик РАЕН Виктор Терехов. Он рассказал гостям об основных направлениях деятельности завода, уникальных технологиях, которые используются при производстве ответственного высокотехнологичного оборудования, представил ключевые научно-технические компетенции предприятия.

Знакомство с заводом продолжилось экскурсией по производственной площадке. Молодые проектировщики посетили основные цеха, в которых идут работы по изготовлению оборудования для атомных станций. Гости интересовались возможностями завода, технологическим оснащением, а также качеством произво-



## Соответствуем международным экологическим требованиям

с 1-й стр.

Среди достижений можно назвать уменьшение объёмов образования отходов и забора артезианской воды на хозяйственно-бытовые нужды, снижение удельных показателей потребления электроэнергии, технической воды и выбросов загрязняющих веществ в атмосферу относительно годового объёма товарной продукции предприятия.

Количество собранных и переданных на утилизацию вторичных ресурсов (макулатуры, картона, полиэтилена) увеличилось и составило 19 тонн (в 2016 г. — 11,6 т), отработанных масел и ГСМ — 47 тонн (в 2016 г. — 13,6 т). Текущие затраты для целей охраны окружающей среды возросли в 7 раз — с 2,2 до 15 млн руб., что подтверждает при-

ритеты и намерения руководства предприятия в области экологии.

Критических замечаний со стороны сертификационного органа не было. Результат инспекционного аудита показал полное соответствие требованиям МС ИСО 14001:2015.

Все подразделения продемонстрировали хорошую работу по СЭМ, знание экологических аспектов, принципов и процедур СЭМ, а также выполнение собственных экологических целей и задач. Особенно хотелось бы поблагодарить за организацию и проведение аудита и. о. главного инженера Лебедева М. В., руководителей и исполнителей по СЭМ: Гречухину О. С., Полосину Н. И., Захарову Н. В., Цоколова А. В., Глушкову М. А., Федоринова Д. В.,

дарю своего первого наставника в работе на полуавтомате Александра Кабанова, он меня многому научил, — добавил Роман Попеску.

По итогам визуального и измерительного контроля, рентгенографии и гидравлических испытаний максимальное количество баллов набрал сварщик Волгодонского филиала «АЭМ-технологии» Виктор Коробейников, на втором месте — его коллега Егор Щавелев, бронзу разделили Денис Венгер из «Атоммаша» и Павел Егоров из «Петрозаводскмаша». Следующие три места распределились между нашими ребятами: Роман Попеску занял 4-е, Александр Саморядов — 5-е, Александр Швец — 6-е.

Лидеры дивизионального конкурса войдут в сборную Атомэнергомаша на отраслевом чемпионате AtomSkills в августе этого года.

Ирина ТОРОХОВА  
Фото Евгения ЛЯДОВА (Атоммаш)

ТВОИ ЛЮДИ,  
ЗАВОД

70 лет  
Отделу  
Главного  
Сварщика

Сварочное производство ЗиО — движение от истоков в XXI век

Начало в № 1, 3, 4

Работа в период Великой Отечественной войны

С первых дней Великой Отечественной войны наш завод перешёл на военную продукцию. О развитии сварочного производства в этот период в истории завода практически нет никаких свидетельств. Ведущие специалисты, в том числе Д. П. Сологуб и И. Н. Герасименко, сменили пиджаки на военную форму и влились в ряды Красной армии. К ноябрю 1941 г. закончилась эвакуация завода в Свердловск, численность работающих сократилась до 400 человек, среди которых было много подростков и бывших домохозяйек. Основная продукция диктовалась потребностями фронта и наиболее известными в 1941 г. стали бронекорпуса танков, бронезащита знаменитых штурмовиков Ил-2, легендарный бронепоезд «Подольский рабочий» и корпуса снарядов для легендарных «Катюш».

