



ЗНАМЯ ТРУДА - ЗИО

ИЗДАНИЕ ПАО «ЗИО - ПОДОЛЬСК»

№ 6 (6408) 12 апреля 2019

ПОТОК
НОВОСТЕЙ

Якоря для «Урала»

Для серийного атомного ледокола ЛК-60Я проекта 22220 «Урал» отгружена завершающая партия изделий «Якорь Холла». В комплект поставки вошли три изделия. Якорь Холла – основной тип станового якоря для кораблей ВМФ и части гражданских судов. Масса одного изделия составила чуть больше 10 тонн, высота – 4,8 метра, ширина – 2,7 м.



Благодарность главы города

Глава г. о. Подольск отметил выдающиеся заслуги предприятия по обучению работников способам защиты от чрезвычайных ситуаций. По итогам смотра-конкурса на лучшую учебно-материальную базу ПАО «ЗИО-Подольск» занял первое место среди предприятий Большого Подольска.



Объявлен месячник по благоустройству

На основании закона Московской области о благоустройстве и в связи с предстоящим празднованием 100-летия завода генеральный директор Анатолий Смирнов издал приказ о проведении месячника по благоустройству территории предприятия. Обязательные субботники должны пройти в период с 1 по 29 апреля. Ответственным за организацию и контроль проведения уборки назначен начальник административно-хозяйственной службы Олег Глазов. Как сообщил начальник управления по содержанию и реконструкции основных фондов Евгений Якунин, в марте на всей территории завода заменили на новые мусорные баки, а на 26 площадках – контейнеры для ТБО. В течение апреля будет проходить санитарная опилочка деревьев, нанесение дорожной разметки на всех дорогах.

Осваиваем изготовление новой продукции



Полным ходом идёт изготовление оборудования для завода по сжижению природного газа (СПГ). На сегодня закончена навивка трубных пучков для четырёх испарителей этана высокого давления.

ЗИО-Подольск участвует в масштабном проекте – освоении производства витых теплообменников для предприятий, ориентированных на получение СПГ. Данное оборудование будет установлено на первой в России линии по сжижению природного газа по отечественной запатентованной технологии «Арктический каскад» в рамках проекта «Ямал СПГ». Данная технология рассчитана на исполь-

зование оборудования российских производителей. Локализация производства поможет обеспечить снижение капитальных затрат и развитие технологической базы для СПГ-проектов в России.

Развитие производства СПГ является актуальным и востребованным направлением в связи с большим спросом продукции во всём мире и активным развитием Северного морского пути (СМП), ко-

торый будет использоваться, в том числе, для транспортировки СПГ. Спрос на сжиженный газ объясняется особенностью технологического процесса его получения – предварительная осушка, многоступенчатая очистка позволяют выделить наиболее вредные компоненты природного газа (СО, СО₂ и S-содержащие компоненты), ректификация с выделением тяжёлых углеводородов, глубокая адсорбционная осушка – и только затем предусматривается стадия сжижения. Таким образом, СПГ является высокочистым продуктом на энергетическом рынке, и свойство природного газа при сжижении уменьшаться в объёме в 600 раз является привлекатель-

ным при его транспортировке морским транспортом.

Для разработки технических проектов и рабочей конструкторской документации на испарители этана была сформирована рабочая группа под руководством конструкторского отдела по ГНХ.

– Аппараты являются новыми в производственной линейке нашего предприятия и имеют ряд особенностей, которые на стадии предварительной проработки конструктивного исполнения вызвали много вопросов у всех служб завода. Благодаря опыту специалистов, реализовавших подобные проекты для атомной отрасли, удалось решить все возникающие вопросы и завершить разработку РКД. На самом деле, вопросы всплывают ежедневно на каждом этапе: и во время проектирования, и во время подготовки производства, и при изготовлении. Ко всему новому относиться и с интересом, и с опасением, поэтому требуется с осторожностью принимать совместные решения. Благодаря новой запатентованной заказчиком технологии процесса можно говорить о том, что аналогичного теплообменного оборудования в России ещё никто не делал. В целом конструктивная особенность теплообменников витого типа позволяет размещать в небольшом объёме сосуда (15 куб. м) значительную площадь теплообменной поверхности – порядка 2 тыс. кв. метров. Это и есть основной плюс витых аппаратов, – рассказывает начальник конструкторского отдела по ГНХ Роман Султанов.

Высота аппаратов составляет порядка 15 метров, диаметр – 2,2-2,6 м, масса – от 61 тонны до 86. Все пять изготавливаемых теплообменников являются однотипными и в то же время разными по рабочим условиям эксплуатации (тепловой нагрузке, производительности, температуре и давлению).

продолжение 2

! событие

Росатом – лучший работодатель страны

Госкорпорация «Росатом» заняла 1 место в рейтинге лучших работодателей России по версии группы компаний HeadHunter. Второе место досталось компании «Газпром нефть», замкнул тройку лидеров «Сибур».

