

ХОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ «КОРПУСОВ»		
ОКТАБРЬ		
ЦЕЛИ	СРЕДСТВ	РЕЗУЛЬТАТЫ
12	12	0
ЦЕЛИ ДОБИЛИСЬ	2-3	



СООТВЕТСТВИЕ СТАНДАРТАМ 3



ПРЕМИЯ МЕСЯЦ В МЕСЯЦ 3



НАШИ ДЕТИ НА ЗАВОДЕ 4

ПОТОК
НОВОСТЕЙОткрытые ярмарки
вакансий

Завод участвовал в ярмарках вакансий для соискателей от 40 лет и старше, которые прошли под эгидой Подольского центра занятости населения. Около десяти работодателей предложили самый широкий выбор вакансий: от продавцов до сварщиков. Больше всего специалистов нужно ПАО «ЗиО-Подольск». Предприятие предлагает более 130 вакансий.

Основные востребованные рабочие профессии: слесари (нужно порядка 70 человек), газосварщики (около 40), пресовщики, станочники-универсалы, крановщики и контролёры ОТК. В ходе презентации о заводе руководители группы подбора персонала Сергей Журнаев озвучил информацию о средней заработной плате по различным специальностям и структуре оплаты труда.

Место НИЯУ МИФИ
в рейтинге лучших
университетов мира

Медиакомпания U.S. News & World Report опубликовала очередной рейтинг лучших университетов мира U.S. News Best Global Universities 2019. Согласно результатам исследования в общий рейтинг вошли 14 российских университетов. Лучшие позиции заняли Московский государственный университет им. Ломоносова (275 место), НИЯУ МИФИ (419), Новосибирский государственный университет (433) и Московский физико-технический институт (460).

Три из первой четвёрки российских вузов показали значительные улучшения в сравнении с 2018 годом. Так, НИЯУ МИФИ поднялся на 19 строчек, НГУ – на 38, а МФТИ – на 74 строки. При этом показатели МГУ упали в сравнении с прошлым годом, он опустился с 267 на 275 место.

Рейтинг фокусируется в основном на академических исследованиях университетов, а также общемировой репутации. Он охватывает топ-1250 университетов из 74 стран.

Праздник золотых рук

ТВОИ ЛЮДИ,
ЗАВОД

Инженер-технолог Научно-технического центра проблемной технологии дирекции по науке Марат Усманов стал победителем V национального чемпионата сквозных рабочих профессий высокотехнологичных отраслей промышленности WorldSkills Hi-Tech 2018.

Настрой на победу

Около 600 конкурсантов и более 450 экспертов собрались на площадке международного выставочного центра «Екатеринбург-Экспо», чтобы побороться за звание лучшего по профессии в 40 компетенци-

ях. На соревнования прибыли 36 команд крупнейших российских госкорпораций и лидеров отечественной промышленности: Росатома, Ростеха, Объединенной авиастроительной корпорации (ОАК), Роскосмоса, Евраз, Роснефти, Ростелекома, Россетей, РЖД и других. Нашему участни-

ку Марату Усманову и его эксперту Константину Кузичкину предстоит выдержать жесткую конкуренцию.

Многочисленные гости, отвлекающие факторы... Марату необходимо было отключиться от внешнего мира, сосредоточиться и полностью погру-

зиться в работу. Помогли занятия с психологом. «Самооценка повысилась после специального тренинга. Специалист помог сформулировать цель – для чего нужна победа, ответить на вопрос: почему ты этого достоин. Мне хотелось как минимум попасть в призёры, однако, находясь в командной атмосфере Росатома, проникся духом победы, и появилось желание стать только первым. Среди сверстников и тех, кто моложе, точно хотелось быть лучшим, продемонстрировать свои знания. Это был мой единственный шанс, потому что на следующий чемпионат я уже не прохожу по возрасту», – делится Марат.

– Два проигрыша подряд на AtomSkills не давали нам покоя. Тренировались практически каждый день, – говорит Константин Кузичкин. – Спасибо генеральному директору завода Анатолию Смирнову и директору по персоналу Ирине Судиловской, что освободили Марата от основной работы, и он занимался только подготовкой к конкурсу. Ирина Владимировна отдала ноутбук, на который мы установили программное обеспечение, позволяющее разрабатывать управляющие программы с визуализацией и т. д. Прорабатывали задания, анализировали, как их можно сделать быстрее, на чём стоит акцентировать внимание. Я штудировал нормативные документы, чтобы отстаивать интересы участника при возникновении спорных моментов. Эксперт выступает в роли адвоката. Только представьте, критериев оценки более 120, и по каждому из них идёт борьба среди экспертов, которая заканчивается далеко за полночь.

продолжение 2

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ
за результат

План по выпуску продукции выполнили

2 ноября прошло совещание, на котором были озвучены итоги работы предприятия за октябрь.

