



Готовность 90 %



! событие

Что представляет собой котёл для мусоросжигательного завода? Из каких материалов его изготавливают и какие технологии при этом используют? Ответы на эти и другие вопросы получили журналисты федеральных СМИ в ходе масштабного пресс-тура.

Почти год в производственных цехах нашего предприятия ведутся работы по изготовлению котельного оборудования для заводов по термической переработке отходов в энергию. На сегодня первый котёл готов на 90 %. В целом же объём

выполненных работ по созданию котельного острова первого завода в Московской области составляет около 50 %. «Мы придаём большое значение этому проекту и рассматриваем его, в том числе, как наш вклад в решение экологи-

ческих проблем, связанных с утилизацией мусора в регионах страны, – отметил генеральный директор АО «Атомэнергомаш» Андрей Никипелов. – Особое внимание в ходе производства уделяется качеству производимого оборудования. Наши возможности позволяют проводить любые контрольные операции: рентгенографический и ультразвуковой контроль, а также другие виды. В совокупности с нашими компетенциями и опытом это гарантирует выпуск надёжного оборудования для безопасной и экологичной работы строящихся заводов».

В ноябре на заводе была запущена в работу линия по наплав-

ке специального слоя на элементы котельного оборудования. Она призвана защитить газоплотные панели от коррозии и тем самым увеличить срок службы поверхностей нагрева, ведь мусор в котлах будет сжигать при температуре выше 1000 градусов. «В результате процесса сжигания образуются дымовые газы, которые имеют крайнюю агрессивность к металлу. Кроме того, в процессе сгорания выделяется большое количество абразивной пыли, она будет механически истирать трубы. Для того чтобы поверхности нагрева прослужили дольше, выполняется специальная наплавка жаростойкого сплава на основе никеля», – поясняет начальник управления по исполнению контрактов Дмитрий Ляхов.

В основе работы сварочных установок уникальная технология Cold Metal Transfer (CMT) – «холодный перенос металла». Технология запатентована австрийской компанией и в настоящее время не имеет аналогов в России. «Никогда ранее в нашей российской практике производство котельного оборудования не предполагало использования наплавки со специальными свойствами. Изготовление котлов для МСЗ поставило перед сварочным производством завода новую техническую задачу, – рассказывает руководитель направления ОГС Филипп Евсиков. – Сам проект и требования к выпускаемой продукции предъявляют особые условия к химическому составу наплавленного металла, который наносится в один слой и составляет всего 2,5 мм. Наша задача не допустить в этих миллиметрах перемешивания основного металла, из которого изготовлено изделие, с наплавленным слоем. Нам удалось добиться, чтобы металл, из которого изготовлена газоплотная панель, в наплавленный материал попало не более 5 %. Для сравнения, при стандартных процессах механизированной сварки плавящимся электродом в защитных газах попадает 13-15 %».

продолжение 2

Как работали в ноябре?

ответственность за результат

Генеральный директор Анатолий Смирнов провёл совещание, на котором были озвучены итоги работы предприятия за ноябрь.

В начале заседания генеральный директор поздравил заводской коллектив с завершением отгрузки основного оборудования для блоков № 3 и 4 АЭС «Куданкулам» и для третьего ледокола нового поколения «Урал».

О выполнении плана по выпуску товарной продукции доложил директор по производству Алексей Стрюков. В ноябре завод изготовил оборудования на сумму более миллиарда рублей, выполнив производственный план на 94,4 %.

С результатом почти 140 % на лидирующие позиции вышло производство общей техники. План по выпуску изделий для АЭС подразделения перевыполнили, итог – 104,6 %, по направлению судостроения – 100-процентные показатели. План производства продукции для тепловой энергетики выполнен всего на 25,4 %.

За 11 месяцев производственный план осуществлён на 95,4 %, оборудования изготовлено на сумму 8,77 млрд руб. Для сравнения, за аналогичный период прошлого года было выпущено продукции на 5 млрд руб.

Планируется, что в декабре завод изготовит регулирующие клапаны для СПП и ПВД блоков № 3 и 4 АЭС «Куданкулам», завершит производство четырёх блоков экономайзеров третьего котла МСЗ «Свистягино», выпустит 9 изделий общей техники.

Много вопросов поступило от производственников в адрес служ-

бы закупок. Они касались своевременного обеспечения производственных подразделений материально-техническими ресурсами, в частности для изготовления оборудования для АЭС «Руппур» и Курской АЭС-2. Отставание по некоторым позициям составляет более ста дней и доходит до 236. Невыполнение сроков комплектации приводит к срыву ключевых событий по этапам изготовления вышеуказанной продукции.

