



ПСР-ОБРАЗЕЦ НА КОНТРОЛЕ 2

ГОТОВИМСЯ К ЗИМЕ 2

ДЕБЮТ УДАЛСЯ 3

СКЕПТИКАМ - НЕТ, ПРОГРЕССУ - ДА 3

## Донышко получается из «шляпки»



### ! событие

**Завод приступил к изготовлению оборудования для АЭС «Руппур», строящейся по российскому проекту с реакторами типа ВВЭР-1200.**

Для того чтобы реализовать возможность участия в проекте «АЭС «Руппур», завод получил разрешение на изготовление продукции 2 и 3 класса безопасности, имеющей категорию обеспечения качества QA2, QA3. Изготовление оборудования в установленном порядке началось с проверки готовности производства с участием представителей АО «ВО «Безопасность» (уполномоченной организацией Бангладешского органа регулирования безопасности

в области использования атомной энергии (BAERA) и АО «АСЭ». По результатам проверки оформлен протокол с положительным результатом, согласно которому принято решение о запуске в производство барботёра и элементов его крепления.

Барботёр является одним из важнейших элементов оборудования для АЭС – составной частью системы компенсации давления реакторной установки. Он представляет

собой резервуар, который установлен внутри защитной оболочки реактора, и служит для конденсации пара, поступающего из компенсатора давления в режимах разогрева первого контура реактора, насыщенного пара из импульсных клапанов, парогазовой смеси коллекторов первого контура парогенератора и из-под крышки реактора.

Технический проект изделия разработали специалисты ОКБ «Гидропресс», рабочую конструкторскую документацию – сотрудники ДОО АМ ПАО «ЗиО-Подольск».

В настоящее время специалисты цеха № 5 отштамповали два донышка для барботёра диаметром 2,4 м и толщиной 24 мм.

– Донышко из нержавеющей стали и тонкое, поэтому операцию штамповки проводим в два этапа. Сначала изготавливаем так называемую «шляпу» – на половину донышка, чтобы получился эллипс и фланец, потом нагреваем до 1100 градусов и штампуем под заданный размер. Главное в этом деле – быстро вынуть изделие из печи, довести до штампа и отцентровать, чтобы не успело остыть, нержавеющая сталь быстро остывает, а тонкий металл может порваться. Штамповка проходит на самом большом прессе – усилием две тысячи тонн. Чтобы донышко легче проходило через кольцо, обрабатываем оснастку графитовой смазкой. Штамповку проводят прессовщики только пятого разряда. Работа опасная, требует сосредоточенности, большого внимания, чтобы не обжечься, – рассказывает инженер-технолог цеха № 5 Галина Селезнёва.

Для двух блоков АЭС «Руппур» завод изготовит комплекты сепараторов-пароперегревателей, подогреватели высокого давления и барботёры, а также ёмкости системы аварийного охлаждения активной зоны (CAOЗ) ядерного реактора для второго блока станции.

Добавлю, 14 июля 2018 года нажатием символической кнопки началась торжественная церемония заливки «первого бетона» в основание второго энергоблока АЭС «Руппур». В церемонии приняли участие премьер-министр Народной Республики Бангладеш Шейх Хасина, заместитель председателя Правительства Российской Федерации по вопросам оборонно-промышленного комплекса Юрий Борисов и первый заместитель генерального директора по операционному управлению ГК «Росатом» Александр Локшин. Сегодня в сутки на площадке используется 5000 тонн цемента, в строительных работах задействовано 4200 человек.

Ирина ТОРОХОВА

### ответственность за результат

## Приложили героические усилия

**В сжатые сроки прошла операция по приварке четырёх гидрокамер к корпусу первого реактора РУ «РИТМ-200» для ледокола «Урал».**

Сварщики цеха № 3 виртуозно приварили четыре гидрокамеры к корпусу первого реактора для ледокола «Урал». «Героическими усилиями в непростых условиях сборки и сварку удалось выполнить за 17 дней. Напомню, первый раз к реактору для головного атомхода мы их приваривали 22 дня. Операция проходила в период отпусков, поэтому задействованы были 12 сварщиков вместо 16. Им пришлось тяжело. В цехе жарко, к тому же сварка идёт при подогреве гидрокамер до 100 градусов, и сварщики, в буквальном смысле, обливаясь потом, выполнили поставленную перед ними

задачу», – отметил начальник производства оборудования ОИАЭ, ГНХ и судостроения Сергей Киселев.

– Процесс приварки гидрокамер – самая сложная технологическая операция сварки при изготовлении корпуса реактора. Длится она непрерывно. Две смены идут сварочные работы, в третью – радиографический контроль. Среди сложностей я бы назвал стеснённые условия работы в стапеле, неповоротное положение сварных швов, глубокую разделку, – пояснил ведущий специалист отдела главного сварщика Максим Котилло.

Специалисты ОГС разработали технологию управляемой сварки, позволяющую приваривать гидрока-



меры с соблюдением жёстких требований к излому осей и параллельности поверхностей. Процесс сварки связан с деформациями, поэтому необходимо постоянно отслеживать, в какой плоскости произошло отклонение, и применять технологические приёмы для борьбы с ними. Для этого каждый день в 6 часов утра специалист ОГС проводит замеры, снимает показания числовых индикаторов, анализирует их, а через полчаса ставит гидрокамеры на подогрев для работы следующей смены. В 7 часов начинается инструктаж для сварщиков, технологи ОГС советуют, на что стоит обратить внимание. В течение дня они также встречаются со сварщиками, интересуются, какие у них есть пожелания и замечания, дают рекомендации по ремонту дефектных мест.