О выполнении плана по выпуску товарной продукции доложил директор по производству Алексей Стрюков. В октябре завод изготовил оборудования на сумму более 900 миллионов рублей, выполнив производственный план на 100,3%. С результатом 103,6% на лидирующие позиции вышло изготовление продукции для АЭС и общей техники. «В октябре завод изготовил 12 изделий. Благодарю всех участников процесса изготовления оборудования общей техники за достижение такого результата», – отметил Алексей Юрьевич. 100-процентный показатель выполнения плана по производству оборудования для судостро-

ения. Выпуск продукции для тепловых станций составил почти 86%.

За десять месяцев производственный план осуществлён почти на 94%, оборудования изготовлено на сумму 7,7 млрд руб. Для сравнения, за аналогичный период прошлого года было выпущено продукции на сумму около 4 млрд руб.

Планируется, что в ноябре завод изготовит оборудования на 850 млн руб.: последние СПП и ПВД для блока № 4 АЭС «Куданкулам», четыре блока экономайзеров второго котла для завода по переработке ТКО «Свистягино», 9 изделий общей техники.

Как отметил директор по производству, завод заканчивает товарный выпуск продукции согласно бизнес-плану 2018 года и приступает к реализации карты опережающего запуска изготовления оборудования. В связи с этим обратился с требованиями: дирекции по закупкам своевременно обеспечивать производство материально-техническими ресурсами, службе главного механика до нуля минимизировать аварийный простой оборудования.

Начальник управления по содержанию и реконструкции основных фондов Евгений Якунин отчитался, что на сегодня выполнен ремонт 13-ти санузлов в цехах № 26, 3, 5, 65, 33 и в ЦЛМНК, ещё в девяти помещениях продолжается. К 24 декабря должны быть отремон-

тированы 36 санузлов. Работы по замене кровли и стены цеха № 12 выполнены только на 26%. В связи с этим сделан тепловой контур для соблюдения температурных режимов, также установлены дополнительные отопительные приборы. Завершена покраска стен и ремонт пола в ПП № 5, смонтированы ворота в первом пролёте цеха № 2 и расширен проём ворот между вторым и третьим пролётами в цехе № 12. Также закончен капитальный ремонт крыльца Инженерного корпуса, заменено остекление кузнечного цеха, начата капитальный ремонт фасада Крекинг-корпуса и входной группы. Кроме того, завершился ремонт асфальтобетонного покрытия в районе КПП № 1, до конца недели закончатся подобные работы на внутривозвездской территории.

Ирина ТОРОХОВА

12
ИЗДЕЛИЙвпервые изготовили
за месяц в производстве
оборудования общей
техникицифра
номера

Энергопуск нового блока китайской АЭС

27 октября в 01:53 мск состоялся энергетический пуск блока № 4 Тяньваньской АЭС, сооружаемой в Китае по российскому проекту АЭС с реакторами ВВЭР-1000. Четвёртый блок выдал первые киловатты электроэнергии в энергосистему страны.

В соответствии с полученным разрешением от китайского регулятора, реакторная установка энергоблока № 4 была выведена на уровень мощности в 25 %, после чего был осуществлён толчок турбины, проведены электрические испытания системы возбуждения и выдачи мощности. Итогом работы стало подключение блока к энергосистеме. Все системы энергоблока отработали в штатном проектном режиме.

«Тяньваньская АЭС – на сегодняшний день крупнейший российско-китайский энергетический проект, который благодаря слаженной совместной работе специалистов двух стран успешно развивается. И энергопуск четвертого энергоблока – очередное тому доказательство. На площадке Тяньваньской станции мы с нашими китайскими коллегами стали единой командой, что способствует достижению результата. Уверен, наше дальнейшее сотрудничество и на стадии строительства следующих очередей Тяньваньской АЭС, и на новой площадке Сюйдапу, будет таким же эффективным и плодотворным», – отметил генеральный директор Росатома Алексей Лихачёв.

Россия и КНР подписали контракты

АО ИК «АСЭ» и предприятия Корпорации CNNC подписали 6 ноября на полях выставки China International Import Expo в Шанхае четыре исполнительных контракта по проектам сооружения новых блоков Тяньваньской АЭС (блоки № 7 и 8). Также между ОКБМ Африкантов и предприятиями корпорации CNNC подписаны исполнительные контракты по реализации проекта китайского демонстрационного реактора на быстрых нейтронах CFR600, подразумевающие поставку оборудования и оказание услуг, предоставление лицензий на право использования программных средств, а также услуги по экспертизе документации.

Запуск реактора ПАТЭС

Росатом успешно осуществил пуск реактора первого отечественного плавающего атомного энергоблока. «Физический пуск реакторной установки правого борта плавающего энергоблока «Академик Ломоносов» состоялся 2 ноября. Реакторная установка в 17.58 по московскому времени достигла минимально контролируемого уровня мощности».

Плавающий энергетический блок «Академик Ломоносов» проекта 20870 – это головной проект серии мобильных транспортабельных энергоблоков малой мощности. Он предназначен для работы в составе плавучей атомной теплоэлектростанции и представляет собой новый класс энергоисточников на базе российских технологий атомного судостроения.

