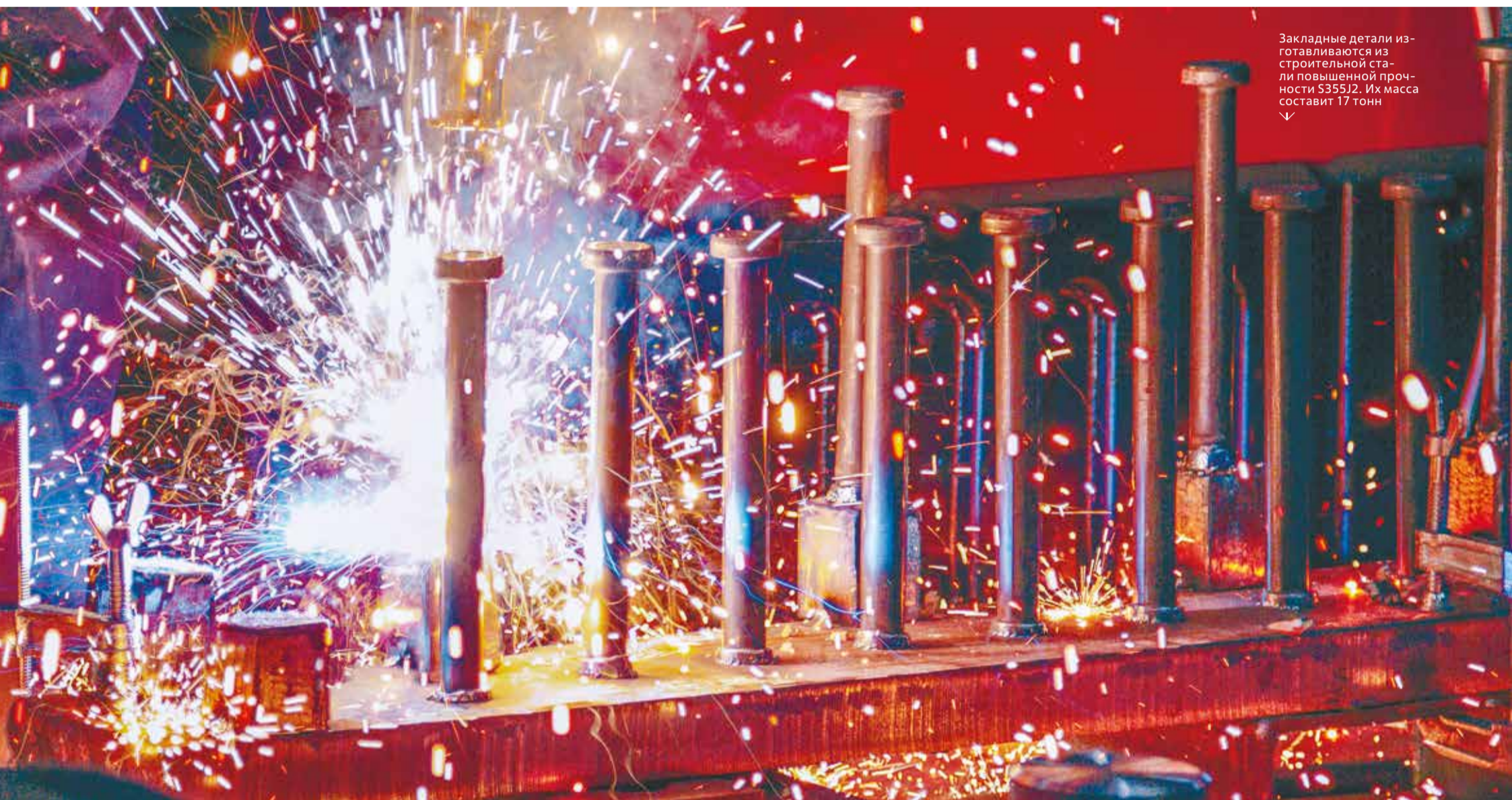




- на шаг впереди** / Изготовление оборудования для новейшего ледокола «Лидер» начнётся досрочно > 2
- твои люди, завод** / Работники ПП № 803 внесли большой вклад в выпуск продукции для АЭС «Руппур» > 3
- благодарность** / В период борьбы с коронавирусной инфекцией заводчане оказывают помощь пожилым людям > 4



Закладные детали изготавливаются из строительной стали повышенной прочности S355J2. Их масса составит 17 тонн

производство / Завод изготавливает оборудование машзала АЭС «Аккую»

По европейским стандартам. Свой – только опыт

Завод приступил к изготовлению оборудования машзала по французской технологии «Арабель» (Arabelle) для блока № 1 АЭС «Аккую». Мы открываем серию материалов о поэтапной подготовке и реализации пилотного для завода и России в целом проекта.