Следующий важный этап изготовления первого реактора – приварка кассет парогенератора. Сейчас заканчивается изготовление гидрокамер для второго реактора атомхода «Урал».

Ирина ТОРОХОВА

### ПОТОК новостей

#### Болеем за наших

Третий отраслевой чемпионат рабочих и инженерных профессий атомной индустрии AtomSkills пройдет в Екатеринбурге с 30 июля по 3 августа. На чемпионате сотни сотрудников предприятий Росатома покажут свои навыки в 27 компетенциях. В составе команды Атомэнергомаша на чемпионат отправятся 14 работников нашего завода, эксперты и участники: Алексей Красавин – Максим Пирожков, Константин Кузичкин – Татьяна Потаткова, Максим Малинов – Марат Усманов, Ангелина Медведева – Наталья Рытикова, Роман Касимов – Константин Китов, Виктор Винников – Михаил Носов, Василий Выхубов – Арсений Никифоров.

Желаем конкурсантам успешно пройти все испытания и вернуться с победой.



#### Привлекаем молодых специалистов

В Костромском государственном университете прошла защита дипломных работ выпускников факультета «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств». В работе государственной аттестационной комиссии участвовали заводчане. В рамках профориентационной работы доклады бакалавров заслушали заместитель главного технолога Сергей Моргачев и руководитель направления по подбору персонала Сергей Журнаев. Они отметили высокий уровень подготовки выпускников. «Заводу нужны молодые кадры. Особая потребность в инженерах-технологах. Сейчас мы ведём активную работу по привлечению молодых специалистов на наш завод. Это целый комплекс мер, ориентированный на студентов вузов и сузов, а также школьников. В рамках подписанного с КГУ соглашения о сотрудничестве студенты будут проходить производственную практику на нашем предприятии», – отметил Сергей Журнаев.

После защиты пятеро выпускников изъявили желание трудоустроиться на ЗиО-Подольск.

**4417 метров**

трубопроводов отопления и горячего водоснабжения заменят к новому отопительному сезону

цифра номера



### Росатом создаёт новую компанию

Совет директоров АО «Атомэнергопром» принял решение о создании своей дочерней компании ООО «Русатом – Инфраструктурные решения», которая, в том числе, будет заниматься модернизацией инфраструктуры жизнеобеспечения городов, следует из материалов на сайте раскрытия корпоративной информации.

Уставный капитал новой компании, которая будет полностью принадлежать «Атомэнергопрому», составит 263,1 миллиона рублей.

«Русатом – Инфраструктурные решения» – отраслевой интегратор по направлениям «Умный город» и «Чистая вода». Проект «Чистая вода» включает в себя разработку решений по опреснению, водоподготовке и водоочистке. Проект «Умный город» направлен на модернизацию инфраструктуры жизнеобеспечения городов – тепло-, электро-, водоснабжение на базе современных инженерных и цифровых решений.

### Строительство двух блоков АЭС «Пакш» намечено на конец года

Строительство двух новых энергоблоков АЭС «Пакш» в Венгрии должно начаться в конце 2018 года. В соответствии с межправительственным соглашением Росатом осуществит комплекс работ по дальнейшему увеличению мощности АЭС «Пакш», включая проектирование, сооружение и ввод в эксплуатацию двух новых энергоблоков. Общий бюджет строительства АЭС составляет 12,5 млрд. 80 % финансирования обеспечивает Россия. 6 февраля министр экономики Венгрии Михай Варга заявил, что его страна досрочно выплатит России \$97 млн в рамках кредита на АЭС «Пакш».

Единственная венгерская АЭС «Пакш» расположена в 100 километрах от Будапешта и в 5 километрах от города Пакша. Станция построена по советскому проекту, на ней эксплуатируются четыре блока с реакторами ВВЭР-440. АЭС производит более 50 % электроэнергии, вырабатываемой в Венгрии. В конце 2014 года Россия и Венгрия подписали документы о строительстве пятого и шестого блоков АЭС с реакторами по российской технологии ВВЭР-1200.

### Попадает ли проект в Бушере под санкции?


Россия ждет от США ответа, коснутся ли санкции против Ирана проекта АЭС в Бушере, заявил посол РФ в Вашингтоне Анатолий Антонов.

«Если говорится, что ни одного доллара не должно попадать в казну Ирана для реализации его политики, то тогда у меня простой вопрос – что делать с «Бушером»? Он тоже попадает под санкции? А что делать с этими инженерами, учёными, которые работают на «Бушере», которые получили определённые знания?» – сказал Антонов в ходе дискуссии в клубе «Валдай».

Ситуация вокруг Совместного всеобъемлющего плана действий (СВПД) обострилась после того, как 8 мая президент США Дональд Трамп объявил, что Вашингтон выходит из соглашения с Ираном по ядерной программе, достигнутого «шестёркой» международных посредников (Россия, США, Британия, Китай, Франция, Германия) в 2015 году.