Главный инженер Михаил Лебедев отчитался, что в ноябре закончились ремонты системы общего освещения проходной дробеструйной камеры и системы местного освещения закладочных ступеней в ПП № 408. Началась перекладка вводных кабельных линий фидеров от подстанции № 61 «Подольск» до распределительного устройства № 1 ПАО «ЗиО-Подольск».

С начала отопительного сезона специалисты отдела главного энергетика и подрядной организации АО «Опыт» устранили семь аварий на трубопроводах отопления и горячего водоснабжения в Южном

микрорайоне. «Это говорит о том, что в период подготовки мы не уделили достаточного внимания этим проблемным местам. Анализ ситуации показал, что данные утечки произошли на тех участках, на которых мы планировали заменить трубы, однако, из-за поздней поставки труб не успели отремонтировать трубопровод», – пояснил Михаил Лебедев. Главный инженер отметил и положительный момент: впервые за долгое время заводские коммуникации работают в тех режимах, на которые и рассчитаны. Теплосеть стала более надёжной и герметичной, а значит, предприятие несёт меньшие расходы на закупку технической воды. Экономия составляет 50-70 тысяч рублей в месяц.

По словам Михаила Владимировича, наиболее критичными являются работы по замене кровли и стены цеха № 12. Ремонт выполнен на 67 %. До 15 декабря подрядная организация должна завершить работы по закрытию теплового контура.

Ирина ТОРОХОВА

ПОТОК новостей

Отгрузка ёмкостей для ледокола «Урал»

Завод завершил изготовление ёмкостного оборудования для ледокола «Урал». На Балтийский завод отправлены четыре гидроаккумулятора и четыре компенсатора давления, которые входят в состав ядерной энергетической установки «РИТМ-200».

Гидроаккумуляторы предназначены для хранения запаса воды первого контура и подачи её в реактор давлением газа для охлаждения активной зоны в случае разгерметизации первого контура. Масса одного аппарата составляет 11 тонн.



Компенсатор давления постоянно подключён к реактору и системе газа высокого давления. Он предназначен для приёма (возврата) воды первого контура при тепловых изменениях её объёма, а также для создания и поддержания в этом контуре давления во время работы реакторной установки. Масса одного изделия составляет около 10 тонн.

День воинской славы

5 декабря – День воинской славы России. Ветераны завода и учащиеся школ № 8, 9 и 14 участвовали в мероприятии, посвящённом 77-й годовщине начала контрнаступления советских войск против немецко-фашистских захватчиков в битве под Москвой 1941 года. Митинг подготовили сотрудники ДК ЗиО. Ветераны и школьники возложили цветы к памятнику погибшим во время ВОВ работникам ЗиО-Подольска.



600 закупочных процедур на сумму около 7 млрд рублей провела дирекция по закупкам за 11 месяцев 2018 г.



Началась пуско-наладка на блоке № 1 Белорусской АЭС

Строительство с участием России первого энергоблока Белорусской АЭС вышло на завершающий этап. Премьер-министр Белоруссии Сергей Румас и руководитель Росатома во главе с генеральным директором Алексеем Лихачевым посетили строящуюся АЭС.

— Сооружение первого блока вошло в завершающую фазу, начался этап пуско-наладки. К концу года планируем выйти на этап гидротестирования и циркуляционных промывок. Фактически, с этого начинается наладка основных систем блока, — сообщил первый заместитель гендиректора Росатома по операционному управлению Александр Локшин.

— Белорусская сторона удовлетворена ходом работ. На каждом из объектов пускового комплекса энергоблоков нами отмечены основные точки, требующие взаимодействия заказчика и подрядчика, и по большинству вопросов решение уже принято. Работы на стройке ведутся по плану, — рассказал журналистам вице-премьер Белоруссии Игорь Ляшенко.

Росатом выполнил гособоронзаказ

Госкорпорация в 2018 году полностью выполнила государственный оборонный заказ, сообщил вице-премьер РФ Юрий Борисов. Надежное обеспечение обороноспособности России — главный приоритет работы атомной отрасли. Росатом совместно с Министерством обороны и воинскими частями ядерного обеспечения Вооруженных сил РФ гарантирует реализацию политики России в области ядерного сдерживания.

Росатом выполняет гособоронзаказ в рамках работы своего ядерного оружейного комплекса, а также участвуя в создании неядерных вооружений. Ядерный оружейный комплекс Росатома не только работает на поддержание работоспособности и модернизацию ранее созданных зарядов, но и в условиях безядерных испытаний обеспечивает постановку на боевое дежурство зарядов с новыми качественными характеристиками.

На Армянской АЭС запустили турбоагрегат

В рамках реализации проекта по продлению срока эксплуатации Армянской АЭС завершены работы по модернизации оборудования на одном из двух турбоагрегатов энергоблока № 2, он подключен к энергосети Республики Армения. В ходе испытаний оборудование вышло на пиковую мощность в 238 МВт.

