



Безопасность	Прошло специальное учение по противопожарной защите в здании цеха № 168 > 2
Твои люди, завод	Что делает диспетчер? Мы открываем цикл статей о малоизвестных профессиях > 3
Кадровый вопрос	Продолжается приём заявок на участие в чемпионате профмастерства – «AtomSkills – 2020» > 4

Всего приварили около 600 шпилек. Общий вес фундамента для конденсатора составил 17 тонн



производство / Завод завершил изготовление закладных деталей для АЭС «Аккую»

«Поющие» шпильки

За полтора месяца завод изготовил фундаментные плиты конденсатора турбины для блока № 1 АЭС «Аккую» по европейским стандартам с применением уникальных технических решений.

ИРИНА ТОРОХОВА

Завод принял очередной вызов – освоить производство принципиально нового оборудования для машинного зала АЭС по европейскому дизайну. И после проведения большого объема работ в

части конструкторской и технологической подготовки производства, в том числе аттестации технологии со стороны зарубежных заказчиков, 13 мая произошёл запуск в производство оборудования по французской технологии «Арабель» для блока № 1 АЭС «Аккую». Первыми изделиями стали закладные детали – конструкции, которые будут установлены в фундамент машзала до бетонирования и послужат опорами для конденсатора. В процессе изготовления применялись уникальные технологические решения. Для «шипования» опор использовался новый аппарат

для дуговой приварки шпилек под керамическими кольцами. Ранее на заводе не приваривали стержни диаметром 25 мм.

– После отработки технологии сварки проводили испытания на образцах в соответствии с европейскими нормами. Радиационный контроль шпилек, макроисследования и визуальный контроль подтвердили высокое качество сварных соединений, после этого завод получил одобрение международного органа по сертификации и приступил к изготовлению закладных деталей по уже отработанной и аттестованной технологии. Кста-

ти, интересный факт: шпильки «поют»! Одним из дополнительных способов проверки качества их приварки является метод простукивания. Если звук звонкий, то можно с уверенностью сказать, что сварное соединение выполнено с высоким качеством. Приглушённый звук означает наличие дефектов. Звучание наших опорных конструкций подтвердило безупречное качество изготовления, – подчеркнул ведущий специалист отдела главного сварщика Максим Покорский.

продолжение на стр. 2

ПОТОК НОВОСТЕЙ

Отгрузки в Свистягино

● Завод изготовил и отгрузил бункеры горизонтального газохода котла П-152 для первого завода по термической переработке отходов в энергию. Оборудование выполнено из щитов обшивки с элементами жёсткости и предназначено для сбора золы и последующей транспортировки в жёлоб зольного остатка. Всего будет поставлено 36 бункеров трёх типов. Высота оборудования составляет 3 метра, ширина – 2,7 м, глубина – 3,6 м. Масса бункеров от 1,7 до 2,2 т. РКД разработали специалисты ОП ПАО «ЗиО-Подольск» в г. Таганроге, они же осуществляют авторский надзор за изготовлением.

Развитие поставщиков

● В рамках развития поставщиков ГК «Росатом» наше предприятие посетили руководители НПО «Унихимтек». Они ознакомились с историей предприятия и результатами развития ПСР, а также побывали в производстве оборудования общей техники, где им продемонстрировали работу инфоцентра, выстраивание потока изготовления изделий, организацию супермаркета готовой продукции. По результатам визита гости выразили готовность к долгосрочному сотрудничеству по развитию производственной системы на своём предприятии.

цифра номера

18,2 м

составляет длина ПНД-3 для АЭС «Аккую»

«Арктика» вернулась на Балтийский завод

● 13 июля головной универсальный атомный ледокол «Арктика» вернулся на Балтийский завод после завершения ходовых испытаний. Напомним, 23 июня ледокол вышел на заключительный этап ходовых испытаний. В течение трёх недель проверялась работа механизмов и оборудования, тестировались гребная электроустановка и манёвренные характеристики, спасательные средства и навигационные системы. Ранее сообщалось, что после завершения этапа ходовых испытаний ледокол будет передан заказчику.