### На ледокол «Сибирь» затягивают кабель

Специалисты АО «Балтийский завод» произвели затяжку первых десяти километров силового кабеля на строящийся атомоход «Сибирь». Работы по затяжке кабеля на судно начались в начале июля 2018 года согласно графику электромонтажных работ. Всего на ледокол будет заведено более 1 тыс. 100 км кабелей.

 производственная система «РОСАТОМ»

Генеральный директор АО «Атомэнергомаш» Андрей Никипелов и директор по развитию ПСР ГК «Росатом» Сергей Обозов проверили готовность ЗиО-Подольска к проведению площадочного обучения.

Завод готовится стать учебной площадкой по применению инструментов Производственной системы «Росатом» (ПСР) федерального уровня. К 1 сентября предприятие должно быть готово принять первые группы стажёров на обучение. Уникальность программы «Площадочное обучение ПСР» заключается в том, что участники видят применение инструментов ПСР в производственных процессах, сталкиваются с реальными сложностями, учатся находить потери, видеть потенциал для улучшений. «Смысл обучения – посмотрел, увидел потери, предложил улучшения, внедрил их», – пояснил руководитель проекта общей техники Сергей Гаврилов.

Выполнение поставленных ранее задач руководители проверяли непосредственно на производственной площадке. В ПП № 408 они заслушали доклад начальника производства общей техники Александра Глухова о ходе изготовления оборудования. Он рассказал о причинах отставания от графика производства и разработанных корректирующих мероприятиях. Начальник управления по эффективности производства и развитию ПСР Евгений Хмельянский доложил о ходе работ по подготовке площадочного обучения и представил разработанные программы. Сергей Обозов посоветовал включить в программу обучения презентацию генерального директора о развитии ПСР на предприятии: «Очень важно услышать от первого лица, как внедрялась производственная система на заводе, какие были подъёмы и падения, экономический эффект».

На данном этапе предполагается, что в первый день обучения стажёры получат краткие сведения из общего базового курса ПСР, послушают историю развёртывания ПСР на предприятии, познакомятся с такими инструментами ПСР, как стандартизированная ра-

## Оценили фронт работ

бота и картирование. А со второго дня начнут работу на производственной площадке. В ходе обсуждения этой программы поступило предложение по участию директоров предприятий вместе со стажёрами в первые два дня.

– Директор должен вместе со всеми получить азы, поучаствовать в сборке изделий на фабрике процессов, чтобы лично убедиться в том, каких результатов можно добиться при практическом применении инструментов ПСР на действующем производстве, а также успеть поработать на производственной площадке, чтобы услышать, какие задачи поставлены стажёрам, а потом в последние два дня обучения вновь подключиться к процессу и отследить, как они были выполнены, – решили участники совещания. «При этом директор должен быть обычным сотрудником и работать, как и все остальные», – добавил Андрей Никипелов.

Обучаться будут сотрудники предприятий атомной отрасли, а также компаний поставщиков и заказчиков. Оптимальный срок учёбы – 2 недели. «Главное, чтобы тот результат, который получают обучающиеся, работал на завод», – сказал Сергей Обозов.

– Предлагаю выделить как темы для отдельного обучения – серийное производство и единичное производство узлов и деталей. Также необходимо провести раскладку инструмента на производственных участках по методу теней. Также считаю, что нужно в цехах сделать прозрачные двери на инструментальных шкафах. Кроме того, надо максимально оптимизировать учёт и вовлечение деталей в «супермаркете», – рекомендовал Андрей Владимирович.

Кроме того, руководители оценили организацию рабочих мест по системе 5С, систему штрихкодирования, комплектную поставку деталей по сигналам, реализацию мероприятий по хранению деталей с соблюдением принципа Fi-Fo (образцы и эскизы).

– Специалистам завода предстоит огромная и сложная подготовительная работа по организации обучения. До первого сентября нуж-



но провести пилотную стандартизированную работу на неосвоенных участках, пилотную работу по картированию, производственному анализу и решению проблем. И самое важное – наладить систему так, чтобы ПСР стала частью ежедневной работы каждого работника предприятия. Для того чтобы проводить обучение, необходимо досконально разбираться в теме, во всех деталях. Каждый рабочий должен понимать, что он несёт ответственность за конкретный участок (станок, рабочее место, стеллаж), соблюдать принципы системы 5С с применением метода пяти фиксированных условий (маршрут, количество, место, наименование, цвет). Нам необходимо выйти на такой уровень, чтобы предприятие действительно стало образцово-показательным, лучшим по внедрению ПСР не только в отрасли, но и в стране. Мы стремимся к этим достижениям, но работы реально много, – акцентировал Сергей Гаврилов.

Все работники должны воспринимать производственную систему как корпоративную культуру постоянных улучшений и осознавать, что ПСР – это не просто набор неких инструментов, а целая философия производственных отношений. Редакция газеты будет следить за ходом подготовки к площадочному обучению и освещать значимые этапы изменений.

Ирина ТОРОХОВА

 актуальная тема

## Лето – пора ремонтов

Как завод готовится к осенне-зимнему периоду? Какие работы уже завершены, и что предстоит сделать службам главного инженера?