Работы на турбоагрегате шли с 1 июня 2018 года и затрагивали модернизацию турбины, замену сепараторов-пароперегревателей, турбогенератора, системы возбуждения, замену токопроводов и блочного трансформатора. Для выполнения этой задачи на станции круглосуточно работали около 400 российских специалистов.

За последние несколько лет на АЭС проведен огромный объем работы — продлены сроки эксплуатации более 2 500 единиц специализированных компонентов, систем и конструкций, осуществлены поставки тяжеловесного и крупногабаритного оборудования (в общей сложности более 70 железнодорожных вагонов). Это стало возможным благодаря профессионализму, умелой организации и слаженной работе российских и армянских специалистов. По плану объем работ в следующем году будет увеличен в 2,5 раза.

Россия и Аргентина подписали документ о партнерстве

Стратегический документ о российско-аргентинском партнерстве в области мирного использования атомной энергии подписан по итогам переговоров президентов РФ и Аргентины Владимира Путина и Маурисио Макри. Глава Росатома Алексей Лихачев сообщил, что стороны также приняли «дорожную карту» по сотрудничеству в атомной сфере. Кроме того, по итогам переговоров был подписан план проведения политических консультаций между Министрствами иностранных дел РФ и Аргентины.

Готовность 90 %

с 1-й стр.

Исходя из конструкции котла, специальным слоем наплавляется 68 газоплотных панелей. Процесс этот достаточно трудоемкий и трудозатратный. Например, на одну панель шириной 1,5 м и длиной 8 м в среднем уходит порядка 500 кг наплавочного материала. А сам процесс сварки занимает более 100 часов. «Но оно того стоит, — отмечает Филипп. — Во-первых, применение данной технологии значительно продлевает срок эксплуатации котла. Во-вторых, для нашего предприятия открываются новые горизонты в производстве котельного оборудования в целом».

Стоит отметить, что всё оборудование изготавливается по собственному инженерингу, по российским нормам и правилам, с применением, в основном, российских материалов и комплектующих. В объем поставки одного котла входит свыше 2 500 тонн различного оборудования. «Специалисты завода обеспечивают не только производство паровых котлов типа П-152, но и конструкторскую разработку, подготовку рабочей документации. Кроме того, они выполняют проект опорных металлоконструкций каркаса котла и площадок обслуживания, разрабатывают задания на закупку комплектующих, осуществляют монтаж, шефмонтаж и шефналадку всего поставляемого котельного оборудования на объектах заказчика. Таким образом, можно говорить о полной локализации передовой технологии Hitachi Zosen INOVA на нашем предприятии», — отмечает заместитель технического директора, глав-



ный конструктор по ТЭ Андрей Баранников.

Всего в рамках реализации данного проекта завод изготовит 14 котлов и других котельных агрегатов для пяти заводов. Выбор нашего предприятия в качестве поставщика основного оборудования не случаен. «Из 150 миллиардов рублей инвестиций в строительство заводов по термической переработке отходов в энергию более 21 миллиарда мы вкладываем в производство по контракту с АО «Атомэнергомаш». Второй момент — выбор в пользу российского атомного машиностроения. Качество работы наших специалистов признано в атомной энергетике более чем в 40 странах мира, куда идут постав-

ки продукции. Она ни в чем не уступает зарубежным аналогам, а во многом их превосходит. И третье — это управление рисками. Завод находится вблизи наших предприятий в Московской области. Мы можем каждый день проверять этапы производства», — подчеркивает генеральный директор ООО «РТ-Инвест» Андрей Шипелов.

Уже в 2021 году первые два завода в Подмоскovie должны начать работу, другие два — в 2022-м. «Изготовление оборудования идет четко по графику», — заверили специалисты предприятия.

Ольга СУРМЕЙКО



Объемы закупок растут, проблемы остаются?

Интервью с директором по закупкам Романом Слостиним.

Эффективное действие даёт свободу. Оно — путь к достижению целей.

Моран Б., Леннингтон М.

— Роман Станиславович, это Ваше первое интервью заводской газете, поэтому в начале расскажите о себе, о Вашем трудовом пути.

— Я родился в семье военного, в 1987 году мы переехали на постоянное место жительства в Подольск. Окончил Московский государственный открытый университет по специальности «Экономика и управление на предприятии машиностроения». Трудовую деятельность начал в 2006 году в ОКБ «Гидропресс», занимался договорами, контрактами, тендерами. В 2009-м устроился на ЗиО-Подольск, а в 2013-м меня перевели работать в топливную компанию «ТВЭЛ». В 2017 г. вернулся на завод. Всё это время я занимаюсь своим любимым делом — материально-техническим обеспечением.