Росатом принимает участие в рейтинге лучших работодателей России в шестой раз. За это время госкорпорации удалось не только совершить самый большой скачок за всю историю рейтинга, но и в течение нескольких лет удерживаться в топе и усиливать своё лидерство, несмотря на сильнейшую конкуренцию. «Атомный» работодатель активно представляет на рынке информацию о карьерных возможностях, традициях, ценностях

и лучших практиках в сфере работы с персоналом, имеющихся в Росатоме», – отметила организатор рейтинга, директор Бренд-центра HeadHunter Нина Осовицкая.

– Росатом сегодня является глобальным лидером в области высоких технологий. Одновременно мы сооружаем 36 энергоблоков в 12 странах мира. Рост числа отраслевых и международных проектов дал нашим соискателям и сотрудникам возможности работы в меж-

культурных, кросс-дивизиональных и кросс-функциональных проектных командах. Только цифровизация откроет вакансии для 1000 новых специалистов – от разработчиков программного обеспечения и тестировщиков до продуктологов и менеджеров по управлению данными. В Росатоме есть разные карьерные траектории: управленческая, экспертная, проектная, что нашло отражение как внутри компании, где вовлечённость персонала достигла уровня лучших работодателей, так и среди наших соискателей. В Росатом идут лучшие кадры: средний проходной балл среди студентов профильных вузов составляет 4,7, то есть каждый третий молодой сотрудник имеет красный диплом, – делится секретами успеха директор по персоналу ГК «Росатом» Татьяна Терентьева.

Рейтинг лучших работодателей России – это уникальный проект группы компаний HeadHunter, в этом году он составлялся в девятый раз. Оценка мест в рейтинге складывается из трёх показателей: внешней оценки, когда соискатели выбирают компании, в которых хотели бы работать, по методологии, одобренной ВЦИОМ (вес – 40 %); оценки эффективности функции HR, во время которой специалисты по управлению персоналом заполняют профессиональную анкету, разработанную HeadHunter (вес – 20 %); а также оценки уровня вовлечённости работающих сотрудников (вес – 40 %).

В 2018 году Росатом стал единственной госкомпанией среди лучших работодателей России по версии международной консалтинговой компании AON Hewitt. Шестой год подряд Росатом стал лучшим работодателем в индустрии «Инжиниринг и производство» по мнению студентов инженерных специальностей в международном рейтинге исследовательской компании Universum.





НИЯУ МИФИ – лучший среди вузов России

В рейтинге мониторинга эффективности вузов за 2018 год было проранжировано 1 298 вузов по шести целевым показателям: образовательная деятельность, научно-исследовательская, международная / привлеченный контингент, финансово-экономическая деятельность, трудоустройство и дополнительный показатель. В соответствии с методикой рейтинга университеты были распределены по десяти лигам, четырем векторам оценок – А, В, С и D, где первая лига и оценки А считаются лучшими показателями. По совокупности показателей НИЯУ МИФИ стал единственным вузом, набравшим 30 баллов и вошедшим в первую лигу.

Атомэнергомаш в 2018 г. нарастил консолидированную выручку

Консолидированная выручка группы компаний «Атомэнергомаш» выросла в 2018 году на 4,4 % по сравнению с 2017 годом и составила 71 млрд руб.

Показатель ЕВITDA увеличился на 15,3 %, достигнув 11,3 млрд руб., рентабельность по ЕВITDA выросла и составила 16 %.

Рост рентабельности обусловлен повышением эффективности производства как основного оборудования АЭС, так и в неатомных бизнес-направлениях. Дополнительное положительное влияние оказала реализация непрофильного имущества и активов.

«За пять лет выручка дивизиона увеличилась более чем в 1,5 раза, а доля новых бизнесов в выручке выросла до 45 %. За пределами атомной отрасли мы активно развиваем присутствие компании на рынке оборудования для СПГ-заводов, производим основное энергетическое оборудование для заводов по переработке отходов в энергию, выступаем партнёрами по локализации в России современных технологий для нефтегазового комплекса, судостроения и энергетики», – отметил гендиректор АЭМ Андрей Никипелов.

Планы по АЭС малой мощности

Первый атомный энергоблок малой мощности на основе реакторной установки «РИТМ-200» предполагается запустить в 2027 году, сообщил РИА Новости директор по проектам малой мощности и комплектным поставкам оборудования компании «Русатом Оверсиз» Олег Сиразетдинов в рамках пятого Международного арктического форума.

В российской атомной отрасли в минувшем году был создан обликотный проект наземной атомной электростанции малой мощности (АСММ) с РУ «РИТМ-200», такая АЭС может стать экспортным продуктом Росатома. После разработки обликотного проекта должны быть сформулированы предложения по выбору варианта АСММ для дальнейшего проектирования.