Для подразделений главного инженера лето – горячая пора. Они готовят завод к началу отопительного сезона, проводят капитальные и текущие ремонты. Что касается электротехнического направления, то стартовал уже второй этап перекладки кабельных линий вводных фидеров, в ближайшее время начнётся капитальный ремонт системы общего освещения уличной пескоструйной камеры возле цеха № 7.

Проведён большой объём работ по теплотехническому направлению. Завершена очистка ёмкости артезианской воды и баков-аккумуляторов на централизованных тепловых пунктах № 1 и 2. В рамках мероприятий,

связанных с подготовкой энергосистем Южного и Северного микрорайонов, до 15 сентября запланировано выполнение перекладки трубопроводов общей протяжённостью 4 417 метров. По результатам гидравлических испытаний замену трубопроводов специалисты уже провели на объектах по ул. Правды, д. 9, Машиностроителей, д. 14, на участке ул. Филиппова – Южный проезд, по ул. Молодёжной, д. 11, Энтузиастов, д. 26, Клубный проезд, д. 2. Продолжается ремонт тепловых сетей по ул. Северной, д. 18 и Машиностроителей, д. 28. На данный момент закончен ремонт комнат общежития по ул. Правды, д. 4.

На заводе начался ремонт санитарно-технических помещений, заключён договор на ремонт 36 санузлов. Работы ведутся в восьми помещениях. Кроме того, ремонтируются кровли производственных подразделений, работы выполнены на площади 15 тыс. кв. метров (цеха № 3, 33, 168 (2К) и 8). Завершён ремонт лестничных маршей левого и правого крыльца здания Инженерного корпуса. Закончено устройство фундаментов под установку по наплавке газоплотных панелей в ПП № 5, ведётся устройство полов гидростенда в четвёртом пролёте подразделения.

На данный момент сотрудники ОГарх готовят документацию для проведения закупочных процедур на ремонт крыльца парадного входа Инженерного корпуса, а также на замену кровли и стены цеха № 12.

Специалисты отдела главного механика провели техническое освиде-



тельство пассажирских лифтов в главном корпусе, подготовили техзадание и сделали мониторинг цен на покраску козлового крана, смонтировали кран-укозину грузоподъёмностью 2 тонны. На гальваническом участке продолжается замена электрических талей. Выполнен капитально-восстановительный ремонт (КВР) в складском хозяйстве и КВР мостового крана в ПП № 833, сделан монтаж и пусконаладка испытательной машины Depison в ПП № 804.

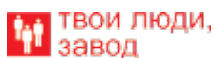
Кроме того, специалисты составили перечень технологического оборудования, требующего особого внимания. Так, в цехе № 11 в критическом состоянии находятся приводы подающих ножей поворотной-загрузочной машины; периодически происходят сбои в работе промышленного компьютера с ЧПУ установки гидроабразивной резки; необходимо заменить комплектующие для гидравлического листоштамповочного пресса. В цехе № 33 сломалась рычажная цапга для зажима инструмента горизонтального фрезерно-расточного обрабатывающего центра WRD-130Q.

В будущем предстоит провести восстановительные работы электрических нагревательных элементов в печи НМ-144 и ремонт направляющих трубогибочного станка «Пайнс» в ПП № 606.

Ирина ТОРОХОВА







## Конкурсный дебют

Состоялся первый в новейшей истории предприятия конкурс «Лучший изобретатель ПАО «ЗиО-Подольск», который организовал отдел интеллектуальной собственности.



Анастасия Терехова, Владимир Маркин, Виктор Терехов, Вячеслав Коршунов

20 июля состоялся первый конкурс «Лучший изобретатель ПАО «ЗиО-Подольск». В нём приняли участие одни из самых опытных изобретателей предприятия, имеющие патенты на свои разработки.

Приветствовал конкурсантов первый заместитель генерального директора, директор по операционной деятельности Виталий Шишов: «У нас уделяется серьёзное внимание вопросам инновационного развития завода, в основе которого лежат уникальные разработки наших специалистов. Сегодня хотелось бы заострить внимание на достижениях, полученных результатах интеллектуальной деятельности».

рошая, за полгода получили 6 патентов, из них на 2 изобретения и 4 полезные модели. Предполагаем, что до конца года получим ещё 3 патента», — отметила она.

Первым в конкурсной программе выступил заместитель главного конструктора, начальник УО АЭС № 2 Владимир Маркин с докладом о полезной модели «Кассета сепаратора-пароперегревателя». Ведущий инженер-технолог Вячеслав Коршунов рассказал об изобретении «Способ чистовой обработки глубоких отверстий». Мэтр изобретательского движения, директор по науке Виктор Терехов представил одно из самых интересных своих изобретений — «Способ соеди-

С докладом по теме «Построение системы эффективного управления интеллектуальной собственностью предприятия» выступила Тахмина Сафарова. Она осветила этапы построения системы управления интеллектуальной собственностью, рассказала о выявленных рисках, о мерах, которые сотрудники ОИС принимали для минимизации рисков, а также о полученных результатах и планах на будущее.

«Много времени мы уделяем выявлению охраноспособных технических решений. Динамика патентования наметилась хорошая, за полгода получили 6 патентов, из них на 2 изобретения и 4 полезные модели. Предполагаем, что до конца года получим ещё 3 патента», — отметила она.