— Долго ли обдумывали предложение возглавить дирекцию по закупкам, в чей адрес часто звучат нарекания по поводу несвоевременной поставки материалов?

— Когда Анатолий Михайлович предложил мне возглавить дирекцию, я согласился без раздумий, чувствовал, что готов взять на себя ответственность. Завод для меня давно стал родным, в других местах не хватало особой здешней атмосферы, души и эмоций. К тому же именно здесь я познакомился со своей женой.

— Пришлось ли что-то кардинально менять в организации работы дирекции?

— Первым делом в связи с перерывом в стаже работы на заводе я записался на повторную аттестацию на знание норм и правил в атомной энергетике, а также прошёл курсы по инструментам ПСР. Это помогло быстро вспомнить все процессы, происходящие на заводе, откартировать действия в МТО и определить первоочередные задачи. По просьбе производства при отделе металлов вновь создана группа по оформлению отчётов о несоответствии, а следующим шагом будет организация участка входного контроля на складе. Что касается самих закупок, то мы стали укрупнять лоты и проводить закупочные процедуры на гораздо больший объём металла. Например, в сравнении с аналогичным периодом прошлого года объёмы закупок увеличились в четыре раза — с 1,7 до 7 млрд руб.

— Сколько закупочных процедур проведено в этом году?

— Более 600 закупок: 400 конкурентных и 200 неконкурентных. При этом есть закупки на 100 миллионов рублей, а есть на один миллион, однако пакет документов сходный. Когда просят закупить у единственного поставщика, а в ответ слышат, что на это уйдёт две-четыре недели, возникает непонимание, почему такой длительный срок. Конкурентную процедуру порой бывает провести проще, чем приобрести товар у единственного поставщика.

— Какие сейчас первоочередные задачи стоят перед Вашей службой?

— С августа увеличиваются запасы. Эту часть процесса материально-технического обеспечения мы до конца не продумали. Поток металла пошёл, а вовлечение его в производство, оформление отчётов о несоответствии, закрытие актов входного контроля, решение вопросов о документах с поставщиками тормозятся. Составили план компенсационных мероприятий и реализуем его, ведь главное для нас — обеспечивать производство материально-техническими ресурсами в установленные сроки.



Блиц-опрос:

— Чему посвящаете свободное время?

— Семье. С дочерью занимаемся творчеством, читаем книжки. Мы вместе катаемся на велосипедах, самокатах, любим пешие прогулки, посещаем спортзал, бассейн.

— Какую литературу предпочитаете?

— Разную. Последние несколько лет читаю книги, которые могут быть полезны в работе. Например, «Двенадцать недель в году» Морана Б. и Леннингтона М. Главу прочитал и пытаюсь определить, где можно применить на практике полученные знания. Если сразу попробовать внедрить, то отложится навсегда. А если начинаешь тиражировать, видишь реальные улучшения в жизни, в работе, это даёт силы и желание к дальнейшему развитию. Короче говоря, делай, что любишь и люби то, что делаешь.

— Какую музыку слушаете?

— Нравится современная эстрадная музыка. В основном музыку я слушаю в машине, например, «Новое радио».

Ирина ТОРОХОВА

Ознакомились с ПСР

На заводе состоялось первое занятие по программе «Площадочное обучение ПСР» для сотрудников сторонних организаций — НПО «УНИХИМТЕК» и ЗАО «ЗЭМК ГМ».



Приехавшие специалисты впервые познакомились с Производственной системой «Росатом», поэтому программа обучения была специально скорректирована для новичков и рассчитана на 4 дня. Тренеры начали занятие с азов ПСР, с погружения в теорию. Стажеры узнали, что такое картирование и стандартизированная работа и применили данные инструменты на практике. «На участке сборки люков они предложили сделать магазин, и мы его оперативно организовали. Стажеры сразу провели замеры, чтобы зафиксировать, как изменилось время такта за счёт реализованного предложения по улучшению. Они учатся, видят результат, и это глубинно меняет их сознание в плане организации производственных процессов. А главное, стажеры приносят пользу нашему предприятию», — отметил руководитель проекта ОТ Сергей Гаврилов.

Кроме того, в ходе обучения специалисты изучили методы решения проблем, посмотрели, как на производстве организована тянущая система.

— У вас квалифицированные тренеры, хорошо владеют материалом, за это им огромное спасибо. Мы не ожидали, что на наше предложение (ППУ) так быстро отреагируют и внедрят. Будем стремиться к совершенству и применять инструменты ПСР на своих рабочих местах, — поделились впечатлениями гости.