Энергоблок предназначен для эксплуатации в районах Крайнего Севера и Дальнего Востока и его основная цель – обеспечить энергией удалённые промышленные предприятия, портовые города, а также газовые и нефтяные платформы, расположенные в открытом море. Ввести ПАТЭС в эксплуатацию планируется в порту Певек на Чукотке в декабре 2019 года.

Энергоблок был построен на Балтийском заводе. «Академик Ломоносов» оснащён двумя реакторными установками КЛТ-40С, которые способны вырабатывать электрическую и тепловую энергию в номинальном рабочем режиме, что достаточно для поддержания жизнедеятельности города с населением около 100 тысяч человек.

 единая команда



Трудовое

Три года упорной работы привели к желаемому результату – завод впервые за месяц изготовил и отправил заказчику 12 изделий общей техники.

31 октября производство оборудования ОТ отгрузило 12-е за месяц изделие, совершив долгожданный производственный прорыв. Секрет успеха прост – поставить конкретную цель и уверенно идти к ней. При этом задачи стояли сложнейшие: снизить время протекания процессов, сократить количество разрешений на отклонение (РНО), выпускать 12 единиц оборудования в месяц и 113 в год.

– Задача по достижению данного количества изделий поставлена давно, но раз-

личные факторы влияли на её выполнение. Мы проанализировали сложившуюся ситуацию по отставанию, выявили проблемы, которые периодически повторялись и мешали нам выполнять поставленные цели. Большую часть из них решили, и работать стало легче. Например, испытательная станция была узким местом, из-за этого тормозили работу цеха № 16 по сборке. Сейчас эту проблему устранили совместными усилиями. Возникали вопросы по окончательной сдаче деталей: загромож-

дали участок, сдавали не те детали, которые были нужны на определённом этапе сборки. От этой проблемы тоже практически ушли, – рассказывает начальник ПП № 409 Алексей Казимир.

Положительному результату способствовало повсеместное внедрение и применение инструментов ПСР, а также четкой системы производственного планирования, которые с первого шага позволяют выявить проблемы. Системная работа по устранению узких мест упорядочила производственный процесс.

– Когда я только пришёл на завод, увидел огромный потенциал – изделий можно делать больше, нужна лишь координация действий в команде. Сейчас все службы завода включились в процесс. Как только си-

Праздник золотых рук

Конкурсные испытания

В течение трёх дней конкурсанты в компетенции «Инженер-технолог» выполняли задание, состоящее из трех модулей: разработка управляющей программы для станка с ЧПУ, разработка технологического процесса мехобработки и сборки деталей, проектирование механосборочного участка. «Идентичное задание с тем, которое было на AtomSkills. Такое же большое по объёму, чтобы никто не смог выполнить до конца. Первый и третий этапы прошли хорошо, второй был самым тяжёлым и трудоёмким. Главное, нужно было всё делать качественно, следовать критериям, слушать советы эксперта», – рассказывает Марат.

Перевести дух и пообщаться с экспертами участники могли в организованной госкорпорацией комнате отдыха. Именно там они чувствовали себя защищёнными от давления соперников. Важна была и поддержка руководителей отрасли: в первый день чемпионата конкурсантов приветствовал по телефону гендиректор Росатома Алексей Лихачёв.

Итоги

Три утомительных и стрессовых дня позади. Начинается церемония награждения. Команда Росатома выходит на парад с песней в сопровождении военного оркестра. Организаторы держат интригу, результаты не известны. И вот звучат имена атомщиков-победителей. Госкорпорация была представлена в 20 компетенциях и в 16 из них одержала победу. На высшую ступень пьедестала поднялся и наш Марат Усманов. В сумме он набрал 69 баллов из 100 и обошёл конкурентов из ОАК и Ростеха.

– Испытал чувство восторга. Было волнительно, переживал. Первый раз участвовал и сразу завоевал золото, а это вдвойне приятно. Считаю, что удалось победить благодаря подготовке на заводе. Спасибо моим наставникам: Виктору Михайловичу Терехову, Виктору Винникову, Константину Кузичкину, Максиму Малинову, – радуется победитель.

– Если мы хотим закрепить лидерскую позицию, то надо продолжать целенаправленно работать. Крайне сложно совмещать подготовку к конкурсу с выполнением производственных задач. В других корпораци-



Встреча победителей на проходной

ях тоже работают сильные ребята, и они продолжат усиленно готовиться к следующему чемпионату. Всё будет гораздо труднее и жёстче, – подытожил Константин.

В завершении церемонии Алексей Лихачёв поздравил победителей и вручил им подарки: «Хочу поздравить вас с праздником золотых рук, светлых голов и горячих сердец, потому что только навыками и профессиональным искусством не добьёшься этих побед. Сегодня была битва характеров, битва настоящих команд. В любом случае в этом зале не было проигравших, каждый стал сильнее, мастеровитее, но на то он и чемпионат, чтобы на сцене стояли лучшие. Для меня огромная честь и удовольствие каждому из присутствующих здесь золотых медалистов вручить сертификаты на двухдневную экскурсию на Атомфлот».