Владимир Маркин,
заместитель главного
конструктора – начальник
УО АЭС № 2



Технический проект и технологическую инструкцию нам передало совместное предприятие «Турбинные технологии ААЭМ». Техпроект разработан на основе французских технологий, по европейским нормам в области атомной энергетики. Это совершенно новое для завода оборудование, которое изготавливается из европейских материалов. Мы должны освоить данную технологию и научиться изготавливать горизонтальные аппараты для 11 блоков зарубежных АЭС.

пульс росатома



Атомоходы проекта 10510 будут нужны для обеспечения круглогодичного судоходства по Северному морскому пути. Всего намечено построить три ледокола типа «Лидер». Стоимость головного ледокола – около 127 млрд руб., его планируется построить не позднее 2027 г.



Старт строительства блока № 2 АЭС «Аккую»

Строительно-монтажные работы сейчас ведутся одновременно на площадках первого и второго энергоблоков АЭС «Аккую» в Турции.

На блоке № 2 завершается бетонирование обеих фундаментных плит – реакторного отделения и машзала. На блоке № 1 завершено бетонирование фундаментной плиты машинного зала, установлена ловушка расплава, сейчас идёт подготовка к монтажу второго яруса внутренней защитной оболочки. В планах текущего года завершение строительства наружных стен до 26 отметки. Далее планируется приступить к сварке главного циркуляционного трубопровода. Одновременно идут работы на вспомогательных объектах.

На Курской АЭС-2 устанавливают градирню

Градирня Курской АЭС-2 станет самой высокой в России, её высота составит 179 метров.

Строители уже возвели первые четыре колонны основания градирни блока № 1. Всего по окружности кольцевого фундамента будет установлено 100 железобетонных колонн. Они будут нести всю нагрузку от железобетонной оболочки вытяжной башни.

В проекте градирни Курской АЭС-2 учтён опыт эксплуатации градирен других атомных станций, благодаря чему удалось увеличить мощность теплоотвода примерно на 22%. Это позволит работать, не снижая энерговыработку, даже в самый жаркий летний период.

Начало строительства ледокола «Россия»

Самый мощный в мире атомный ледокол по проекту «Лидер» начали строить на дальневосточной верфи «Звезда».

Первая резка металла для строительства сверхмощного ледокола состоялась 6 июля на судостроительной верфи в городе Большой Камень Приморского края. Головному судну «Атомфлот» присвоил название «Россия».

– У нас существует преемственность в названиях судов. Предыдущая «Россия» работала с 1985 по 2013 год, – объяснил гендиректор «Атомфлота» Муштафа Кашка.

Новую «Россию» оснастят двумя реакторами «РИТМ-400». Её мощность составит 120 МВт.



3D-модель подогревателя низкого давления (ПНД-3)

«Поющие» шпильки

продолжение. начало на стр. 1

В настоящее время закладные детали упакованы и готовы к отгрузке. А завод приступил к изготовлению следующей продукции для турецкой станции. По результатам июньского стартового совещания предприятие получило разрешение на изготовление первых аппаратов: сепараторов, баков расширительных ПНД-1,2 и ПНД-3.

– На данный момент мы проработали эти аппараты. Проанализировали, сколько нам нужно применить сварочных технологий для изготовления изделий и провели аттестацию с использованием только импортного металла. Каждую неделю вызываем инспектора для аттестации технологий сварки. Постепенно накапливаем базу, соответственно, с каждым новым изделием будем всё меньше выявлять швов, которые подлежат аттестации. Так как оборудование для завода новое, то написание технологий – живой процесс. Программа

Lotsia PDM PLUS 5.60 позволяет эффективно управлять информацией о продукции и инженерными данными на всех стадиях жизненного цикла изделий, – рассказывает инженер-технолог отдела главного сварщика Антон Ледаев.

Сейчас идёт мехобработка трубных досок для подогревателя низкого давления ПНД-3. Аппарат входит в состав турбоустановки и предназначен для подогрева основного конденсата за счёт конденсации пара, подводимого из отборов цилиндра низкого давления (ЦНД). Конструктивно ПНД-3 представляет собой кожухотрубный теплообменник горизонтальной компоновки, двухходовой по основному конденсату. Подогреватели обеспечивают подогрев основного конденсата до необходимой температуры и поддержание её на требуемом уровне. Конструкция ПНД-3 предусматривает отвод конденсата греющего пара и отсос паровоздушной смеси из парового корпуса; возможность

полного опорожнения парового и водяного пространства; возможность технического осмотра, ремонта и замены основных сборочных узлов во время останова.