Блоку № 3 Белоярской АЭС – 39 лет

Энергоблок № 3 с реактором БН-600 Белоярской АЭС, которому 8 апреля 2019 года исполнилось 39 лет, выработал за свою историю 152,5 млрд киловатт-часов электроэнергии. В этот день в 1980 году энергоблок был включен в энергосистему и с тех пор надёжно и безопасно обеспечивает жителей Урала электроэнергией.

С учетом того, что в среднем житель России за месяц расходует на домашние нужды около 80 кВтч электроэнергии, можно сказать, что БН-600 на протяжении 39-ти лет обеспечивал электроснабжение бытовых нужд порядка 4 миллионов человек.

С момента остановки реактора «Феникс» во Франции в 2009 г. и до середины 2014 года (физпуска БН-800) БН-600 был единственным в мире действующим энергетическим реактором на быстрых нейтронах. По оценкам специалистов, энергоблок может надёжно и безопасно работать не менее 45 лет.

Осваиваем изготовление новой продукции



Предварительная сборка обечайки с трубным пучком испарителя этана

с 1-й стр.

– На одном теплообменнике четыре с половиной тысячи труб, а это девять тысяч отверстий. Длина труб одного аппарата – более 45 км. Надо было развести трубы в 12 трубных досок: по шесть во внутренний и наружный пучки. При этом они перекрывают друг друга. Аппаратов такой конструкции ещё никто не делал, мы – первопроходцы, в этом и вся сложность. Не просто сделать разводку – надо так загнуть трубу, чтобы она встала в свою ячейку и попала в отверстие в трубной доске, сохранив геометрию. Главное, не выйти за габариты трубного пучка, чтобы пространство, заданное в конструкторской документации, осталось в пределах допуска. Иначе кожухом потом не накроем, – говорит начальник бюро ОГТ Юрий Степанов.

– Сначала было много непонятного, но интересного. Разбирались вместе с конструкторами, как заводить трубы, чтобы каждая вошла в своё отверстие. Они у нас пронумерованы, каждая имеет своё место в ряду. Очень сложно и неудобно было заводить последние ряды, так как места оставалось всё меньше

и меньше. Но ребята молодцы, постарались. С каждым новым рядом отработывали технологию заведения труб, продумывали последующие шаги, чтобы переключиться меньше было, – добавляет слесарь по сборке м/к ПП № 803 Александр Игнатов.

Для изготовления витого аппарата специалисты КОНО разработали специальный стенд, который позволяет выполнять навивку змеевика быстро, с возможностью оперативной корректировки различных параметров спирали в зависимости от особенностей конструкции теплообменников и порядкового номера навиваемого ряда.

– Одни конструкторы занимались разработкой и корректировкой конструкции роликовых опор, на которых вращается основное изделие, и оправки, где осуществляется навивка трубного пучка. Другие разрабатывали установку для навивки. Намотка происходит в процессе вращения оправки и перемещения намоточного устройства по двум направляющим. Требовалось изготовить простую, лёгкую и удобную установку, и с этой задачей мы справились, – отметил ведущий инженер-конструктор КОНО Сергей Гаврилов.



Как работали в марте?

1 апреля технический директор Михаил Хижов провёл совещание, на котором были подведены итоги работы предприятия за первый квартал.

О выполнении производственного плана по выпуску товарной продукции доложил директор по производству Алексей Стрюков. В марте завод изготовил оборудования на сумму почти 331 млн руб., что составило 48,7 % от плановых показателей. Лучше всех сработало производство оборудования общей техники, план выполнен на 96,5 %. Изделий по направлению тепловой энергетики выпущено на 111 млн руб., а это всего 27 % от запланированного.

Причины таких печальных показателей заключаются в несвоевременном материально-техническом обеспечении в предыдущие периоды и в длительном освоении новой технологии наплавки специального слоя на элементы котельного оборудования – газоплотные панели.

За первый квартал года завод изготовил продукции почти на 994 млн руб., в процентном соотношении это лишь 59,7 % от предполагаемого. В апреле планируется выпустить оборудования на 330 млн руб. Продолжится изготовление испарителей этана, ПВД для АЭС «Рупшур», а также котельного оборудования для заводов в Свистягино и Могутово. Предстоит изготовить 8 изделий общей техники.

О работе служб главного инженера рассказал Михаил Лебедев. Так, в конце марта на предприятии была проведена перекрёстная проверка



Михаил Лебедев

состояния электробезопасности, в ходе которой проверяющие отметили значительные улучшения. Специалисты ОГТ подготовили план ремонта теплотрасс Северного и Южного микрорайонов. Он будет проведён по 24 адресам. Всего предусмотрено заменить около шести тысяч метров трубопроводов.