Из наркомата танковой промышленности ЗиО был передан в ведение Наркомата авиационной промышленности и ему присвоили номер п/я 125. Позднее, после объединения и восстановления в существующем виде, заводу был присвоен известный многим по служебной переписке оборонного профиля номер предприятия п/я Р-6193, который сохранился до распада СССР.

Перевод из Таганрога завода «Красный котельщик» на площадку ЗиО в 1942 г. дополнил перечень продукции котлами паропроизводительностью 20 тонн пара в час, а набор способов сварки — газовой, ручной электродуговой и автоматической под флюсом — контактной стыковой сваркой труб с примитивной по нынешним временам системой ручного рычажного привода осадки.

В сложный военный период основную инженерную нагрузку, исходя из профиля броневой продукции, несла служба металлургии завода, техническое руководство которой возглавила Е. Д. Суровцева. Е. М. Лапицкая по профилю специальности в 1942 г. работала в Куйбышеве в должности замначальника ЦЗЛ завода № 207, но уже в 1943 г. вернулась под руководство Е. Д. Суровцевой в качестве начальника металлографической лаборатории ЦЗЛ.

Последние военные и начало послевоенных лет для нашего завода оказались достаточно ответственными в связи с ещё одной из задач общегосударственного значения — проблемой создания атомного оружия. Созданные в конце войны и получившие в 1946 г. статус самостоятельных соседних предприятий — Химико-металлургический завод и ПНИ-ТИ (НПО «Луч») занимались наиболее важными вопросами обогащения урана и получения ряда редкоземельных элементов, необходимых для создания атомной бомбы. По воспоминаниям С. Н. Вивсика, основанным на общении с коллегами, работавшими в тот период на ЗиО, руководитель проекта Л. П. Берия неоднократно поручал заводчанам выполнение разовых, но не менее ответственных и срочных заданий по изготовлению металлоконструкций технологического оборудования для наших соседей, поскольку, кроме территориальной близости, важным фактором являлся опыт изготовления нашим заводом ответственных металлоконструкций, в том числе сварных.

Знаковым событием перевода значительной части производства на мирные рельсы явилось Постановление СНК СССР от 21.12.1945 г., объединившее заводы на производственной площадке ЗиО и воссоздавшее нынешний Машиностроительный завод им. Орджоникидзе с профилем выпускаемой продукции — нефтеперегонная аппаратура, котлы и котельно-вспомогательное оборудование. Свидетельством возрождения инженерной службы сварки является перевод Лапицкой Е. М. на должность начальника сварочной лаборатории в июле 1946 г., а также возвращение на завод в это же время с назначением на должность начальника сварочного бюро орденосца, ветерана ВОВ И. Н. Герасименко. Д. П. Сологуб участвовал в боевых действиях 2-й Дальневосточной армии в войне с Японией и возвратился к исполнению мирных обязанностей в качестве ст. инженера-технолога цеха в октябре 1947 г.

Возвращение ветеранов, приход новых сотрудников, новые сложные задачи сварочного производства привели к созданию на заводе 14.01.1948 г. самостоятельной службы — отдела сварки.

Геннадий ЛЕОНОВ

димого заводом оборудования. Наибольший интерес специалисты АО «Атомпроект» проявили к технологическим процессам изготовления сепараторов-пароперегревателей (СПП) и другого теплообменного оборудования.

— Я был на заводе трубопроводной арматуры в Челябинске, но там, конечно, всё в меньших масштабах. Размер деталей ограничен до метра, а здесь такие огромные детали. Плюс материалы совсем другие. Оборудование атомной промышленности радикально отличается. Мы в основном посещаем АЭС, для которых осуществляем проектирование, нам интересно посмотреть, как наша работа выглядит в «железе». Но на станции мало, что можно увидеть, там уже всё работает. Визит на ваш завод оказался для нас очень полезен: мы смогли посмотреть своими глазами основное оборудование АЭС «вживую», как оно есть, и познакомиться с технологическим процессом его изготовления, — резюмировал Анатолий Река, инженер-проектировщик лаборатории вероятностного анализа, вице-президент Молодёжного общества по научно-образовательной работе АО «Атомпроект».