Подогреватель ПНД-3 имеет U-образные трубки. Основной конденсат проходит внутри, греющий пар проходит в межтрубном пространстве. ПНД-3 имеет зону конденсации. Подогреватель устанавливается на фундаменты, расположенные на соответствующих проекту высотах. Одна опора каждого жёстко закрепляется болтовым соединением, а вторая остаётся подвижной для компенсации тепловых расширений. Масса пустого ПНД-3 составляет 75 тонн, в рабочем состоянии – 94 т. Длина аппарата – 18,2 м, диаметр почти 2,5 м.

Изготавливая данное оборудование, завод выполняет стратегические цели Росатома по освоению новых продуктов и технологий для российского и международного рынков и повышению доли на зарубежных рынках.

безопасность

Противопожарная защита

29-30 июня на заводе прошло учение по противопожарной защите в здании цеха № 168 совместно с Подольским пожарно-спасательным гарнизоном, в рамках которого были отработаны действия работников при пожаре.

ЭЛИНА МЯСНИКОВА

Привычный распорядок дня пронзили звуки автоматической пожарной сигнализации. Работники, находящиеся в здании главного магазина, оперативно покинули помещение и эвакуировались в безопасное место на прилегающую территорию. Согласно легенде в здании цеха на втором этаже произошло короткое замыкание, задымление электрощита и последующее возгорание горючих материалов, в результате чего два человека оказались заблокированы. На место происшествия незамедлительно прибыли сотрудники ПЧ № 309 и ПСО № 17 г. о. Подольск. Спасатели ПСО-17 провели разведку, обнаружили «пострадавших», произвели их спуск со второго этажа и оказали

первую помощь. Сотрудники ПЧ № 309 проложили линию пожарных рукавов на второй этаж главного магазина и приступили к тушению пожара, а специалисты отдела по ГО и ЧС провели занятия по применению порошковых огнетушителей, где все желающие попробовали локализовать возгорание.

В ходе учения специалисты отдела по ГО и ЧС провели контроль соблюдения требований пожарной безопасности в цехе № 168.

Данные тренировочные учения позволяют отработать взаимодействие служб и отделов с караулом ведомственной охраны АО «Атом-охрана», вопросы спасения пострадавших во взаимодействии с пожарно-спасательными службами Подольского пожарно-спасательного гарнизона. Главной целью учений по-прежнему остаётся закрепление навыков наших работников в действиях при срабатывании автоматической пожарной сигнализации, безаварийной остановки производства. Руководил учением начальник отдела по ГО и ЧС Борис Мишуринов, который дал высокую оценку действиям всех, кто в нём участвовал.



Обучение оказанию первой помощи пострадавшему

До **15** человек на место по дивизиону вырос конкурс на обучение на базовой кафедре № 76 НИЯУ МИФИ в связи с сокращением бюджетных мест с 10 до 6.

К работе относится с душой



← Когда впервые пришла на завод, меня удивила мощь предприятия и его огромная территория с масштабным размахом цехов, в которые могут заезжать тепло-возы

На производственной площадке не часто встретишь паспортиста или диспетчера. Их работа как будто отдалается на второй план. Однако без их труда производственные процессы немислимы. Мы открываем цикл статей о малоизвестных профессиях. Наша первая героиня – старший диспетчер ПП № 803 Надежда Акимова.

ЭЛИНА МЯСНИКОВА

Какую сферу деятельности сразу представляешь, когда узнаешь, что человек работает диспетчером? Прежде всего, транспортную или обслуживающую компанию. Однако диспетчеры незаменимы и на производстве. Эти сотрудники способствуют бесперебойной работе предприятия. Они занимаются организацией движения материальных ресурсов и незавершенной продукции между различными структурными подразделениями с целью максимально эффективного использования ресурсов и завершения выпуска изделий.

– Основные качества, которыми должен обладать диспетчер, это активность, настойчивость и коммуникабельность, – утверждает диспетчер со стажем Надежда Акимова. – Наше бюро оперативно решает все вопросы и задачи совместно с ПРБ других

подразделений. Это очень интересно. Приходится контактировать с большим количеством людей, находить выход из проблемных ситуаций. Не обходится без сложностей, приходит усталость, но, несмотря на эти обстоятельства, моя работа мне очень нравится. Люблю, чтобы всё было на своих местах и в четком порядке.