Итоги первого конкурса изобретателей подвела директор по персоналу Ирина Судиловская. «Я искренне рада, что лучшим изобретателем завода стал Виктор Михайлович. Желаю ему большой творческой активности, неугасаемого желания помогать молодым, развивать нашу творческую, интеллектуальную молодёжь (и не только) и получать как можно больше нематериальных активов для предприятия. Я уверена, что в следующем году участников будет больше, и возрастет количество слушателей», — поздравила Ирина Владимировна.

Дипломы за участие в конкурсе получили и соавторы изобретений: Анастасия Терехова, Олег Сучков, Игорь Могутов.

— Перед нашим отделом стоит задача увеличить количество РИД. Предприятие выпускает высокотехнологичное оборудование, и оно должно быть конкурентоспособным на глобальном рынке в долгосрочной перспективе. Одним из способов решения данной задачи является эффективное управление интеллектуальной собственностью. Если мы её защитим патентами, то заявим о том, что наша продукция выпускается с использованием новейших технологий. Интеллектуальная собственность является гарантом того, что завод экономически стабилен в настоящем и сохранит конкурентоспособные позиции в будущем. Считаю, что конкурс будет способствовать повышению изобретательской активности наших работников», — резюмировала Тахмина Сафарова.

В следующем году конкурс пройдёт по двум номинациям. Решено разделить участников по направлениям «изобретения» и «полезные модели».

Ирина ТОРОХОВА

## Ровесник отдела главного сварщика



14 июля ведущий инженер-конструктор отдела главного сварщика Владимир Антонов отметил 70-летие.

Владимир Васильевич — ровесник своего отдела, который был образован 14 января 1948 года. Трудовой путь начинал в 1972 году в АО «ЦНИИТОЧМАШ» после окончания Ленинградского военно-механического института. «Учился по специальности оборонного значения, она была закрытой, по классу артиллерии», — рассказывает старший лейтенант-инженер в отставке, специалист по вооружению Военно-Морского Флота. Доводилось Владимиру встречаться с высокими военачальниками. Был знаком с командующим ВДВ Василием Маргеловым. «Стояли перед ним в форме, но без головных уборов,

он спросил, откуда такие десантники взялись? Ответили, что мы профсоюзные офицеры. Он засмеялся: «Понял, это промышленность», — делится Владимир Васильевич.

Работал Владимир Антонов и в Министерстве строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности СССР, где занимался вопросами запасных частей для трубокладчиков зарубежных производителей (по изношенным деталям делал чертежи, проектировал стелды для испытаний).

В 1992 году Владимир Васильевич устроился на ЗиО. Под его руководством выполнен целый ряд конструкторских проектов по восстановлению и ремонту оборудования для сварки разного назначения. Активное участие он принимал в доработке оборудования для производства блочной съёмной тепловой изоляции (БСТИ) в АО «Опыт». «Требовались настолько быстроходные машины, что готовых с такими параметрами в мире не нашлось. Мы взяли и ускорили наше советское оборудование, — рассказывает заместитель главного сварщика Валентин Лексиков. — Идеологией модернизации руководил я, а конструктивно все пожелания выполнял Владимир Антонов в содружестве с Чижовым А. В., который, к сожалению, рано ушёл из жизни. Нам удалось эти машины вывести на нужную производительность. Владимир Васильевич изменил приводы сжатия, системы подвода-отвода воздуха, чтобы ускорить работу пневматических систем, спроектировал водоохлаждаемую консоль для сварки в труднодоступных местах, которая не давала перегреваться станкам и позволяла работать без остановок. Лицензию на производство БСТИ завод приобрёл в Германии по инициативе в то время руководителя «Опыта» Евгения Фадеева. Это был очень мудрый шаг. Благодаря Евгению Алексеевичу завод освоил изготовление изоляции, которую выпускают всего пять заводов в мире. БСТИ для первых двух заказов принимали у нас специалисты фирмы «Кефер» (Käfer). Уже на втором заказе они были сильно удивлены, что мы настолько хорошо освоили технологию».

Интересной была работа по шипованию сложных поверхностей котла для ТЭС «Нейвели». Для выполнения заказа требовалось оборудование для приварки шипов под керамическими кольцами. В России его не произ-

водили, отсутствовали и сопутствующие материалы. «Хотели купить у американцев, но оно оказалось дорогостоящим. Владимир Овчар сказал: «Думайте!». Мы разработали прибор, взяв за образец пистолет немецкой фирмы «Нельсон». Он к нам попал в то время, когда мы выполняли заказ для Германии, потом немецкие специалисты увезли предоставленное нам на время оборудование. Однако, мы успели его изучить, сняли характеристики и разработали свой пистолет. Изготовили в ЦНИИТМАШе ЦПШ-4 для приварки шипов под керамическими кольцами, и завод успешно выполнил заказ. Представили его на выставке «Россварка», зарубежные изготовители увидели, что оно вполне работоспособно», — вспоминает Валентин Иванович.

Большой вклад Владимир Васильевич внёс в разработку и усовершенствование конструкции новой машины продольного орбрения ОС-1414 с восьмилёберной моделью орбрения труб, из которых состоят кассеты пароперегревателей СТП. В процессе эксплуатации новых установок он наблюдал, что можно улучшить, дорабатывая некоторые узлы.