Пусть победа в WorldSkills Hi-Tech 2018 станет для Марата мощным импульсом в его дальнейшей научно-производственной карьере.

Ирина ТОРОХОВА



Виктор ТЕРЕХОВ, директор по науке



Марат Зинурович при подчёркнутой интеллигентности и застенчивости обладает огромным упорством, умеет ставить и держать цель. Он с отличием окончил магистратуру НИЯУ МИФИ (кафедра «Энергетическое машиностроение»). Сейчас сдаёт кандидатские экзамены с целью поступления в аспирантуру. В 2018 г. он стал лауреатом конкурса ГК «Росатом» «Инновационный лидер». Полученные знания, настойчивое стремление к цели, желание перенять всё лучшее у своих старших товарищей позволяют ему успешно добиваться достойных результатов. Следует отметить, что вопросы, которые он решает, имеют большое прикладное значение, его разработки используются при изготовлении оборудования ответственного назначения для АЭС и судостроения. Желая ему новых творческих успехов.



Достижение

система заработала, сразу пошли результаты. В ноябре у нас 9 изделий в потоке идут без опоздания, так как те проблемы, которые выявляет производство, начали решаться. Александру Юрьевичу удалось создать команду, которая реально начала синхронизировать потоки изготовления продукции. Таким образом, вся цепочка заработала слаженно, – отметил руководитель проекта ОТ Сергей Гаврилов.

Со временем весь коллектив производства почувствовал причастность к выполнению общей задачи. Бригады пришли к пониманию того, что они являются внутренними поставщиками или заказчиками деталей для соседних участков, и нужно прилагать все усилия, чтобы удовлетворять потребности соседей. Сейчас коли-

чество РНО снизилось в 2,5 раза: уменьшилось число дефектов по литью и по правкам днищ. Также разработан технологический состав изделия – порядок поставки деталей на сборку. На площадке появились транспортировщики, организован супермаркет готовых деталей и многое другое.

– Собралась настоящая команда, все заряжены на результат, прониклись единой идеей. Костяк коллектива сплотил вокруг себя бригады. Люди – наше богатство, у нас трудятся квалифицированные кадры. При умелом руководстве, правильном планировании и верной выработке решений всё получается. Большое спасибо всему коллективу, – благодарит начальник ПП № 408 Евгений Левхов.

– В октябре не возникало серьёзных сбоев в работе оборудования, группа механиков реагировала оперативно, поставка материалов осуществлялась своевременно. Работники цеха № 5 помогли нам изготовить часть продукции, а коллег из цехов № 12, 7, 3 переводили работать на участки, где мы прогнозировали тонкие места. Всё это дало нам возможность выпустить 12 изделий. Всем заводом сделали, – подчеркнул Александр Глухов.

Главное теперь, не остановиться на достигнутом, а с учетом положительного опыта обеспечивать выпуск изделий в соответствии с планом, но с меньшими затратами ресурсов.

Ирина ТОРОХОВА

Эффективность

Оперативное премирование – курс на результат!

В сентябре этого года в опытную эксплуатацию запущен новый алгоритм расчёта и выплаты оперативной премии.

Производственный процесс без срывов сроков и авралов – вот основная цель всех заводчан. Ежемесячная сквозная постановка задач как по вертикали, так и по горизонтали – от заместителей генерального директора до рабочего – должна обеспечивать равномерный производственный процесс. Если вовремя выполняются обязательства, значит, уверенно заключаются новые контракты и успешно развивается наше предприятие.

Система оперативного премирования должна обеспечивать синхронизацию и постановку задач как рабочему, так и руководителю. Сегодня система оперативного премирования охватывает 51 % заводчан. Самое главное в определении данной выплаты то, что она начисляется сверх того, что заработал работник за месяц. Оперативная премия – это поощрение, которое зависит от достижения работником результатов запланированных ему задач, методов и скорости их достижения, их качественных или количественных показателей.

Порядок и условия выплаты оперативной премии, показатели для её расчёта регламентируются локально-нормативными актами. Целевой размер оперпремии для основного производства составляет 25 %, для вспомогательных производств – 20 % от оклада или тарифной ставки. Данная премия рассчитывается за фактически отработанное время. Её максимальный размер не может превышать 90 % установленного оклада или тарифной ставки. Оперативная премия учитывается при исчислении средней заработной платы. Она не выплачивается работнику за дисциплинарный проступок за тот период премирования, за который вынесено дисциплинарное взыскание.

Оценка труда каждого работника производится с помощью коэффициента качества труда, который соответствует бездефектному труду работника. Что же такое бездефектный труд? Впервые система организации бездефектного труда или бездефектного изготовления продукции и сдачи её с первого предъявления была разработана и внедрена на промышленных предприятиях в начале 60-х годов. Достоинства внедрения системы бездефектного труда были оценены сразу. Во-первых, повысилась тру-

довая и производственная дисциплина, возросла личная заинтересованность и ответственность каждого работника и коллектива за качество и результаты своего труда. Во-вторых, она позволила количественно оценить качество труда каждого работника и коллектива, а также сократить потери от брака. Самое главное, система бездефектного труда позволила повысить производительность труда.