Не остались без внимания и вопросы молодёжной политики. Их гости северной столицы в ходе визита обсудили с представителями Совета молодых специалистов и дирекции по персоналу ЗиО-Подольска.

Ольга СУРМЕЙКО

Восса Д. А., Фитисова А. А., Дозорца И. Ю., Крючина А. А.

Надеемся, что 2018 год будет для нашего предприятия не менее успешным, ведь поставлены серьёзные цели и задачи, включая экономию энергоресурсов, снижение экологических рисков и воздействий при обращении с промышленными отходами и ГСМ, намечено новое направление деятельности — освоение производства оборудования для мусоросжигательных заводов, что является продукцией природоохранного назначения.

Решение общих экологических задач и проблем ещё больше сплотит наш коллектив и будет способствовать дальнейшему развитию системы экоменеджмента предприятия.

Надежда ЧЕБЫШЕВА,  
начальник отдела ООС

## Экскурсия для школьников

На заводе прошла экскурсия для старшеклассников подольского лицея № 26.

После проведения инструктажа по технике безопасности ребята отправились в выставочный зал, где им рассказали о продукции, которую выпускает завод в разные исторические периоды. Ребята с интересом рассматривали каждый экспонат.

На производственной площадке старшеклассники смогли не только понаблюдать за работой станков, на которых выполняются высокотехнологичные операции, но и пообщаться с сотрудниками предприятия. Ребята интересовались, легко ли работать на современном оборудовании, где можно получить ту или иную рабочую специальность, чем интересны эти профессии, как достичь успеха на промышленном предприятии. Работники старались доступно рассказать обо всем, показали инструмент, оснастку, которую используют в работе, продемонстрировали процесс обработки изделий на высокоточном оборудовании.

Экскурсия старшеклассникам понравилась. «Производство большое, впечатляет, – рассказывает десятиклассник Артём. – Хо-



тел бы работать здесь в будущем. Интересной была и экскурсия. Из общения со специалистами узнал для себя много новой полезной информации».

«Работа с молодёжью – одно из наших приоритетных направлений, – говорит и. о. начальника ОПОиРП Владимир Слюсарев. – Важно уже со школы начинать профориентационную работу, особенно с теми ребятами, кто проявляет интерес к рабочим и инженерным специальностям. На таких мероприятиях мы предостав-

ляем учащимся и студентам максимум полезной информации о заводе, даём возможность побывать на производстве, пообщаться с успешными работниками».

На память об экскурсии ребятам подарили небольшие сувениры. На прощание Владимир Слюсарев пожелал всем успехов в учёбе и сдаче экзаменов и выразил надежду, что многие выпускники придут на завод в качестве молодых специалистов.

Ольга СУРМЕЙКО

## 17-я победа заводского силача

Ветеран завода Владимир Чуев участвовал в XXIII Чемпионате России по тяжёлой атлетике в старших возрастных группах (от 30 лет и старше).



Соревнования среди ветеранов спорта проходили с 11 по 15 апреля в Бугульме. За звание чемпионов в разных весовых категориях и возрастных группах боролись около 200 спортсменов.

Штангисты соревновались в классическом двоеборье – рывке и толчке. В весовой категории до 105 кг и в возрастной группе от 75 до 79 лет Владимир Чуев показал лучший результат, набрав в сумме 145 кг (годом ранее было 140 кг) и стал чемпионом России. Убедительную победу спортсмен одержал 17-й раз.