— Когда собирали первую машину ОС-1414, наладчики скептически были настроены, беспопытно говорили, что она работать не будет. А я молчал и думал, что всё у нас получится. Со времён распада СССР подобных по сложности машин завод не изготавливал. Совершенству нет предела, поэтому улучшения этих установок продолжают. А вообще у меня творческая работа. Иногда долго думаю, и появляется один вариант, второй, третий, — говорит Владимир Антонов.

Конструктор разрабатывает много оснастки для сварочных работ. Сейчас проектирует её для изготовления оборудования для заводов по термическому обезвреживанию ТКО.

Недавно выполнил чертёж для сварки тройников, сейчас занимается модернизацией установок для сварки труб в поворотном положении, так как их длина увеличилась с 32 до 40 метров.

На протяжении всей жизни основным увлечением Владимира Васильевича остаётся рыбалка, а ещё он любит собак, предпочтение отдаёт пекинесам.

Ирина ТОРОХОВА



Сварочное производство  
ЗиО — движение  
от истоков в XXI век

Внедрение лазерной резки на ЗиО

Изобретение лазеров и быстрый прогресс этого направления техники, в том числе для технологий машиностроения, в 60-е годы создал иллюзию универсальности и высокой эффективности этого процесса, представлявшего большой интерес для нашего завода, чему способствовало обилие публикаций и настойчивые призывы партийных и министерских органов управления, не подкреплённые, к сожалению, материально. Из возможных направлений применения для первоочередного внедрения специалисты ОГС выбрали лазерную резку, поскольку, несмотря на хорошее техническое оснащение оборудованием и технологиями газовой и плазменной резки, качественный раскрой металла малых толщин, прежде всего применительно к бронепроизводству, представлял для нас не меньшую техническую сложность, чем больших толщин в энергетике.

Приём на работу после аспирантуры выпускника Алтайского политехнического института Шанчурова В. М., темой диссертации которого была лазерная сварка, способствовал более предметному поиску вариантов внедрения лазерных технологий на заводе, благодаря данной специализации и хорошему владению техникой и оборудованием для этого многопланового процесса, которыми обладал новый сотрудник ОГС.

Крайне ограниченные возможности комплектования оборудованием вынудили нас «на безрыбье» приобрести технологический лазер «Комета», предназначенный для поверхностной термообработки штампов. Вячеслав Михайлович планировал начать работу с этим лазером и столотом от фрезерного станка с ЧПУ, который мы также рассчитывали получить, с резки мелких деталей для цеха № 16, несмотря на то, что многомодовый луч лазера «Комета» позволял лишь частично использовать его мощность для резки.

Но эта работа ограниченной перспективности так и не была доведена до «металла» в связи с переориентацией на выделенный нам Минэнергомашином современный по меркам 80-х годов лазерный комплекс «Хебр-1А», созданный нашими болгарскими коллегами на основе американского прототипа по программе специализации в рамках СЭВ. Его внедрение показало высокую эффективность нового процесса и оборудования. Усилиями руководства завода удалось добиться выделения нам второго ТЛК «Хебр-1А», а через некоторое время — более мощного комплекса «Хебр-2,5» с лазером мощностью 2,5 кВт. Следует отметить, что конструктивно отличающийся от предыдущего проекта ТЛК «Хебр-2,5» был получен без сопроводительной монтажной документации, но, тем не менее, успешно смонтирован и запущен в производство под руководством А. Е. Панова.

Ответственный и квалифицированный надзор за состоянием и работоспособностью этого сложного оборудования со стороны В. М. Шанчурова и А. Е. Панова, их конструктивное сотрудничество с болгарским поставщиком стали залогом длительной успешной работы этого участка, обеспечивавшего потребности резки относительно тонкостенных деталей «в размер» с высокой точностью и чистотой для всех направлений производства завода.

Академический лазерный технологический центр в Шатуре, созданный в период начала освоения лазерных технологий в РФ, был подключён нами к модернизации имевшихся на заводе болгарских установок по мере их износа и в связи с необходимостью применения более современной элементной базы. Результатом сотрудничества с ООО «Лазерный технологический центр» стало внедрение на базе конструкций «Хебр-1А» более мощного ТЛК «ТЛ-2,0» с излучателем мощностью 2 кВт.

Однако наиболее значительным успехом в рамках технического перевооружения завода в этом направлении стало приобретение в 2014 г. одного из самых мощных лазерных комплексов фирмы «Бистроник» с двумя сменными столами для заготовительного участка цеха № 16. Данный лазерный комплекс, необходимость закупки которого специалистом ОГС удалось отстаивать в условиях действующих закупочных процедур, обеспечил возможность резки металла толщиной до 20 мм с производительностью, превышающей создание программ на вырезку изготавливаемых деталей. На 2019 г. запланирована закупка ещё более мощного современного волоконного лазера мощностью 6 кВт, что даст возможность полностью решить все проблемы завода по лазерной резке сталей, цветных металлов и сплавов.

Геннадий ЛЕОНОВ

Ирина ТОРОХОВА





## Футбольная фортуна

Завершилось традиционное летнее первенство по мини-футболу среди команд работников подразделений завода.

Атаковать и не сдаваться! Именно с таким настроем прошло первенство завода по мини-футболу. В течение трёх недель на стадионе «Планета» разгорались нешуточные футбольные страсти.