Ирина ТОРОХОВА

 **эффективность**

Ситуационное руководство – ключ к успеху

15-16 ноября на базе Фабрики процессов состоялся тренинг для руководителей предприятия по теме «Ситуационное руководство».



Роль ситуационного руководства в современной бизнес-деятельности определённа важна. Как показывает практика, этот метод уже доказал свою эффективность на разных предприятиях во многих странах мира, что определяет его универсальность. Согласно данному подходу существует четыре стиля руководства и четыре уровня развития сотрудников по отношению к поставленной задаче. На тренинге участникам удалось подробно ознакомиться и проработать эту методику с использованием актуальных и современных техник в обучении.

Тренинг состоял из нескольких обучающих блоков. В течение первого дня участники изучали базовые принципы ситуационного руководства, определяли готовность сотрудника к выполнению задачи на основе нескольких критериев: компетентность и заинтересованность, его уверенность и готов-

ность. Участники тренинга попытались смоделировать и изобразить образ идеального современного руководителя и подчиненного с помощью метафорических упражнений и визуальных исполнений.

Сутью данного обучения на примерах работы в проектной команде является анализ взаимодействия между всеми её участниками. По итогам выполнения заданий обсуждались плюсы и минусы совместной работы.

В течение второго дня шёл анализ собственного стиля руководства и подробно разбирались нюансы. Необходимо проявлять интерес к работе сотрудника, к его вовлечённости в процесс и стремлению к отличному результату. Без дополнительных мотиваций и стимуляций здесь не обойтись.

– Впервые посетил тренинг на эту тему. Информация оказалась очень полезной. Узнал о том, как следует реагировать на ту


или иную ситуацию, возникающую в процессе коммуникации с подчинёнными. Руководитель должен быть, как поток воды: по направлению к конечной цели двигаться в своём русле, огибая острые преграды и минуя подводные камни. Пожалуй, гибкость и человечность являются основными ключевыми качествами для любого руководителя, – прокомментировал начальник отдела повышения эффективности Михаил Курнаев.

– Впечатления о прошедшем тренинге самые позитивные: и от структуры материала, и от его подачи. Евгению удалось вовлечь участников, создать рабочую обстановку, в которой все отработали, как единый механизм. На мой взгляд, очень грамотно составлена модель ситуационного руководства. Данная концепция будет однозначно эффективна для руководителей всех уровней. Современный руководитель должен владеть тремя навыками: диагностикой – готовностью и способностью проанализировать ситуацию и оценить потребности других в развитии; гибкостью – способностью применять различные стили руководства; партнёрством – достигать согласия с людьми в отношении их уровня развития и стили руководства, требуемого для достижения личных и организационных целей, – отметил директор по науке Виктор Терехов.

– Я очень довольна результатом. Участники максимально открыто себя проявляли, делились своими ситуациями. Была возможность поработать с реальными случаями, найти решения, и, благодаря этому, я как тренер очень обогатилась. Восхищён профессионализм коллег. Они предлагали глубокие решения по поставленным задачам. Состоялся взаимный обмен опытом. Есть понимание, какие примеры я могу приводить в своей дальнейшей работе, – подчеркнула тренер-консультант Академии Росатома Евгения Чуздакова.

Данный тренинг станет обязательным со следующего года для кадрового резерва. Он рассчитан на руководителей любого уровня, но особой популярностью пользуется у среднего и высшего менеджмента. Целью обучения является не только экспертиза сотрудников, но и умение выстраивать отношения, которые позволяют с наименьшими усилиями получать наибольший результат.

Элина МЯСНИКОВА

 **производственная система «РОСАТОМ»**

Рольганг для безопасности работы

На участке гуммировки производства общей техники внедрено средство малой механизации.

Многие годы гуммировщики устанавливали формы в пресс вручную. Для самых тяжёлых, массой 100-150 кг, использовали незамысловатые приспособления – на металлический стол устанавливали трубки и по ним передвигали пресс-формы. «Иной раз они у нас падали, благо молодые были, шустрые, успевали отбежать. Доставали из прессы, взявшись за ручки, на счёт раз два. Физически тяжело было», – рассказывает гуммировщик более чем с 40-летним стажем Геннадий Шукалев.



Геннадий ШУКАЛЕВ, гуммировщик ПП № 408:

– Нам оказали помощь очень даже хорошую. Теперь мы прилагаем минимальные физические усилия при гуммировке деталей. Легче стало, а главное, безопаснее, и скорость установки пресс-формы увеличилась в два раза.


Сейчас ситуация изменилась. В рамках повсеместного внедрения инструментов ПСР рабочие предложили внедрить рольганг – роликовый конвейер (транспортёр). Данное ППУ поддержали специалисты по развитию ПСР и оказали содействие в его реализации.