– Простыл перед самой поездкой, а в болезненном состоянии организм мгновенно реагирует на нагрузки. Чтобы преодолеть неприятные ощущения, я начал подходы с небольшого веса. В моей возрастной категории было 12 спортсменов, старше 80 лет – 6 тяжелоатлетов, один участник был в возрасте 86 лет. Вот такая у нас тяга к занятиям спортом. Вместе с нами выступают мастера спорта международного класса, поэтому данные соревнования мы называем продолжением спортивной жизни. И молодёжь тянется за нами – среди зрителей много молодых ребят. Турнир был организован на высшем уровне, понравилось судейство. Я доволен своим результатом.

Владимир Чуев благодарит заводской Совет ветеранов за материальную помощь в организации поездки в Татарстан.

Сейчас тяжелоатлет продолжает регулярно тренироваться, осенью его ждут очередные старты – Кубок России. «Процесс тренировок не заканчивается, буду тренироваться вечно. Мечтаю в год своего 80-летия (в 2021 г.) поехать на международный турнир», – поделился Владимир Иванович.

Ирина ТОРОХОВА

### ФОТО НОМЕРА

#### Подведены итоги фотоконкурса «Танцуют все»

Благодарим всех участников за предоставленные снимки. А победителем становится инженер-технолог ОГТ Елена Николаева. Она прислала фотографии своей дочери, которая с четырёх лет занимается в школе танца Е. Морозовой и в балетной труппе ЦДТТ «Синяя птица» ДК «Октябрь».



Мы поздравляем победителя и приглашаем в отдел корпоративных коммуникаций за получением сувенира.

15 мая отмечается Международный день семьи. Мы ждём ваши истории о семейных традициях, совместных праздниках, путешествиях, праздновании важных событий.

**Тема следующего фотоконкурса «Моя дружная семья»**  
Присылайте свои фотографии с описанием до 7 мая на e-mail: [gazeta@eatom.ru](mailto:gazeta@eatom.ru)

Грация и нежность (Лада стоит в центре)

## Кадровый вопрос

## Как реактор назовём?

Подведены итоги конкурса по выбору названия пятого реактора. В нём участвовали 54 человека. Они предложили 135 вариантов названий реактора. Несколько названий повторились: «Нептун», «Данко», «Отличник», «Отличный», «Пятачок», «Отважный», «Богатырь», «Малахит», «Звёздный», «Царь», «Подольский», «Атлант», «Серебряное копытце», «Самоцвет».

Трижды сошлись во мнении конкурсанты, предложившие названия «Умка» и «Пятый элемент». Поступили и такие варианты: «Смирнов», «Путин», «Президент».

Выбор был нелёгким. По коллегиальному решению пятый реактор получил название «Звёздный». Поздравляем с победой ведущего экономиста отдела учёта производственных затрат Ирину Артамонову и спортсиста по оформлению отчётной документации Ольгу Башмакову.

## Выбрали клички лебедям

На просьбу сотрудников административно-хозяйственного отдела придумать клички паре лебедей откликнулись самые внимательные наши читатели. Варианты поступали как от конкретных сотрудников, так и от коллективов. Всего заводчане предложили 23 пары кличек, например, СПП и ПВД, Иван да Марья, Марианна и Луис Альберто, Яна и Яша, Груша и Гриша, Кай и Герда, Бонни и Клайд, Милок и Мила, Леди и Бродяга, Иван да Марья, Алла и Филипп, Арктика и Сибирь, Орфей и Эвредика, Зигфрид и Одетта, Тристан и Изольда.

Из предложенного разнообразия комиссия выбрала вариант Артур и Ассоль, имена героев повести-феерии «Алые паруса» русского писателя и поэта Александра Грина. Напомним, это произведение о непоколебимой вере и всепобеждающей, возвышенной мечте, о том, что каждый может сделать для близкого чудо. Эти клички прислали в редакцию ведущий специалист отдела повышения эффективности Наталья Гаркуша и руководитель проекта отдела по развитию производственной системы Ольга Гаврилова.