Безусловно, успешной работе способствует большой опыт. Надежда Ивановна трудится на заводе уже 38 лет. А устроиться на предприятие ей помог начальник отдела кадров Владимир Боронин.

– Я родилась в Калужской области. По окончании 10 классов приехала в Подольск к подруге и поступила в Индустриальный техникум на специальность техника-технолога по металлообработке. Распределение получила в Климовск, но Владимир Михайлович предложил работу на ЗиО техни-

ком-технологом в цехе № 26», – вспоминает Надежда Ивановна.

В те годы руководил цехом № 26 Николай Стрельников. Он назначил девушку диспетчером, определив в наставники Любовь Степановну Юдину. Освоение новой профессии Надежда легко совмещала с активной профсоюзной и комсомольской деятельностью. И по сей день она является предцехкомом ПП № 803.

По словам нашей героини, в 80-е годы работники планово-распределительного бюро (ПРБ) огромное количество документов заполняли вручную. У каждого диспетчера, впрочем, как и сейчас, одновременно в работе находилось от 10 до 20 детальных описей! Этапы изготовления, движение детали по участкам, внесение в график положение дефицита по МЦК, работа с сопроводительной документацией – всё это лежит на плечах диспетчера. Вот только сейчас, благодаря развитию ИТ-технологий, большинство операций компьютеризировано, что позволяет выполнять работу гораздо быстрее.

Через пять лет Надежду перевели на должность заведующей ПРБ в цех № 33. Её функционал существенно расширился. Приходилось замещать отсутствующих работников на позициях архивариуса и материалиста. А в 2018 году она перешла в ПП № 803, освоив профессию инженера по подготовке производства. С прошлого года Надежда Ивановна занимает должность старшего диспетчера ПП № 803. «У нас дружный, слаженный коллектив. Опытные кадровые работники Юлия Розбицкая, Надежда Епихина, Тамара Старцева с удовольствием передают знания молодым специалистам: Оксане Логиновой, Марине Щукиной, Кристине Щегда», – перечисляет она.

У Надежды Ивановны две взрослые дочери. Она прекрасная хозяйка и садовод. Даже у входа в цех посадила цветы и ухаживает за ними. «Всегда с улыбкой и задором, во взгляде искорка! Энергичная, милая и жизнерадостная женщина. С такими людьми приятно общаться и легко работать», – отмечают коллеги.

Расширяя профессиональные горизонты

Магистранты седьмого выпуска базовой кафедры № 76 «Энергетическое машиностроение» НИЯУ МИФИ успешно защитили выпускные квалификационные работы.

ИРИНА ТОРОХОВА

Завершились два года учёбы по программе подготовки магистров «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» для восьми специалистов нашего завода и одного из «Петрозаводскмаша». Итоговым испытанием для них стала защита магистерских диссертаций. В связи с эпидемиологической обстановкой впервые защита выпускных квалификационных работ проходила дистанционно, в режиме видеоконференции.

– Защита была сложная, но интересная. Было много вопросов в связи с актуальностью тематик. Хотел бы особо отметить высочайший уровень подготовки работ Евгения Атякова, Инны Евсиковой и Максима Зайцева. Эти ребята способны решать самые сложные задачи. На мой взгляд, это серьёзный кадровый резерв, на который стоит обратить внимание дирекции по персоналу, – подчеркнул директор по науке, доктор технических наук, действительный член РАЕН, заслуженный изобретатель РФ Виктор Терехов.

Всем выпускникам присуждена квалификация магистра. Четверо заводчан окончили обучение с отличием: ведущие специалисты ОГС Инна Евсикова и Максим Зайцев, руково-

дитель направления ОГС Евгений Атяков и инженер-конструктор ДО АМ Надежда Пантелеева.

Евгению Атякову и Инне Евсиковой члены ГЭК рекомендовали поступление в аспирантуру.



Завод предоставляет уникальную возможность получить знания в одном из лучших вузов страны, а в моём случае они были просто необходимы, так как первое высшее образование я получила по профилю, далёкому от машиностроения и деятельности завода в целом.