– За основу была взята давно разработанная конструкция, которая используется на многих участках завода. Основная конструкторская задача, которая была поставлена перед нами, – вписать рольганг в определённые производственные условия. По нашим чертежам конвейер изготовили в Инструментальном цехе. Данное средство малой механизации оправдало себя. Оно принесло существенную пользу: облегчило труд людей, повысило безопасность производства, – поясняет ведущий инженер-конструктор отдела нестандартного оборудования Сергей Гаврилов.

Без особых усилий вынуть пресс-форму позволяет установленная лебёдка с ручным приводом.

По словам конструктора КОНО, реализация идеи по внедрению средств малой механизации будет продолжена на различных участках завода.

Ирина ТОРОХОВА

 **ТВОИ ЛЮДИ, ЗАВОД**

Школа инновационных лидеров

Техническая академия Росатома организовала школу «Инновационный лидер» для победителей одноимённого отраслевого конкурса.

Заключительным аккордом восьмого конкурса «Инновационный лидер атомной отрасли – 2018», победителем которого стал инженер-технолог Научно-технического центра проблемной технологии дирекции по науке Марат Усманов, стало проведение школы. Её двухдневная программа началась с технического тура в лабораторию АО «НИК «Химпромминжиниринг». Там участники ознакомились с технологической цепочкой получения углеводородного волокна, а также с образцами инновационных изделий из полимерных композиционных материалов на его основе.

– Организаторы школы собрали нас вместе для неформального общения, с целью зарядить на дальнейшие занятия инновационной деятельностью. На круглом столе мы обсудили тему инновационного развития Росатома, возможности и препятствия для запуска инновационных проектов, а также роль проектных команд и лидеров в этом процессе. Второй день школы проходил в воркшопе SREDA в башне «Федерация» Москва-Сити. Там состоялся мастер-класс по теме «Стартап-инструменты для развития внутренних инноваций». Ведущий в России эксперт в области корпоративных инноваций и по развитию внутренних стартапов Дмитрий Масленников рассказал нам о бизнес-моделировании (Business model canvas), методологии Lean startup, о тестировании идеи будущего продукта на потенциальных потребителей (Customer development), принципах формирования MVP – минимально жизнеспособного продукта. Между нами разгорелась дискуссия по поводу того, как совместить компетенции разработчика, инженера с навыками технологического предпринимателя. С одной стороны такое совмещение ведёт к успеху, с другой – сложно одному человеку заниматься наукой и одновременно быть бизнесменом. Мы пришли к мнению, что нужна командная работа, один человек всё это сделать не сможет, – поделился Марат.

Участники школы посетили и музей Ефима Славского. Кроме того, в торжественной обстановке победители конкурса получили дипломы.

Ирина ТОРОХОВА

70 лет  **Отделу Главного Сварщика**

Сварочное производство ЭИО – движение от истоков в XXI век
Сварка в защитных газах и её развитие на ЭИО

Практическая реализация идеи дуговой сварки плавлением проволокой сплошного сечения в 40-50-х годах XX века сопровождалась патентованием многочисленных вариантов защиты и легирования сварочной ванны с целью устранения вредного воздействия на неё окружающей среды. К чести учёных СССР, отечественная сварочная наука не была в этих поисках на вторых ролях. Параллельно проводившиеся исследования часто затрудняют однозначную оценку приоритета того или иного автора или страны в реализации новой идеи, но в части авторства сварки плавающим электродом в углекислом газе приоритет учёных СССР никем не оспаривается.

Этот процесс, разработанный в 1952 г. группой специалистов НПО «ЦНИИТМАШ», двое из которых – Новожилов Н. М. и Сусликов В. Н. – были удостоены за его реализацию Сталинской премии, позволил совершить настоящий переворот в технологии производства сварных конструкций благодаря универсальности, простоте и производительности. Специалисты ЭИО были среди первопроходцев внедрения этого способа сварки в производство. Филиппенко С. В. предложил конструкцию лёгкой горелки для сварки плавающим электродом вместо применявшейся громоздкой и тяжёлой горелки полуавтомата ПШ-5 для сварки под флюсом с доработкой под подачу защитного газа. Благодаря хорошо поставленной системе техинформации эта разработка разошлась по всей стране, до недавнего времени изготавливалась на нашем заводе как сменный инструмент сварщика и с некоторыми усовершенствованиями использовалась во всех современных разработках оборудования для сварки в защитных газах.