А теперь о возмутительном случае жестокого обращения с птицами. Во время субботника работник котельной обрызгал лебедя синей краской. Недовольные сотрудники, которые привезли птиц, ухаживают за ними и просто любят, не было предела. Неравнодушные люди предлагают этому работнику ознакомиться со статьёй 245 Уголовного кодекса РФ, в которой прописано наказание за «жестокое обращение с животным в целях причинения ему боли и (или) страдания, а равно из хулиганских побуждений или из корыстных побуждений, повлёкшее его гибель или увечье».

Ирина ТОРОХОВА



## ПОЗДРАВЛЕНИЯ

*Щербakov Евгений Львович, мастер по сварке ПП № 1 отметил 45-летие 17 апреля. Коллектив цеха № 5 желает юбиляру, чтобы счастье сопровождало на каждом шагу, здоровье оберегало при любых обстоятельствах, удача и везение стали надёжными спутниками по жизни.*

*Спицын Вадим Анатольевич, плотник ремонтно-строительного цеха № 24, отметит 55-летие 18 апреля. Коллеги желают юбиляру вдохновения, позитивного настроения и исполнения всех планов. Пусть в доме царят тепло и уют, а родные и близкие оберегают и ценят.*

*Боярскова Ирина Александровна, инспектор технического контроля цеха № 5 праздновала 55-летие 22 апреля. Коллеги шлют имениннице самые добрые пожелания. Пусть в любой день и в любую погоду всё будет замечательно, пусть всегда буду те, кто наполнит жизнь светом счастья.*

*Торопчина Галина Вадимовна, кладовщик ремонтно-строительного цеха № 24, праздновала юбилей 25 апреля. Коллеги желают имениннице много любви и счастья, чтобы судьба чаще дарила приятные сюрпризы. Пусть жизнь будет интересной и насыщенной.*

*Цыпляева Ольга Валентиновна, маляр ремонтно-строительного цеха № 24, отметила юбилей 25 апреля. Коллектив подразделения шлёт имениннице самые добрые пожелания огромного запаса здоровья, сил и энергии, хорошего настроения и всех жизненных благ. Пусть каждый день приносит новые и радостные открытия.*

*Антонова Людмила Петровна, диспетчер цеха № 25, отметила юбилей 26 апреля. Коллеги желают имениннице надежды, терпения, пусть прекрасным будет каждое мгновение. А ещё щедрого тепла, изобилия во всём.*

*Штырхунов Геннадий Александрович, огнеупорщик ремонтно-строительного цеха № 24, празднует 40-летие 27 апреля. Коллеги шлют юбиляру самые тёплые пожелания радости, везения, улыбок, успеха, вдохновения, взлётов без падений и желаний исполнений.*

*Чубыкин Сергей Александрович, слесарь-ремонтник цеха № 19, отмечает 60-летие 1 мая. Коллектив подразделения желает юбиляру счастья, удачи, крепкого здоровья, любви и уважения близких и друзей.*

*Янкina Любовь Анатольевна, техник-технолог цеха № 25, отмечает 60-летие 3 мая. Коллектив ПП № 1 шлёт имениннице самые добрые пожелания. Пусть дом наполняет счастье и тепло, твою душу – гармония и спокойствие. Пусть судьба преподносит яркие подарки и радостные события.*

Учредитель: ПАО «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск»

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

### Редакционный совет:

Смирнов А. М. – генеральный директор, председатель совета  
Хижов М. Ю. – технический директор, зам. председателя совета  
Судилковская И. В. – директор по персоналу  
Скворцов А. В. – ЗГД по безопасности  
Стрюков А. Ю. – директор по производству

Главный редактор – Ирина Торохова

Фотограф – Андрей Брагин

Редакционная коллегия: Андрей Смирнов,  
Ольга Баранова, Ольга Сурмейко

Тел. редакции: 8 (495) 747-10-25, доб. (1) 42-14 e-mail: [gazeta@eatom.ru](mailto: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.

Объём 2 п. л. Офсетная печать. Заказ № 01898-18. Тираж 1500 экз.

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