И у меня всё получилось. Хотелось бы выразить огромную благодарность нашим преподавателям Алексею Сергеевичу Аверину и Виктору Михайловичу Терехову, а также Валентину Ивановичу Лексикову, Филиппу Евсикову и всему отделу главного сварщика за помощь и поддержку, так как моя диссертация охватывает огромную интереснейшую работу всего коллектива, – отметила Инна Евсикова.

75 лет
Великой Победе



Перед выпуском

Подготовка резервов для фронта в нашей стране не должна ослабевать ни на минуту. Для выполнения этой задачи на заводе имеется военный учебный пункт всеобщего. Сейчас подходят к концу занятия с бойцами второй очереди. Они готовятся к испытаниям, повторяют пройденное, проходят в поле тактические занятия и стрельбу в тире. В процессе учёбы выявилось немало отличников боевой и политической подготовки. Из командного состава следует отметить командира отделения, машиниста т. Свирина. В этом отделении на должной высоте дисциплина и хорошее усвоение военной техники как в теории, так и на практике.

Хорошо ведёт занятия с бойцами по изучению материальной части винтовки, пулемёта и гранаты командир т. Лисицын.

Бойцы второй очереди научились умело владеть оружием и в любую минуту готовы встать на защиту любимой страны против немецких оккупантов.

(газета от 15 июля 1942 г.)

По семь агрегатов в смену

С большим трудовым подъёмом проходит социальное соревнование в сборочном цехе за звание «Лучший специалист завода». Особенно активно борются за первенство клепальщики. Т. Новичков и Моручков добились рекордной выработки: 9 июля склепали 6,5 агрегата, 13 числа сдали уже 7. Начальник цеха т. Скрипников отметил это достижение, приказом по цеху объявил им благодарность и выдал премии.

13 июля отличился и клепальщик т. Кожухов с подручным т. Бочковым. Такой производительности не достигал ни один клепальщик на производственном участке мастера тов. Рыбакова. По окончании смены тов. Кожухов сказал о своей рекордной выработке: «До начала работы мы особенно хорошо подготовили рабочее место, разложили по ходу работы заклёпки и детали, привели в порядок обжимки, но самое главное, потребовали от мастера, чтобы мы могли работать с полным давлением воздуха. Была проверена и исправлена воздушная линия, и компрессорная станция обеспечила нас нужным давлением воздуха в 4 атмосферы. Не делая лишних движений, затрачивая на заклёпку ровно столько ударов пневматического молотка, сколько нужно, мы склепали в этот день 6 узлов.

(газета от 17 июля 1943 г.)

Хорошо усвоить контроль

В сборочном цехе произошёл такой случай. На производственном участке мастера т. Шелкова был предъявлен к сдаче узел агрегата. Контролёр т. Кузнецов, проверив узел, забраковал его. Он предложил срубить деталь и поставить новую. Мастер указал контролёру, что обнаруженный дефект имеет ограничитель и по инструкции такая деталь может быть допущена в эксплуатацию. Однако, деталь была срублена и поставлена новая. В цех был вызван начальник ОТК т. Асадский. Ему предъявили срубленную деталь. Тщательно осмотрев её, Асадский сказал, что она годна.

Подобное явление не первое в сборочном цехе. В течение трёх дней были срублены 4 детали, которые вполне могли бы пойти в эксплуатацию. Контролёры, страхуя себя, вовлекают завод в убытки: на смену каждой такой детали требуется 5-6 рабочих часов, а её стоимость составляет 241 рубль.

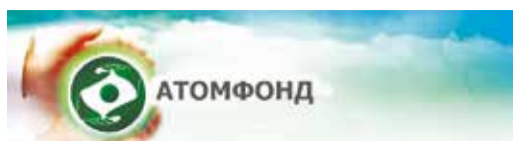
Мы всячески приветствуем работу контролёров в повышении качества нашей продукции, но нельзя перегибать палку и в другую сторону.

(газета от 14 июля 1944 г.)

Награда Родины обязывает

Высокой чести удостоился коллектив нашего завода. Указом Президиума Верховного Совета СССР орденами и медалями Советского Союза награждена большая группа рабочих, специалистов и служащих завода за успешное выполнение правительственных заданий в годы Великой Отечественной войны. 11 человек награждены орденом Трудового Красного Знамени, 13 работников – орденом Красной Звезды, 20 человек – орденом «Знак Почёта». 17 и 16 работников соответственно получили медали «За трудовую доблесть» и «За трудовое отличие».