В рамках подготовки к 100-летию завода ведутся работы по расширению стоянки на КПП № 3, где появится около 50 парковочных мест, подготовлены и размещены закупочные процедуры для проведения дальнейшего благоустройства территории.

Работники подрядных организаций и цеха № 24 продолжают заниматься ремонтом напольных покрытий, кабинетов, мест общего пользования в производственных подразделениях ПП № 807, 803, 833, также идёт обустройство помещения для приёма пищи в блоке цехов № 2, 12.

Начальник управления по технологическим трубопроводам Евгения Саранская отметила, что в марте были подписаны договоры на изготовление и поставку барботёров для четырёх блоков АЭС «Эль-Дабба» и блоков № 7 и 8 Тяньваньской АЭС.

Ирина ТОРОХОВА



Оповещён – значит защищён

4 апреля сотрудники отдела по ГО и ЧС провели инструкторско-методическое занятие с руководителями учебных групп по теме «Способы оповещения об опасностях, действия по сигналам оповещения».



Главный специалист отдела по ГО и ЧС Владислав Цветков рассказал слушателям об истории возникновения системы оповещения – от древних времён до наших дней. «У всех людей, которым угрожает опасность, должно быть время покинуть опасную территорию или укрыться, и здесь роль системы оповещения об опасности, безусловно, велика», – отметил Владислав.

В ходе занятия слушатели узнали, какие бывают системы оповещения, для чего они предназначены и как работают. На нашем предприятии имеется три системы оповещения. Система из 14 электросирен С-40 была введена в эксплуатацию в 1984 году. В настоящее время она используется как резервная. В 2017-2018 годах на заводе установили систему комплексного оповещения СКО «Вестник». Она позволяет не только включать сирены, но и передавать речевые сообщения. Всего на заводе создано шесть зон оповещения, в которых установлено 48 рупорных громкоговорителей. Этого достаточно, чтобы находящийся в любой точке завода человек был своевременно оповещён об угрожающей ему опасности.

Для оповещения людей о пожаре служит АПС и СОУЭ (автоматическая пожарная сигнализация и система оповещения и управления эвакуацией при пожаре). Работа по оборудованию всех зданий завода такой системой предстоит ещё немалая. В этом году планируется завершить установку АПС и СОУЭ в помещениях Крекинг-корпуса и приступить к монтажу в помещениях Корпуса нефтеаппаратуры.

Обеспечение безопасности дело не дешёвое, но является приоритетным в деятельности руководства завода.

Элина МЯСНИКОВА

производственная
система «РОСАТОМ»

«Сердце» цеха в системе ПСР



Все рабочие участка закладки корпуса в стпель ПП № 408 вовлечены в ПСР.

На участке закладки корпуса в стпель проводятся основные операции по сборке изделий. Именно сюда поступают узлы с участка сборки, которые рабочие соединяют между собой и, таким образом, формируют изделие. «Участок закладки – сердце нашего цеха, здесь рождается оборудование», – говорит начальник ПП № 408 Евгений Левхов.

Бригада собирает 12 модификаций оборудования, для каждой необходима определённая

оснастка, поэтому используется большое количество приспособлений. Раньше они лежали в разных местах участка. Например, шаблоны хранились в беспорядке, нагромождённые один на другой, и чтобы найти нужный, приходилось перебирать все. Естественно, на поиск нужной детали, оснастки уходило много времени. Все рабочие понимали, что дальше так продолжаться не может, и начинали внедрять инструменты ПСР, но до конца дело не доводило.

– Уже в ходе создания ПСР-образца в нашем производстве мы серьёзно отнеслись к организации своих рабочих мест. Всем коллективом решили в корне изменить ситуацию. Сообща решали, как и что сделать удобнее, со-

мневались, обсуждали и приходили к единому мнению. В прошлом году увлеклись наведением порядка, определили места хранения оснастки и инструмента, провели дополнительное освещение, самодельные шкафы для хранения инструмента заменили на новые, навели в них порядок по системе 5С. Кроме того, определили границы участка, разными цветами обозначили соответствующие зоны. Теперь все шаблоны измерительного инструмента имеют клеймо, стеллажи подписаны. Работать стало лучше, – отмечает бригадир, слесарь по сборке м/к 5 разряда Дмитрий Дагаев.

– Бригада является лидером цеха в части применения инструментов ПСР. Для меня главное, что рабочие сами организовались, проявили личную инициативу, выписали краску, покрасили стеллажи, получив рекомендации специалистов управления по эффективности производства и развитию ПСР, выполнили требования по организации шкафов по системе 5С. Сотрудники управления, как ревизоры, оценили работу и выдали всем стандарт рабочего места. Важно, что их получила вся бригада. Рабочие данного участка первыми освоили и внедрили в производство инструменты ПСР, листы производственного контроля. Внутри нашего цехового коллектива мы продемонстрировали этот участок как образцовый, – рассказывает Евгений Левхов.