В бескомпромиссной борьбе сошлись 5 команд. Своё мастерство владения мячом продемонстрировали представители цехов № 3, 12, 16, АО «Опыт» и правового департамента.

Первенство отличалось особой зрелищностью: активный прессинг, атакующие комбинации, хорошие проникающие передачи, удачные контратаки, внимательные действия в обороне. Заряд, напряжение и эмоциональный игровой драйв присутствовали постоянно. Зрители увидели великолепный по скорости и технике футбол и активно поддерживали футболистов.

Игры проходили в два тайма по 20 минут. Несколько полных упорной борьбы игровых дней подарили много красивых и захватывающих матчей, неожиданных голов и определили четыре



команды полуфиналистов, которые разыграли между собой главный трофей.

Финальный матч между командами «Опыт» и «Правового департамента» получился весьма боевым и захватывающим. Счёт 5:1 красноречиво отражает упорную спортивную борьбу, которую с первых и до последних минут вели команды.

В итоге победу одержал «Опыт», к стати, обыграв в полуфинале команду цеха № 16 лишь после серии пенальти. Второе место заняла команда правового департамента, третье место вновь отстояли футболисты цеха № 3, а победители прошлогоднего осеннего турнира – игроки цеха № 16

– в этот раз не смогли попасть в тройку призёров.

Команды наградили дипломами, кубками и денежными призами. «Лучшим защитником» первенства стал Евгений Швец, сварщик ПП № 11, «Лучшим вратарём» признан Юрий Шулятьев, слесарь по сборке металлоконструкций ПП №11, «Лучшим нападающим» – Антон Волосатов, слесарь механосборочных работ АО «Опыт», а Роман Трапезов, резчик термической резки металлов ПП № 409, забивший наибольшее количество голов, получил звание «Лучший бомбардир».

Спасибо ребятам за красивый футбол.

Ольга СУРМЕЙКО

### Уважаемые заводчане!

Инициативная группа по подготовке книги к 100-летию завода разыскивает фотографии бывших работников предприятия. Если в публикуемом списке вы увидите фамилию родственника или знаете кого-то из близкого окружения этих людей, сообщите по эл. почте: I.Togohova@eatom.ru или позвоните по тел.: 42-14.

Ф. И. О., должность	Годы работы
Айкашев Юрий Павлович, эл. монтер ц. 22	(1966-2013)
Акимов Евгений Павлович, инж.-монт.	(1943-1975)
Акулина Агрипина Васильевна, крановщ. ц. 5	(1950-1997)
Александрова Нина Афанасьевна, бригадир сл.-сб.	(1954-1992)
Анашкин Иван Васильевич, ток.	(1942-1983)
Андросов Николай Кузьмич, ток. ц. 26	(1948-1997)
Аристархов Владимир Николаевич, сл. ц. 20	(1963-1996)
Арсеев Иван Егорович, ток. ц. 20	(1944-1973)
Баринин Сергей Андреевич, ток.	(1946-?)
Барышев Михаил Петрович, инж.-техн. ц. 1	1961-1998)
Безбородова Надежда Григорьевна, эл. св., Зн. Почета	(1951-1993)
Бессонов Виктор Петрович, эл. св. ц. 10	(1968-1989)
Блохина Нина Андреевна, строп., Зн. Почета	(1954-1988)
Богущ Михаил Степанович, шлиф., Зн. Почета	(1966-1988)
Бордянский Ефром Исаевич, нач. ц. 35, инж.-констр., уч. в. с. Яп.	(1940-1978)
Буланов Василий Федорович, нач. цеха	(1961-2007)

Бушуев Иван Павлович, контр. ОТК	(1970-1979)
Бушуева Анна Ивановна, орден Окт. Рев.	(1972-1999)
Валеев Хаким, резчик	(1932-1969)
Валаякин Федор Николаевич, слесарь, уч. ВОВ	(1946-1983)
Верещанин Виктор Иванович, зам. гл. технолога	(1965-2013)
Виденкин Николай Иванович, мастер ц. 1	(1953-1984)
Волков Федор Петрович, гибщик	(1947-1993)
Волокитин Александр Васильевич, уч. ВОВ	(1978-1993)
Гдалевич Борис Лазаревич, нач. ц. 8	(1943-1953)
Гершман Абрам Самойлович, нач. ОТК	(1941-1951)
Готов Алексей Никонорович, механик	(1931-1977)
Гнездилов Никита Павлович, сварщик	(1943-1979)
Головин Борис Валентинович, сл.-сб.	(1964-1996)
Голяткин Сергей Васильевич, гл. мех.	(1937-1964)
Горбачев Анатолий Сергеевич, сл.-сб. ц. 3	(1953-1995)
Давыдов Дмитрий Антонович, ток. ц. 13	(1952-1988)
Дедов Александр Иванович, слесарь, Зн. Почета	(1954-1993)
Диков Иван Ефремович, уч. ВОВ	(1948-1972)

### ФОТО НОМЕРА

#### Подведены итоги фотоконкурса «Лето в разгаре»

Благодарим участников за присланные снимки. А победителем становится ведущий специалист отдела финансовой отчетности Елена Блиникова. Со своей семьей она отдыхала в Греции на острове Родос, в красивом белом городе Линдос, где расположена бухта Святого Павла, имеющая форму сердца.