На нашем предприятии существует похожая система: для определения индивидуального размера оперативной премии разработан классификатор основных видов производственных нарушений, которому соответствует определённый коэффициент снижения, только критерии оценки стали более современными. Например, если работник в течение месяца получил неудовлетворительную оценку по культуре производства (не выполнил требования 5С), изготовил несоответствующую продукцию, что было оформлено в «Отчёте о несоответствии», нарушил технологическую дисциплину, правила эксплуатации оборудования или приборный контроль при выполнении всех работ и т. п., то в этих случаях коэффициент качества труда (ККТ) работника будет снижен.

Однако нельзя просто так взять и снизить оперативную премию. Все случаи снижения должны быть зафиксированы в графике учёта качества труда, а работник проинформирован о причинах невыплаты премии. Решение о снижении или лишении премии производится внутренней комиссией из числа бригадиров и работников производственного подразделения. Оперативную премию получает каждый работник, но её размер характеризует работу в команде, так как зависит от результатов выполнения планового показателя по номенклатуре товарной продукции подразделения в целом.

Для обеспечения выплаты оперативной премии работникам в заработную плату (то есть месяц в месяц) в сентябре этого года в опытную эксплуатацию запущен новый алгоритм расчёта и выплаты. Теперь в расчётных листах текущего месяца можно увидеть вид оплаты 1270 «Оперативная премия».

Ильмира КОРНЮШИНА

Актуальная тема

Аудит – основа постоянного улучшения системы менеджмента

22-26 октября проводился инспекционный аудит международного органа по сертификации Регистр Ллойда (LRQA).

В ходе аудита проверялось выполнение требований международного стандарта ISO 9001:2015 «Системы менеджмента качества. Требования» и сертификата соответствия системы менеджмента, выданного заводу в марте 2018 г. Проверке подлежала одна треть процессов (подразделений), на которые распространяется действие сертификата: разработка и изготовление оборудования для атомной и тепловой энергетики, судостроения, газнефтехимии. Результаты аудита положительные, соответствие критериям подтверждено. При этом выделены моменты, по которым отмечено улучшение, а также определены направления для дальнейшей работы над системой в целом и в отношении отдельных элементов.

Поскольку система менеджмента качества завода сертифицируется LRQA с 1997 года (одной из первых в РФ), то уже выработалась положительная практика планирования и организации выполнения работ по подготовке, проведению и обработке результатов аудитов. Отчёт об аудите в установленном порядке доведён до всех руководителей, идёт работа по подготовке приказа по результатам аудита с утверждением мероприятий.

Как ответственная за сопровождение прошедшего аудита, хочу поблагодарить руководителей и персонал всех подразделений, задействованных в проверке, за добросовестное отношение к его проведению.

У руководителей подразделений есть понимание того, что аудит компетентного независимого международного органа LRQA для завода – это не только необходимость (как правило, все наши контрактные требования включают требование сертификации СМК), но и польза от получения рекомендаций аудитора – специалиста высокой квалификации. Аудитор LRQA Жданкин А. Ю., регулярно проверяющий наш завод, также проводит аудиты на промышленных предприятиях Германии, Великобритании, Испании, Италии, Чехии, Польши и других стран, что позволяет дать объективную оценку нашей системе менеджмента на основе бенчмаркинга.

В связи с внедрением последней версии стандарта ISO 9001:2015 последние аудиты LRQA существенно отличаются. Изменения следующие: переход от локальных задач к общесистемным, акцент на роли высшего руководства, на разработке и выполнении сквозных мероприятий, предполагающих вовлечение всех звеньев системы, в частности, всё более широкое внедрение риск-ориентированного мышления.

Татьяна ДОЙСАН

70 лет Отделу Главного Сварщика

Сварочное производство ЗиО – движение от истоков в XXI век

О работах ОГС по сварке соединений труба – трубная доска

На продукции ЗиО соединения труба – трубная доска являлись наиболее сложными и ответственными. Сварщиками завода был накоплен уникальный опыт разработки технологий и оборудования для выполнения этого типа соединений применительно к теплообменному оборудованию различного назначения. Не касаясь не менее впечатляющих достижений специалистов КО-3, ОГТ и КОНО по освоению полного набора технологий развальцовки труб в трубных досках, можно констатировать, что наш завод в 50-60-х годах стал полигоном испытания и промышленного освоения механизированной аргодуговой сварки этих соединений, в том числе с применением наиболее удачного и распространённого в СССР автомата АГ6-32 конструкции НПО ЦНИИТМАШ. С этим автоматом связаны достижения завода по освоению технологии сварки теплообменников Т-3ТМ из высокопрочного сплава титана (в том числе с применением активирующей пасты ЦНИИ КМ «Прометей», которую внедрил В. Д. Алленчев), обварки труб в коллекторах парогенераторов ВВЭР-440, модулях пароперегревателей СПП-500 и многих других теплообменных аппаратах. Творческий потенциал сварщиков ЗиО позволил не только освоить разработки специализированных центров, но и создать оригинальные собственные проекты в этой области. Например, в 1968 г. А. Е. Панов разработал и внедрил оригинальный тиристорный преобразователь импульсной дуги с автоматами типа АГ, давший возможность применить импульсную аргодуговую сварку на имевшихся мотор-генераторных источниках постоянного тока серии ПСО ещё до разработки поколения полупроводниковых источников тока с этой функцией.