(газета от 13 июля 1945 г.)



60 458

человек являются застрахованными лицами НПФ «Атомфонд». Подробный отчёт о деятельности фонда за 2019 г. можно посмотреть на сайте: atomfond.ru.

кадровый вопрос



Чемпионат в новом формате

В период с 25 июля по 9 августа будет проходить V Отраслевой чемпионат профессионального мастерства ГК «Росатом» по методике WorldSkills – «AtomSkills – 2020». Работники завода готовятся участвовать в конкурсе.

КОНСТАНТИН КУЗИЧКИН

Остаётся неделя до окончания приёма заявок для участия в V Отраслевом чемпионате «AtomSkills – 2020». В этот раз формат конкурса изменился. Чемпионат открыт для всех желающих в возрасте старше 18 лет: сотрудников Росатома, студентов колледжей и вузов, специалистов других промышленных компаний. Желающим участвовать достаточно лишь пройти несложную регистрацию на сайте: atomskills2020.ru. Кроме того, конкурс будет проходить в дистанционном формате под девизом #Честная игра. Вот такая вынужденная мера, связанная с минимизацией рисков распространения пандемии.

Большинство компетенций удалось трансформировать и перестроить таким образом, чтобы была возможность выполнения конкурсного задания и проверки результата онлайн. В связи с

этим чемпионат пройдёт по 24 из 34 запланированных ранее компетенций, а остальные будут представлены в деловой программе.

Конкурсные задания участники будут выполнять на своих рабочих местах. Результаты в электронном виде отправляются на оценку через интернет. Если же необходимо отправить какую-то деталь, то это делается через курьерскую службу.

Работники ЗИО-Подольска традиционно участвуют в чемпионате в таких компетенциях как «Инженер-технолог», «Инженер-конструктор», «Механическая обработка». Приятно отметить, что в этом году заводчане сами проявляют активность – отслеживают информацию, разбираются в ней, принимают решение и регистрируются. Если в прежние годы движение шло в большей степени сверху, с формулировкой «обеспечить участие», то сегодня, по-видимому, в этом нет необходимости – почва подготовлена: появилось стабильное экспертное сообщество, отработан формат, многократно увеличилась узнаваемость чемпионата, сформировано позитивное отношение. Возможно, в этом

есть и частичка нашего труда, всё-таки мы искренне старались. Сейчас это можно сформулировать так – мы можем помочь, если ты сам знаешь, чего хочешь. В частности, наши станочники пришли и сказали, что сами зарегистрировались, нашли заготовки и могут начать подготовку, просили помочь согласовать это с руководством производственного подразделения. Кстати, в этом году один из производственных руководителей планирует сам встать за станок и показать свои навыки.

Для меня самое интересное – это результат. В зависимости от количества участников, мы поймём, насколько популярен конкурс среди заводчан. Поскольку объявлен девиз #Честная игра, то никто ни за кем следить не будет: выполняет ли участник задание самостоятельно или с поддержкой наставника, чем он пользуется и т. д.

В преддверии конкурсных испытаний советуем участникам укреплять боевой настрой следующими аффирмациями: «Одержжи победу над собой. Докажи себе, что ты можешь больше. Делай то, что ты умеешь и любишь!»

Результаты говорят о стабильности

В Негосударственном пенсионном фонде «Атомфонд» подвели результаты деятельности за 2019 год.

ИРИНА ШАВРИНА



Итоги работы АО НПФ «Атомфонд» в 2019 году свидетельствуют о стабильности фонда и росте основных показателей на рынке обязательного пенсионного страхования. Фонд придерживается принципов открытости в своей деятельности, мы раскрываем сведения об основных показателях работы за прошедшие годы, делимся своими планами и задачами на будущее.

2020 год для фонда является знаковым и ключевым, 20 августа атомная промышленность отмечает 75-летний юбилей. Становление атомной отрасли дало мощный толчок развитию отечественной науки и техники, промышленного производства, обеспечило ядерный паритет и укрепило обороноспособность государства. История атомной промышленности и науки навсегда вписана в историю России. Мы гордимся тем, что являемся неотъемлемой частью этого важного процесса и своим трудом вносим вклад в это большое и важное дело.