Все рабочие бригады поддерживают порядок: в конце каждой смены используемый инструмент раскладывают по своим местам.

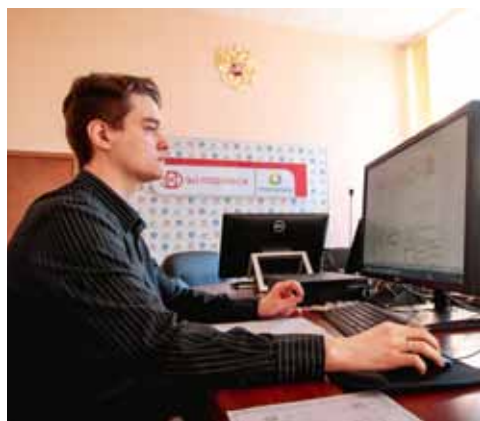
– Коллектив у нас сложился хороший, все ребята – настоящие профессионалы своего дела, которые не пасуют перед сложной работой, а, наоборот, с интересом её выполняют. Я доволен своей бригадой. Сам работаю на заводе с 2006 года, устроился сразу после армии, бригадиром у меня был Николай Сафарович Костенко. Повезло мне с наставником, он научил меня работать. Сейчас уже наравне с другими опытными рабочими стараюсь передавать накопленные навыки и знания молодым ребятам, – заключает Дмитрий Дагаев.

Ирина ТОРОХОВА

ТВОИ ЛЮДИ,
завод

Достойные результаты на АЕМskills – 2019

Проходит череда конкурсов АЕМskills – 2019 по нескольким компетенциям, которые являются дивизиональными отборочными этапами на четвёртый отраслевой чемпионат AtomSkills – 2019.



Сергей Асвадуров выполняет конкурсное задание

Фрезеровщики

25 марта в Центре компетенции Самарского колледжа состоялся конкурс, где определили лучшего фрезеровщика дивизиона. ЗиО-Подольск представлял фрезеровщик 5 разряда ПП № 833 Владимир Солдатенков. На отборочном этапе он выполнил ряд работ на небольших станках. Данного опыта мастер не имел, но выступил достойно, получив навыки для последующих профессиональных соревнований.

Электросварщики

В период 25-27 марта в Москве в Сварочно-технологическом центре ЦНИИТМАШ – отраслевого центра компетенций Росатома прошёл этап отбора среди сварщиков. В конкурсе участвовали семь лучших сварщиков из четырёх предприятий: АО «АТМ», филиалов АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» и «Петрозаводскмаш» и ПАО «ЗиО-Подольск». Наше предприятие представляли два молодых специалиста – Александр Швеи и Артём Гусаров.

Металлические заготовки для конкурсных модулей были предоставлены ЗиО-Подольском.



Владимир Солдатенков

Задание состояло из двух модулей, которые каждый участник должен был сварить за 12 рабочих часов. Первый – набор пластин и труб и тавровое соединение. Трубы и пластины проходили визуальный и радиографический контроль. Тавровое соединение – визуальный и разрушающий контроль. Второй модуль – сосуд, работающий под давлением. Он проходил визуальный контроль, а затем гидравлические испытания давлением. По каждому модулю, в зависимости от результатов контроля, сварщикам начислялись баллы. Победителем с результатом 59,92 из возможных 80 баллов стал сварщик «Атоммаша» Андрей Тарарин. Наш Александр Швеи также проявил себя одним из лучших.

Инженеры-конструкторы

22 марта на заводе прошёл внутренний отбор среди инженеров-конструкторов, в результате которого было определено два участника для дивизионального конкурса:

техник-конструктор ООАС № 2 Егор Соболев и инженер-конструктор 2-й категории УОТ Максим Пирожков. 26 марта в Нижнем Новгороде в АО «ОКБМ Африкантов» молодые специалисты ЗиО-Подольска отстаивали честь нашего предприятия. Отборочный этап проходил на основе заданий Worldskills Hi-tech – 2018 и AtomSkills – 2018. Егор Соболев показал наилучший результат среди всех участников.

Инженеры-технологи

3 апреля в режиме ВКС состоялся дивизиональный конкурс по компетенции «Инженер-технолог». В отборочном этапе приняли участие семь человек из ОКБМ Африкантова, Атоммаша, Петрозаводскмаша и ЗиО-Подольска. Честь предприятия отстаивали молодые специалисты Татьяна Потаткова и Сергей Асвадуров.

Лучший инженер-технолог определяется совокупностью знаний и навыков в области технологии машиностроения, необходимых для профессионального решения производственных задач любого машиностроительного предприятия. Оценка по данной компетенции ставится в соответствии с методикой Worldskills.