Первый опыт создания собственной конструкции сварочной головки ОС-1521 для обварки труб в трубных досках применительно к секциям парогенератора МП-8 для АПЛ проекта «Альфа» для нас оказался довольно удачным и позволил решить проблемы качества и производительности при изготовлении этого ответственного изделия.

Несколько новых оригинальных разработок было выполнено нами в рамках подготовки к производству модулей парогенератора ПГН-200М реакторной установки БН-600 Белоярской АЭС. На этом заказе были применены три принципиально отличающиеся технологии выполнения соединений труба – трубная доска, для каждой из которых было создано необходимое оборудование. Это, прежде всего, сварочная головка Св-022 для реализации технологии однослойной обварки труб на форсированных режимах (так называемыми «проплавными швами»), хотя сварщики ЗиО не являлись её сторонниками. Возражения специалистов ЗиО по применению технологии сварки «проплавными» швами были подкреплены закупкой, разработкой и внедрением оригинальных автоматов фирмы «Меррик Инжиниринг» (США), что позволило уже в ходе производства парогенератора БН-600 успешно перейти на отработавшуюся аргодуговую сварку этих ответственных соединений. В дальнейшем накопленный опыт применения такой технологии позволил нам создать собственный автомат по проекту Св-2168, который впоследствии хорошо показал себя при изготовлении более мощного блока БН-800 Белоярской АЭС.

Проводившаяся совместно с ИЭС им. Е. О. Патона уникальная работа по созданию установок и отработке технологии электроннолучевой сварки аустенитных модулей парогенератора БН-600 была завершена усилиями А. Е. Панова в 1977 г. сваркой пароперегревателя этого заказа по данной, новой не только для нас, технологии.

Многообразие опробованных технических решений по конструкциям, системам крепления и центрирования сварочных головок позволило нам в последующем создать ряд оригинальных собственных автоматов для сварки труб с трубными досками. Это установки Св-2080 для обварки труб в секциях АВО, Св-1885 для сварки регенераторов Газпрома, Св-1140 для обварки труб в коллекторах парогенераторов ПГВ-1000 и некоторые другие. Полученный при разработке установок Св-1503 опыт приварки труб к трубным доскам ТВП плавающим электродом был успешно применён Н. Ф. Набиевым в дочернем предприятии «ЗИОСАБ» при механизации обварки труб в водогрейных котлах.

Есть определённая уверенность в том, что имеющиеся разработки ОГС будут востребованы на ЗиО для решения новых задач по производству теплообменного оборудования.

Геннадий ЛЕОНОВ

Кадровый вопрос

25 октября состоялась ознакомительная экскурсия на завод для детей наших сотрудников, учащихся 5-7 классов.

По традиции ребята прошли инструктаж по технике безопасности и направились вместе с родителями и сопровождающими знакомиться с производством.

Юные почемучки воочию увидели, как трудятся представители трёх основных заводских профессий: слесари, электросварщики и станочники. Они посетили участки сборки, сварки и места хранения готовых элементов оборудования.

Ребята были впечатлены масштабом цехов и уникальностью производимой продукции, её размерами и внешним видом. Особенно им понравился кран, который перевозит крупногабаритное оборудование. Некоторых заинтересовали работы на участке сварки. Мальчишки с интересом разглядывали, расспрашивали об особенностях сварочных работ крупных деталей сепараторов-пароперегревателей.

После посещения цеха школьникам ждала встреча с «Фабрикой процессов» – уникальной лабораторией завода, где проводятся занятия по изучению инструментов ПСР. Ребята посмотрели небольшую мульти-

Профориентация школьников среднего звена

медийную презентацию об основных индивидуальных средствах защиты для слесаря, сварщика и станочника. После самостоятельно и безошибочно экипировали в необходимую защитную одежду макетную фигуру слесаря.

В завершении экскурсии школьники обсуждали друг с другом увиденное, обменивались эмоциями и впечатлениями. Теперь им будет что рассказать сверстникам об одном из старейших предприятий Подольска.

12-летняя ученица школы № 8 Алена Горелова посетила завод впервые. На предприятии трудится её папа. Алёне, как и многим ребятам, понравился огромный

кран, а также поразил своим размером токарный карусельный станок. «Сейчас я учусь в 6 классе. В будущем хочу быть дизайнером или конструктором», – заявила Алена. Работа конструктора применима на разных производствах. И кто знает, возможно, эта талантливая девочка станет прекрасным инженером-конструктором одного из отделов нашего завода.