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

Приближается День Воздушно-десантных войск. Если вы служили в этих войсках, и 2-е августа является для вас профессиональным праздником, становитесь участниками нашего конкурса. Мы ждем фото армейских будней и снимки с празднования Дня ВДВ.

#### Тема следующего фотоконкурса

«День десантника»  
Присылайте свои фотографии с описанием до 15 августа на e-mail: gazeta@eatom.ru

## Приглашаем на фестиваль

18 августа состоится первый областной фестиваль казачьей культуры «Казачи.ру». Организаторы ожидают, что в нём примут участие 15-20 тысяч человек.

В программе фестиваля запланированы различные мероприятия. В концертной программе участвуют Марина Девятова, Владимир Май, Государственный концертный ансамбль танца и песни «Кубанская казачья вольница», ансамбль песни и танца казаков «Вольная станица», фолк-группа «Ярилов Зной» и автор-исполнитель Юрий Белоусов, фронтовой ансамбль «Братья казаки».

Для детей предусмотрены игры и казачьи забавы, аттракционы и катание на лошадях и пони, хороводы, кукольный театр и другие развлечения.

В рамках мероприятия пройдет ярмарка (выставка-продажа продукции фермерских казачьих хозяйств, традиционной казачьей одежды, одежды из льна, шерсти и козьего пуха, головных уборов, меда и продуктов пчеловодства, лечебной косметики, юве-

лирных изделий, посуды ручной работы из керамики, изделий народных ремесел и мастеров декоративно-прикладного творчества), фестиваль казачьей кухни, состязания по национальным видам борьбы: «За вороток», «На поясах», «Кулачки», «Стенка на стенку». Состоится мастер-классы кузнецов, гончаров, резчиков, живописцев (роспись деревянной игрушки, плетение из кожи). Будет открыт музей казачьего быта, пройдет показ традиционной казачьей одежды и работ современных этно-дизайнеров. Кроме того, состоится розыгрыш Кубка России в заездах на лучших рысаках страны, конные скачки на пони (юниоры), показательные выступления спортсменов Федерации спортивно-прикладного собаководства и другие соревнования.

Завершится казачий фестиваль праздничным фейерверком.

Фестиваль пройдет в Раменском, ул. Гражданская, 47 (ин-подром), с 10:00 до 22:00. Под-робная информация на сайте: rukazaki.ru

### Заповедные места и святыни Сергиево-Посадской земли

Уважаемые коллеги! Приглашаем вас побывать в знаменитой усадьбе Поленова в Абрамцево, увидеть водяную мельницу, переливы озёр и источников святого Радонежа, красное золото великолепного Черниговского скита, вкусить монастырскую трапезу из натуральных продуктов и, конечно, приобщиться к святыням жемчужины Троице-Сергиевой Лавры.

Ждём вас на нашей очередной экскурсии по ближайшему Подмосквовью 18 августа. Цена поездки 1900 руб.

**Просьба записываться заранее, число мест ограничено!**  
**Обращаться по тел.: 8 (903) 540-89-70, Лариса**

### ПОЗДРАВЛЕНИЯ

*Симоненкова Ольга Викторовна, нагревальщик металла ПП № 9, праздновала золотой юбилей 18 июля. Коллеги шлют имениннице самые добрые пожелания: быть счастливой, радоваться жизни, удивляться, наслаждаться каждой минутой, мечтать, всегда иметь верных друзей, любить и быть любимой.*

*Заровнятных Зоя Григорьевна, диспетчер ПП № 9, поздравления с 60-летием принимала 20 июля. Коллеги желают имениннице – пусть в жизни всегда будут цветы и сюрпризы, улыбки и хорошие события, счастье и радость, удача и везение. Пусть в доме всегда царят покой, уют и гармония.*

*Зюзин Александр Юрьевич, прессовщик на горячей штамповке ПП № 9, отметил 60-летие 25 июля. Коллеги желают юбиляру стабильного дохода, мира в семье, гармонии в душе и, главное, здоровья. Радуйтесь тому, что уже есть, но при этом никогда не переставайте ставить перед собой большие жизненные цели.*

*Рыжова Валентина Алексеевна, комплектовщик складского хозяйства № 168, праздновала 55-летие 25 июля. Коллеги поздравляют её с юбилейной датой и желают здоровья и вдохновения, любви и внимания, тепла и солнечного настроения, успехов во всём, ярких впечатлений и радуги эмоций.*

*Янке Альберт Артурович, электросварщик ручной сварки цеха № 25, отметит 45-летие 28 июля. Коллеги шлют юбиляру самые добрые пожелания: чтобы рождались потрясающие идеи, чтобы был здоров, счастлив, окружён вниманием и любовью дорогих людей. Долгих лет жизни и много-много поводов для улыбок.*

*Кудимова Людмила Ивановна, старший кладовщик складского хозяйства № 168, праздновать 55-летие будет 4 августа. Коллектив подразделения шлет имениннице самые тёплые пожелания: здоровья, сил, задора, чтоб не меркла красота, чтоб в душе весна цвела, чтоб коллеги Вас ценили, а все близкие – любили.*

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 (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 № 02845-18. Тираж 1500 экз.  
Время подписания номера: по графику – 16.30, фактически – 16.00.