В рамках данного модуля участники разрабатывали технологический процесс изготовления детали. Они получили все необходимые справочные материалы и исходные данные, а также каталоги режущего инструмента и оборудования. На выполнение задания отводилось 4 часа. Расчёт параметров заготовки проводился в соответствии с исходными данными и сдавался в виде графической части – чертежа заготовки с указанием размеров – и текстовой части с обоснованием выбора вида заготовки, припусков и размеров. По результатам все конкурсанты предоставили для оценки комплект технологических карт, отражающих процесс на изготовление детали, и чертёж с аналитической запиской.

С поставленной задачей работники ЗиО-Подольска справились успешно. Поздравляем наших специалистов с достойным выступлением на АЕМskills – 2019 и надеемся увидеть их в составе сборной машиностроительного дивизиона на AtomSkills – 2019!

Элина МЯСНИКОВА

Из архива
заводской газеты

ЗиО-Подольск

100
ЛЕТ

«Знамя труда»
9 апреля 1959 года № 15

Золотая медаль «Гран-при» вручена заводу

2 апреля на совещании хозяйственного партийного, профсоюзного и комсомольского актива завода состоялось вручение коллективу предприятия высокого приза «Гран-при», которым жюри Всемирной выставки в Брюсселе отменило создание нашим заводом сверхмощного прямооточного котла ПК-33, макет которого экспонировался на выставке.

Вручая коллективу завода Большую золотую медаль и диплом Брюссельской выставки, заместитель председателя Московского областного совета народного хозяйства т. Рыжков отметил самоотверженный труд конструкторов, технологов и рабочих, добившихся изготовлением котла ПК-33 нового развития советской энергетики.

Тов. Рыжков поблагодарил заводской коллектив за это большое достижение и выразил уверенность, что машиностроители завода, выполняя решения XXI съезда КПСС, создадут за семилетие новые, более мощные котельные агрегаты, которые также получат высокое признание на очередных международных выставках. Принимая награду, исполняющий обязанности директора завода т. Жадапов заверил Мосблсовнархоз в том, что коллектив предприятия успешно справится с поставленными перед ним задачами по дальнейшему развитию отечественного котлостроения.

Затем были приняты социалистические обязательства завода в предмайском соревновании. Машиностроители решили: перевыполнить производственный план апреля на один процент, улучшить все качественные показатели; получить в текущем месяце 400 тысяч рублей условной экономии от рационализаторских предложений; выполнить эскизный проект котла ПК-41 производительностью 950 тонн пара в час для турбины в 300 тысяч киловатт; закончить технический проект регенеративного воздухоподогревателя к котлу ПК-37 производительностью 710 тонн пара в час и осуществить другие важные работы.

Творческая инициатива рабочих

По предложению пресовщика коммуниста т. Чегодаева успешно решён вопрос по обрезке облоя под фрикционным прессом с помощью специального приспособления на время ремонта 40-тонного эксцентрикового пресса. Пресовщик т. Мурашкин предложил совместить с вырубкой аустенизацию гаек из стали IX18H9T путём установки у вырубного пресса водяной ванны. Это в два раза ускорило изготовление гаек. Электромонтер т. Клягин и термист т. Петрук многое сделали по установке на одном щите приборов для измерения температуры во всех печах со световой сигнализацией хода термических режимов.

В. Борт, уполномоченный БРИЗ'а

Сверхплановые поковки из отходов

Многие рабочие нашего цеха трудятся бережливо, по-хозяйски, на поковку и штамповку мелких деталей используют обрезки и «выдры».

Экономит металл и моя бригада. В феврале, вступая в предпраздничное соревнование, бригада решила отковать из отходов 500 килограммов поковок и своё обязательство перевыполнила на 200 килограммов. Нам удалось изготовить из обрезков и «выдр» 200 болтов и 50 клиньев. Немало металла сэкономлено нами и в марте. Плохо лишь, что это не отражено в журнале учёта. Ведут такой журнал мастера, но этим делом занимаются от случая к случаю, только после напоминаний начальника цеха т. Кондратьева.

Я предлагаю упорядочить учёт экономии. А мы, рабочие постараемся лучше использовать наши резервы.

А. Усов, кузнец

Выступают гимнасты

На днях в спортивном зале прошли заводские соревнования по гимнастике в зачёт зимней спартакиады.

В упражнениях на снарядах вперёд вышел гимнаст второго разряда, конструктор бюро «Гидропресс» Борис Шаров. Но судьбу первого места решил исход соревнований в подтягивании на перекладине, где за каждое подтягивание начислялось одно очко. Борис Шаров подтянулся 13 раз и в общей сумме набрал 61 очко. Модельщик литейного цеха Вячеслав Лубудин подтянулся 24 раза и при 66 очках обеспечил себе первое место.

В командном зачете впереди оказались гимнасты литейного цеха. За ними – команды механического цеха и бюро «Гидропресс».