Среди поисковых работ данного направления можно также упомянуть попытки наших специалистов применить в качестве газовой защиты природный газ вместо углекислоты и внедрение сварки «горячих» балок котлов из высокохромистой стали нержавеющей электродной проволокой большого диаметра. Следует, однако, отметить, что специалисты ОГС проявляли определённую осторожность в применении сварки в углекислоте на ответственных сварных швах оборудования, работающего под давлением, для чего имелись объективные основания, не устранённые полностью и при переходе на защиту зоны сварки более технологичными газовыми смесями на основе аргона.

Но современная сварочная техника не стоит на месте, и новые разработки позволили создать целый ряд передовых процессов сварки в защитных газах, основанных не на принципе саморегулирования устойчивости горения дуги, на котором были построены технологии 50-х годов, а на совершенно иных технических решениях, и тем самым устранить имевшиеся недостатки традиционного процесса сварки плавающим электродом. Этому способствовало создание инверторных источников питания с высоким быстродействием регулирования и значительный прогресс систем управления переносом электродного металла через дуговой промежуток на основе достижений вычислительной техники.

Первый современный полуавтомат TPS 4000 (Австрия) с набором функций управления процессами переноса был приобретён и внедрён нами в 2001 г., что позволило реализовать многие ранее недоступные технологии и обеспечить возможность применения полуавтоматической сварки в газах на самых ответственных конструкциях, в том числе работающих под давлением.

Широкое внедрение подобного оборудования и технологий, несмотря на относительную дороговизну (до 40 % цены составляет стоимость разработки и установка современного программного обеспечения), полностью изменило структуру применяемых способов сварки, в большинстве случаев вытеснило из употребления ручную электродную сварку штучными электродами, создало новые технические возможности изготовления сварных конструкций. Обыкновенное представление о сварщике как человеке в защитной маске с электрододержателем в руках уходит в прошлое в основном благодаря сварке в защитных газах. Компактность, простота управления и принципиально новые технологические варианты процесса способствовали расширению областей применения и роботизации сварки различных изделий. Примером служит внедрение современного оборудования для наплавки в смеси газов поверхностей нагрева котлов утилизации мусора, осваиваемых в котельном производстве в настоящее время. Остаётся сожалеть при этом, что данное оборудование производится за рубежом и не имеет конкурентоспособных отечественных аналогов.

Геннадий ЛЕОНОВ

ЭХО
праздника

Для тебя, моя мама!

Традиционно 23 ноября в ДК ЗиО накануне праздника в честь матерей состоялось праздничное мероприятие «Поговори со мною, мама».



Праздник ко Дню матери организовали представители профсоюза завода и дирекции по персоналу с участием наших талантливых детей и артистов Дома культуры ЗиО. В танцевальном фойе мам

и бабушек встретили с цветами и шоколадными подарками. Для маленьких детей работали интерактивные площадки, где их развлекали сказочные персонажи. Для мам проводились шуточные кон-

курсы. Дочки и сыночки своими руками делали мамам яркие поздравительные открытки. На втором этаже была подготовлена выставка образцового театра мод «Любава». После развлекательной программы всех гостей пригласили на праздничный концерт.

Зрительный зал был полон. Гости поздравили директора по персоналу Ирину Судиловскую и председателя профкома Юрий Сидорова. На сцене ДК развернулась целая шоу-программа с участием певцов, балетных артистов, музыкантов, танцоров, и, конечно же, наших маленьких звездочек – девочек из ансамбля танца «Радуга», которые своими улыбками и очаровательными личиками согрели сердца всех гостей праздника.

Волшебная скрипка Вардана Маркоса захватывала своими мотивами зал, замечательные танцы и яркие костюмы театра моды «Любава» радовали своей красотой.

В этот вечер известные вокальные композиции звучали с особым нежным чувством, ведь все они были посвящены нашим мамам!

Хочется пожелать всем мамам на земле никогда не грустить, чтобы их сердца всегда наполняли любовь и радость, счастье и тепло, а близкие и любимые были рядом!

Элина МЯСНИКОВА

спорт

Волейболисты в призе́рах

Состоялись соревнования по волейболу в рамках Спартакиады трудовых коллективов.

24 ноября в спортивном зале МБУ «Спорт-Сервис» прошли соревнования по волейболу. Завод представляли: главный конструктор КО-НО Алексей Рябошапка, главный специалист управления по исполнению контрактов Константин Березовский, оператор станков с ПУ ПП № 409 Михаил Лопаткин, слесарь-сборщик ПП № 612 Евгений Варакин, инженер-технолог ОИТ Семён Вознюк и электрик АО «Опыт» Данила Ольховский.

По результатам игры заводчане завоевали бронзовые медали, обыграв команду ОКБ «Гидропресс». Победу одержала сборная МУП «Водоканал», на втором месте – НПО «Луч».

Команда «ЗиО» продолжает участвовать в играх чемпионата Подольской федерации волейбола в первой лиге.