Все школьники получили на память о посещении ЗиО-Подольска фирменные сувениры и бейсболки с символикой завода.

Элина МЯСНИКОВА



Уважаемые заводчане!

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

- Акимова В. И., орд. Зн. Поч., контролер ОТК
- Алешин И. П., орд. Тр. Кр. Зн., секр. парткома
- Аристархов В. Н., орд. Тр. Славы III ст., сл. ц. 20
- Баринков С. А., Заслуж. машиностр. РСФСР, токарь
- Блохина Н. А., орд. Зн. Поч., стропальщица
- Буйнова Алдра Петр., орд. Тр. Славы III ст., маляр ЖКХ
- Бурлакова Вал. Вас., орд. Зн. Поч., крановщица ц. 68
- Виноградова Вера Ив., орд. Зн. Поч., разметчица ц. 11
- Губанов П. Ив., орд. Кр. Зв., нач. бюро ц. 19
- Гусева Нат. Никиф., орд. Знак Почета, штукатур ц. 24
- Диков Ив. Ефр., орд. Отеч. Войны, зам. нач. ОТК
- Егорова Н. Ив., орд. Тр. Кр. Зн., штукатур
- Еремкин Вас. Сем., орд. Тр. Славы III ст., эл.-св.
- Злоказов Серг. Влад., орд. Тр. Кр. Зн.
- Кадырзанова Нурия Гайнутдинова, орд. Тр. Кр. Зн., эл.-св.
- Капырин Ник. Ник., орд. Труд. Славы, термист ц. 15
- Кириллова Агрипина Антон., орд. Кр. Зв., грузчица ц. 44
- Клыгина Тат. Ив., орд. Тр. Кр. Зн., разметчица ц. 1
- Ковригин Пав. Ив., орд. Тр. Кр. Зн.
- Кубышев Викт. Ив., орд. Тр. Кр. Зн., бригадир монт. ц. 19
- Кудяров Ф. В., гл. ред. зав. газеты
- Кузимов Дм. Степ., орд. Тр. Кр. Зн., калильщик ц. 15
- Кузнецова Мар. Георг., орд. Знак Поч., разметчица ц. 12

- Кукалева Вал. Нефедовна, орд. Тр. Кр. Зн., разметчица
- Матвеев Влад. Пантел., орд. Тр. Кр. Зн., фрезеровщик ц. 11
- Мирончев Мих. Захар., орд. Славы, наладчик станков
- Нечаев Павел Ив., орд. Зн. Почета, котельщик
- Никуленкова Гал. Ив., орд. Знак Поч., маляр
- Обидин Анат., орд. Кр. Зн. и Отеч. Войны, фрез. завода до 1941 г., уч. ВОВ, летчик
- Орлов Мих. Ник., орд. Тр. Кр. Зн., слес.
- Протчева Анна Степ., орд. Зн. Поч., крановщица ц. 26
- Пузанова Мария Ив., орд. Тр. Кр. Зн., токарь
- Пучков Бор. Фед., орд. Зн. Поч., пред. завкома
- Радугина Анаст. Вас., орд. Зн. Поч., штукатур
- Ряховская Ир. Радиевна, Засл. машиностр. РФ, вед. спец. службы закупок
- Сидоркин Тим. Серг., орд. Кр. Зв. и Славы, токарь
- Скрипников Андр. Клим., орд. Тр. Кр. Зн., нач. цеха
- Смирнов Бор. Алекс., орд. Знак Поч., нач. цеха
- Собачкина Нина В., орд. Знак Поч., крановщица ц. 16
- Солопова Вал. Григ., орд. Зн. Почета, разметчица
- Терехин Григ. Дм., орд. Кр. Зв. (2), токарь
- Черенков Ник. Вас., орд. Тр. Кр. Зн., бриг. сб.
- Чернышов Влад. Валент., орд. Дружбы нар., зам. гл. констр. КО-2
- Шварацкий Вас. Макеевич, орд. Тр. Кр. Зн., нач. цеха
- Шведов Алексей А., орд. Тр. Кр. Зн., нач. цеха
- Шельнов В. Ф., орд. Тр. Славы III ст., сл. ц. 20



По швейцарской системе

Заводчане участвовали в XIX турнире по шахматам «Кубок атомной отрасли» («Мемориал Н. А. Доллежала и Н. Л. Духова»).

Участниками международного турнира по шахматам «Кубок атомной отрасли», который проводился в конце октября в Москве, стали 118 человек 29 отраслевых предприятий. Среди них были как новички-любители, так и опытные шахматисты – обладатели высоких спортивных званий. Эти соревнования стали традиционными в ежегодном спортивном календаре заводских шахматистов. ЗиО-Подольск представляли четверо сотрудников: начальник отдела оборудования атомных станций № 3 Сергей Емельяненко, фрезеровщик ПП № 9 Михаил Ермолаев, мастер складского хозяйства № 168 Евгений Валишин и слесарь по сборке металлоконструкций ПП № 3 Равшан Халимов.