А. Котляков,
инструктор физкультуры



Золотой Вы наш!

Ветеран завода Владимир Чуев одержал победу в XXIV Открытом чемпионате России по тяжёлой атлетике среди старших возрастных групп.

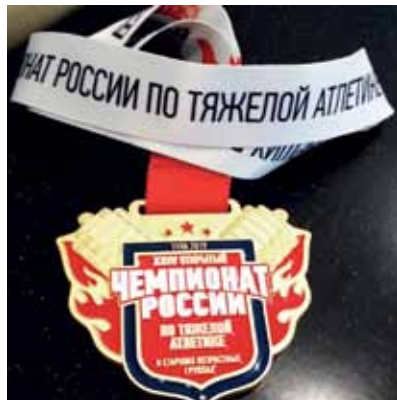
Соревнования прошли в конце марта в Туле. Организаторами выступили комитет Тульской области по спорту и Федерация ветеранов тяжёлой атлетики России, которая взяла на себя все организационные расходы.

В этот раз в борьбу за победу включилось рекордное число участников – 307 тяжелоатлетов со всей страны. «В моей возрастной группе М-75 было 15 участников, ярые любители спорта, которые, несмотря на возраст, без труда могут дать фору молодым. В группах М-80 и М-85 соревновались 10 человек. Мастера спорта ещё сохранили задор, это настоящие спортсмены, приятно на них посмотреть», – рассказывает Владимир Иванович.

Кстати, в положении указывается, что к соревнованиям допускаются только спортсмены, имеющие специальную подготовку, а для оформления заявки необходима справка от терапевта или физкультурного диспансера. Так что риск проявления возрастных болезней на помосте сведён к минимуму. Кроме того, спортсмены обязаны соблюдать антидопинговые правила.

На чемпионате России в рывке и толчке наш штангист поднял вес чуть больше, чем на Кубке России – 135 кг, хотя был близок тому, чтобы поднять 140 кг, но подход оказался неудачным. И в 18-й раз стал чемпионом России.

– Я по-прежнему в отличной форме, чему способствуют регу-



лярные тренировки в течение 61 года. В феврале я присел со штангой 200 кг. В моих занятиях спортом меня поддерживают родные и близкие. Старшая сестра, которой в апреле исполнится 91 год, позволила перед соревнованиями и пожелала: «Вовочка, золотой ты мой! Успехов тебе!» – делится секретом успеха обладатель золотой медали.

Победителей награждали заслуженный мастер спорта России, президент Федерации тяжёлой атлетики Тульской области Борис Серёгин, первый российский тяжелоатлет Василий Зубов и вице-президент Федерации тяжёлой атлетики Тульской области, прези-



дент региональной Федерации бодибилдинга Андрей Павловский.

Поздравляем Владимира Ивановича с очередной победой. В его

копилке наград уже 47 золотых медалей российских и международных соревнований.

Ирина ТОРОХОВА



Будьте здоровы!

В Оздоровительном центре подвели итоги работы за первый квартал текущего года.

По итогам I квартала Оздоровительный центр посетили 229 человек, которым было проведено 2 789 различных лечебных процедур. Среди обратившихся одну треть составили ИТР и служащие, а две трети – рабочие основных профессий.

Как сообщила физиотерапевт Наталья Борисова, обратившиеся преимущественно жаловались на заболевания костно-мышечной системы (артрозы коленных, тазобедренных, плечевых суставов, остеохондрозы в основном поясничного, крестцового и шейного отделов), что обусловлено особенностями производства. На втором месте по количе-



ству обращений находятся заболевания верхних и нижних дыхательных путей (ОРЗ, фарингиты, ларингиты, трахеобронхиты, бронхиты), которые связаны с сезонностью.

Разнообразие физиотерапевтических процедур нашего центра достаточно велико. Это и ультразвуковые, волновые, магнитные, лазерные процедуры, а также ингаля-

ции, электролечение, ультрафиолетовое облучение, дарсонваль. Также действует кабинет массажа и ЛФК. Данный спектр услуг оказывает обезболивающее, противовоспалительное и трофическое действие и улучшает самочувствие пациента.

Не болейте! Берегите здоровье, будьте полны сил и энергии!

Элина МЯСНИКОВА



Как правильно употреблять кавычки в аббревиатурных названиях

Аббревиация является традиционным способом создания собственных имён. Процесс образования аббревиатурных названий организаций, учреждений, предприятий активно шёл в 20-30-е годы прошлого века (Гиредмет, Гинцветмет), после некоторого спада в 80-х снова активизировался в последние годы XX столетия. В настоящее время значительную долю наименований различных учреждений, организаций, фирм составляют сокращённые названия. Употребление кавычек при таких наименованиях вызывает значительные трудности у пишущих – в первую очередь это связано с тем, что постановка кавычек определяется влиянием сразу трёх факторов: типа аббревиатуры, семантики названия и наличия/отсутствия при названии родового слова.