Ирина ТОРОХОВА



кадровый
вопрос

Знакомство с местом работы родителей

23 ноября состоялась экскурсия для детей сотрудников завода, школьников 12-15 лет.



В этот раз в качестве экскурсовода выступил директор по производству Алексей Стрюков. Он рассказал ребятам, что такое настоящий завод и как он функционирует. Алексей Юрьевич интересно и в доступной форме поведал о создании, развитии и сегодняшнем

дне предприятия. Он отметил, что главными людьми на любом производстве являются представители трёх профессий: директор, мастер и рабочий.

Во время посещения производственной площадки школьники увидели этапы изготовления обо-

рудования, процессы контроля качества продукции, которая отправляется в разные точки не только нашей страны, но и за рубеж.

Экскурсия получилась познавательной. Мальчишки и девчонки задавали глубокие и серьёзные вопросы об утилизации металлических отходов, о применении того или иного оборудования на атомных и тепловых электростанциях. Многие из них в школе уже изучают азы физики, химии и начинают интересоваться темами применения этих наук в жизни.

– На заводе работает моя старшая сестра, а я впервые посетила такую огромную производственную площадку. Обязательно приду ещё, если пригласите. Меня поразило разнообразие выпускаемой продукции и заинтересовал процесс проверки качества: насколько тщательно и скрупулёзно проводятся испытания на прочность всех деталей, как внимательно следят за ними специалисты завода, – поделилась впечатлениями семиклассница Виктория Паршина.

Приятно отметить, что экскурсии имеют положительные отзывы и у ребят, и у их родителей. До новых встреч!

Элина МЯСНИКОВА

Уважаемые коллеги!

Приглашаем вас 3-4 января 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

Митиненко Валерий Иванович, зам. председателя ППО «МЗ «ЗиО-Подольск» Роспрофпрома, 70-летний юбилей отметил 29 ноября. Поздравляем юбиляра и желаем, чтобы каждый день был наполнен интересными событиями и приятными встречами, чтобы здоровье не подводило и дарило бодрое настроение. Радости, счастья, везения в Ваш день рождения!

Пивоваров Сергей Иванович, оператор станков с программным управлением ПП № 833, отметил 60-летие 1 декабря. Коллеги желают юбиляру здоровья, удачи, благополучия, добра, радости, любви, счастья, хорошего настроения, улыбок, ярких впечатлений.

Почерняев Михаил Иванович, бригадир термистов ПП № 808, праздновал золотой юбилей 2 декабря. Коллеги и родные поздравляют юбиляра и желают крепкого здоровья, радостных событий, чтобы тепло и уют всегда наполняли Ваш дом, а желания исполнялись при одной мысли о них.

Ягунов Сергей Николаевич, начальник высоковольтного участка цеха № 178, золотой юбилей праздновал 4 декабря. Коллеги и любящая жена желают юбиляру здоровья, счастья, чтобы в жизни и в работе сопутствовала удача. Пусть судьба будет благосклонна, даря радость, неизменную любовь, верных и надежных друзей.

Лапшин Сергей Анатольевич, слесарь-ремонтник цеха № 19, отмечает 60-летие 8 декабря. Коллеги желают юбиляру хорошего здоровья, тепла и уюта, понимания близких людей, всегда хранить в сердце молодость и веру в собственные силы, больше улыбаться и не переставать мечтать.

Синюков Роман Валерьевич, электросварщик цеха № 12, поздравления с юбилеем будет принимать 9 декабря. Коллектив цеха желает юбиляру любви, радости, тепла, пусть жизнь играет яркими красками и с каждым годом прибавляет мудрости и опыта, но не убавляет здоровья и сил!

ФОТО НОМЕРА

Подведены итоги фотоконкурса «Пусть всегда будет МАМА!»

Спасибо всем участникам за присланные снимки. А лучшими признаны фотографии старшего кладовщика ПП № 8 Ирины Коваженко (на фото вместе с мамой Мариной) и вед. специалиста отдела контроля и нормализации НСИ Юлии Трущановской (на фото с сыном Артуром).

Поздравляем победителя и приглашаем в редакцию газеты за получением сувенира.

Приближается любимый праздник – Новый год. По традиции многие офисные и производственные помещения завода засверкают праздничным убранством. Поделитесь с нами творческими идеями украшения рабочего пространства.

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 - «Новогоднее настроение»
Присылайте свои фотографии с описанием до 24 декабря на e-mail: I.Torohova@eatom.ru

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
Судиловская 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, Ревпроспект, д. 80/42.
Объем 2 п. л. Офсетная печать. Заказ № 04831-18. Тираж 1500 экз.
Время подписания номера: по графику – 16.30, фактически – 16.00.