Соревнования длились два дня. Участникам предстояло преодолеть классическую дистанцию в девять туров. Шахматисты завода справились с ней достойно. Нашим спортсменам удалось значительно улучшить прошлогодний результат и составить достойную конкурен-

цию соперникам. Благодарим заводских игроков за активное участие и стремление к победе.

Ольга СУРМЕЙКО

Новости Спартакиады

5 ноября состоялись соревнования по русским шашкам и быстрым шахматам в рамках Спартакиады трудовых коллективов Подольска.

В состав заводской команды вошли начальник отдела ОАС № 3 Сергей Емельяненко, фрезеровщик Михаил Ермолаев, слесарь по сборке м/к Равшан Халимов и ведущий специалист отдела по судостроению Людмила Зименкова. Всего в состязаниях участвовали пять команд. В соревнованиях по шашкам заводчане показали лишь пятый результат, но смогли собраться и улучшить прошлогодний итог в шахматах. В результате упорной борьбы они вошли в число призёров общекомандного зачёта, заняв третье место. Первое место завоевали спортсмены ОКБ «Гидропресс», второе – МУП «Водоканал».

Ирина ТОРОХОВА

Уважаемые коллеги!

Приглашаем вас посетить Тверь!

В программе: императорский дворец, музей Валентина Серова, музей козла, развлекательные мероприятия в пригороде, на обед – дегустация местных настоек.

Стоимость поездки – 8 тыс. руб.: автобус, экскурсии, гостиница, питание.

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

ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Субботина Валентина Николаевна, инженер по инструменту цеха № 19, юбилейный день рождения отметила 3 ноября. Муж, дочь, сын и внуки желают имениннице оставаться такой же сияющей, жизнерадостной, очаровательной и просто прекрасной! Будь всегда любимой и очень-очень счастливой.

Малинова Татьяна Владимировна, инженер-технолог цеха № 26, поздравления с юбилеем принимала 5 ноября. Коллектив подразделения шлёт имениннице самые добрые пожелания: с радостью встречай каждый новый день, пусть твоя жизнь будет счастливой, друзья – верными и настоящими, родные и близкие – любящими и заботливыми, а удача – постоянной. Здоровья, обаяния, весёлой и интересной жизни.

Панов Валерий Михайлович, фрезеровщик ПП № 409, праздновал 60-летие 6 ноября. Коллектив подразделения желает юбиляру и впредь смело плыть по жизни, оставляя все неудачи и переживания за бортом, и уверенно держать курс к островам успеха и независимости. Крепкого здоровья, тепла и уюта.

Новосёлов Александр Васильевич, газорезчик цеха № 19, праздновал юбилей 7 ноября. Коллеги желают юбиляру счастья, любви, здоровья, уважения и успеха. Пусть родные, близкие, друзья и коллеги будут надёжной и опорой в любых делах и начинаниях. Пусть каждый новый день дарит позитивные эмоции и хорошее настроение.

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
Судилова И. В. – директор по персоналу
Скворцов А. В. – ЗГД по безопасности
Стрюков А. Ю. – директор по производству

Главный редактор – Ирина Торыхова
Фотограф – Андрей Брагин

Редакционная коллегия: Андрей Смирнов, Ольга Баранова, Ольга Сурмейко, Элина Мясникова

Тел. редакции: 8 (495) 747-10-25, доб. (1) 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, Ревпроект, д. 80/42.

Объем 2 п. л. Офсетная печать. Заказ № 04542-18. Тираж 1500 экз.

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

ФОТО НОМЕРА

Подведены итоги фотоконкурса «Неожиданный подарок»

Спасибо всем участникам за присланные снимки. Мы узнали, что для кого-то неожиданностью стал полёт в аэротрубе, кто-то остался в восторге от набора шоколадных конфет ручной работы.

А победителем становится специалист отдела металлов Светлана Чамышева. Она своими руками сделала рамку для фотографии из книги и подарила своей подруге на день рождения.

Поздравляем победителя и приглашаем в редакцию газеты за получением сувенира.

17 ноября – День черных кошек. Кошки с таким окрасом вызывают много споров, у некоторых народов олицетворяют колдовство и ад. Но в мире существуют места, где они считаются счастливым талисманом. А есть ли у вас чёрная кошка?

Конкурс проводится при поддержке Страховой Группы «СОГАЗ» – крупнейшей страховой компании страны, которая предоставляет более 100 программ страхования для частных лиц и предприятий. Региональная сеть СОГАЗа включает более 800 подразделений и офисов продаж по всей стране и позволяет обеспечить надёжную страховую защиту рисков на всей территории России и за её пределами. (На правах рекламы)



Тема следующего фотоконкурса - «Моя чёрная кошка»

Присылайте свои фотографии с описанием до 21 ноября на e-mail: gazeta@eatom.ru