Не заключаются в кавычки сокращённые наименования органов законодательной и исполнительной власти, например: Госдума, Мосгордума, Рособринадзор, Центризбирком, Россотрудничество, Минэкономразвития, Москомнаследие.

Наименования государственных предприятий, учреждений, корпораций, акционерных обществ, а также крупнейших банков при употреблении без родового слова испытывают колеба-

ния: Рособоронэкспорт и «Рособоронэкспорт», Роскосмос и «Роскосмос», Мосгортранс и «Мосгортранс», Промсвязьбанк и «Промсвязьбанк», Россельхозбанк и «Россельхозбанк». Без кавычек пишется название Сбербанка России. При употреблении с родовым словом кавычки ставятся: акционерное общество «Рособоронэкспорт», ГК «Роскосмос», ГУП «Мосгортранс», ПАО «Промсвязьбанк», АО «Россельхозбанк», ПАО «Сбербанк России».

Не заключаются в кавычки аббревиатуры, образованные от реальных собственных имён:

– названия государственных структур, например: МИД (Министерство иностранных дел), МВД (Министерство внутренних дел), ГИБДД (Государственная инспекция безопасности дорожного движения), ОМОН (Отряд милиции особого назначения), ФСБ;

– названия политических партий: КПРФ (Коммунистическая партия Российской Федерации), ЛДПР (Либерально-демократическая партия России);

– названия учебных, научных, зрелищных заведений: ИРЯ РАН (Институт русского языка Российской академии наук), МГИМО (Московский государственный институт международных отношений), РУДН (Российский университет

дружбы народов), МХТ (Московский художественный театр);

– названия международных организаций: ВТО (Всемирная торговая организация), ВОЗ (Всемирная организация здравоохранения), МОК (Международный олимпийский комитет), МАГАТЭ (Международное агентство по атомной энергии);

– названия спортивных команд (как при наличии, так и при отсутствии родового слова): СКА, ЦСКА, ПФК ЦСКА.

Заключаются в кавычки аббревиатуры, представляющие собой сокращение условного наименования, последовательно пишущая в кавычках только при наличии родового слова: ОАО «РЖД» (ОАО «Российские железные дороги»), ПАО «МТС» (ПАО «Мобильные ТелеСистемы»), издание «СЭ» (издание «Спорт-Экспресс»), издание «АиФ» (издание «Аргументы и факты»). При употреблении без родового слова кавычки, как правило, не используются: РЖД, МТС.

Таким образом, названия в виде инициальной аббревиатуры редко заключаются в кавычки, что объяснимо: кавычки выполняют выделительную функцию, а написание слова большими буквами само по себе является выделительным.



Коллектив ЦЛНМК выражает благодарность отделу главного архитектора, в частности главному архитектору Алексею Красовитову, ведущему инженеру по техническому надзору Анатолию Терехову и начальнику бюро Марине Глушковой за организацию проведения ремонта по замене окон в помещении рентгеновской камеры цеха № 7. Работы выполнила подрядная организация «Вега Авангард», причём быстро и качественно.

ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Хорева Юлия Михайловна, главный специалист бухгалтерии, праздновала день рождения 1 апреля. Коллеги желают имениннице прекрасной и удивительной жизни, океана безумной любви, бесконечно счастливого времени, только крепкого здоровья и отличного настроения.

Иванов Евгений Сергеевич, электросварщик цеха № 19, отметил 30-летие 4 апреля. Коллектив подразделения желает ему удачи, любви, везения, мира, добра, улыбок и благополучия. Пусть жизнь будет наполнена яркими и запоминающимися событиями.

Борисов Сергей Вячеславович, слесарь-ремонтник цеха № 19, праздновал золотой юбилей 8 апреля. Коллеги желают юбиляру безмерного счастья, крепкого здоровья, настоящей любви, удачи, достатка, исполнения желаний, ярких и светлых событий.

Виноградов Виктор Владимирович, ведущий специалист отдела главного механика, поздравления с 60-летием принимал 10 апреля. Жена, сын и Михазла желают юбиляру, чтобы жизнь была наполнена положительными эмоциями, добрыми и верными друзьями, радостными днями. Счастья, приятных неожиданностей, везения во всём и всегда.

Евтеев Евгений Алексеевич, слесарь по сборке м/к цеха № 25, отмечает 60-летие 17 апреля. Коллеги желают юбиляру крепкого здоровья, финансовой стабильности, гармонии во всём, удачи и успеха. Пусть каждый день сияет новыми радужными красками.

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

Главный редактор – Ирина Торохова

Фотограф – Андрей Брагин

Редакционная коллегия: Андрей Смирнов, 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 № 01772-19. Тираж 1500 экз.

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