По итогам 2019 года НПФ «Атомфонд» сохранил свои позиции среди крупнейших фондов страны и продолжил положительную тенденцию роста основных показателей деятельности:

– собственное имущество составило

8 127,380 млн руб.;

– 60 458 человек являются застрахованными лицами, из них 1 035 человек получают накопительную пенсию.

Общая доходность инвестирования пенсионных накоплений по обязательному пенсионному страхованию за 2019 год, разнесённая по счётам застрахованных лиц фонда, составила 8,46 % и превысила в несколько раз инфляцию, которая по данным Росстата составила 3 %.

Накопленная доходность, начисленная на счёта застрахованных лиц за 5 лет (в период с 2015-го по 2019-й годы), составила 44 %, в то время как инфляция за этот же период составила 31 %.

Напоминаем, что на нашем сайте вы можете воспользоваться услугой «Личный кабинет» для проверки состояния своего индивидуального счёта и персональных данных. Просим Вас обратить внимание: в целях снижения возможных рисков, связанных с информационной безопасностью, вследствие несанкционированного доступа к Вашим персональным данным; хищения учётных записей и паролей, с использованием которых осуществляются финансовые и другие операции; воздействия вредоносного кода на устройства, с которых совершаются финансовые и другие операции; совершения в отношении Вас иных противоправных действий, связанных с информационной безопасностью, – рекомендуем соблюдать ряд профилактических мероприятий, направленных на повышение уровня информационной безопасности Ваших устройств.

поздравления

Редкова Лариса Алексеевна, инженер 1 категории ИЦ ЦЛИМ, 11 июля принимала поздравления с юбилеем. Коллектив подразделения шлёт самые искренние пожелания крепкого здоровья, неиссякаемой энергии, счастья, мира и добра! Уюта, тепла и комфорта дома, гармонии в душе и понимания.

Николаева Валентина Фёдоровна, лаборант по физико-механическим испытаниям, поздравления с 65-летием будет принимать 21 июля. Коллектив ПП № 409 желает имениннице хорошего здоровья, любви, счастья, радости, душевной гармонии, незабываемых впечатлений, тепла, заботы и понимания близких людей.

Конкурс инновационных лидеров

Стартовала заявительная кампания конкурса «Инновационный лидер атомной отрасли – 2020».

К участию в конкурсе приглашаются молодые работники организаций атомной отрасли в возрасте до 35 лет, участвующие в разработке и реализации инновационных проектов.

В 2020 году в конкурсе будет два трека: первый традиционный, нацеленный на поддержку разработчиков, которые уже проявили себя в результативных инновационных проектах. Второй трек конкурса фокусируется на новые перспективные идеи по созданию инновационных продуктов.

Сбор заявок на конкурс продлится до 14 августа 2020 года. Итоги первого заочного этапа конкурса будут подведены до 25 сентября 2020 года. Для участия во втором этапе конкурса будет отобрано 35 участников, которые представят свой проект жюри конкурса в очном (либо онлайн) режиме.

По итогам конкурса планируется присудить 20 основных премий в размере 200 тысяч рублей и 15 поощрительных – 55 тыс. руб.

Для участия в конкурсе необходимо официальным письмом от организации направить в конкурсную комиссию заявку и описание инновационного проекта.

Заявка должна содержать: письмо организации о выдвижении соискателя на конкурс; анкету соискателя; описание проекта (в формате презентации); разрешение на информационный обмен для представляемых материалов; согласие соискателя на обработку его персональных данных. Шаблоны документов размещены на портале innov-rosatom.ru, в разделе «Сообщество инноваций»/«Инновационный лидер».

Порядок подачи материалов предусматривает их отправку в электронном виде на адрес ответственного секретаря конкурсной комиссии Марины Николаевой (MINikolaeva@rosatom.ru) и отправку почтой, в соответствии с порядком, установленным в организации для направления официальной корреспонденции.

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
Жижов М. Ю. – технический директор, зам. председателя совета
Скворцов А. В. – ЗГД по безопасности
Стрюков А. Ю. – директор по производству
Корчуганова Е. С. – директор по персоналу

Главный редактор –
Ирина Торохова
Фотограф –
Андрей Брагин
Редакционная коллегия:
Элина Мясникова, Дмитрий Титов

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, Революционный проспект,
д. 80/42.
Объем 2 п. л. Офсетная печать.
Заказ № 02075-20.
Тираж 1500 экз.

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