ИРИНА ТОРОХОВА

13 мая завод приступил к изготовлению оборудования для машзала блока № 1 АЭС «Аккую». Продукция производится в соответствии с

европейскими стандартами, по французской технологии «Арабель» в рамках реализации стратегии ГК «Росатом» по освоению новых продуктов для российского и международного рынков сбыта. Успешное завершение выпуска данной продукции позволит Росатому обеспечить изготовление полного спектра оборудования для строительства АЭС в России и за рубежом.

Запуску оборудования в производство предшествовала огромная работа по подготовке конструкторской документации, аттестации технологии со стороны зарубежных заказчиков, так как изготовле-

ние осуществляется с выполнением одновременно требований европейских и российских норм безопасности. В связи с тем, что российские и европейские нормы существенно отличаются, потребовалось реализовать комплекс мероприятий для установления соответствия и получения разрешения на изготовление оборудования.

Успешное решение вопросов, связанных с применением российских и европейских норм, позволило ЗиО-Подольску стать первым в стране предприятием, освоившим и применившим технологию «Арабель» (для тихоходных турбин АЭС).

Залогом успеха стал совместный труд команды высокопрофессиональных специалистов. Огромную работу провели директор по атомной энергетике, маркетингу и развитию новых продуктов Андрей Савкин, начальник управления проектами по технологии Arabelle Владимир Архипов с трудовыми коллективами своих подразделений. Несмотря на трудности, они смогли решить поставленную перед ними задачу по старту производства изготовления оборудования по проекту «Arabelle».

продолжение на стр. 2

ПОТОК НОВОСТЕЙ

Первая поставка на АЭС «Аккую»

● 20 апреля завод отгрузил первую поставочную партию оборудования для блока № 1 АЭС «Аккую». В Турцию отправлен барботёр – один из важных элементов компенсации давления ядерной паропроизводящей установки АЭС. Аппарат предназначен для конденсации пара, поступающего из компенсатора давления и первого контура в режимах разогрева реактора. Барботёр изготовлен из аустенитной хромоникелевой стали. Масса аппарата составляет 15 тонн, длина – 8 м, диаметр – 2,5 м, высота – 4 м.

Соблюдаем сроки

● Предприятие отгрузило вторую партию оборудования для завода по термической переработке отходов в энергию Riverside. В Англию отправлен блок пароперегревателя 3-й ступени и два блока 4-й ступени. Общая масса отгруженного оборудования составила более 80 тонн. Аппараты предназначены для перегрева пара. Длина блока – около 9 м, ширина – 4 м, высота – 3,5 м. Пароперегреватель заменяет аналогичное оборудование в рамках модернизации завода Riverside. Всего ЗиО-Подольск поставит восемь блоков оборудования.

цифра номера

около

1500

тонн составляет масса конденсатора для АЭС «Аккую»

Стартовал монтаж оборудования на заводе по переработке ТКО

● На строительной площадке завода по переработке отходов в энергию около деревни Свистягино приступили к монтажу блоков топок котлов. Работы проходят под контролем специалистов ЗиО-Подольска, а также представителей компании Hitachi Zosen Inova. После ввода в эксплуатацию завод станет финальным звеном в создаваемой в Подольске комплексной системе обращения с отходами. На предприятии будут поставлены только прошедшие сортировку ТКО.



26 мая в Санкт-Петербурге на Балтийском заводе заложили третий серийный универсальный атомный ледокол «Якутия».

пульс росатома



ГК «Росатом» готова выступить в качестве поставщика основного оборудования, обеспечить разработку базового инжиниринга, привлечь носителей лучших технологий в области энергетической утилизации ТКО, осуществлять пу-сконаладоочные работы, сервисные услуги по обслуживанию и ремонту.



Атомэнергомаш получил грант на систему мониторинга технологического оборудования

Фонд «Сколково» одобрил выделение гранта АО «Атомэнергомаш» для внедрения системы мониторинга производственных мощностей.

Система позволит обеспечить контроль за работой основного технологического оборудования в режиме реального времени, анализировать производительность и загруженность станков, а также будет оповещать о внештатных ситуациях. На 400-х ключевых станках предприятий дивизиона установят специальные блоки и датчики, которые будут непрерывно снимать показания с оборудования, фиксировать все события и статусы и аккумулировать собранные данные для автоматизированного анализа, прогнозирования и подготовки предложений.

НИЯУ МИФИ занял второе место среди российских вузов

13 мая российское рейтинговое агентство Round University Ranking опубликовало итоги рейтинга RUR 2020 по странам.

В этом году Россию в рейтинге представляют 82 университета. Они оценивались по 20 критериям, которые были объединены в 4 направления: «Качество преподавания», «Качество исследований», «Уровень интернационализации» и «Уровень финансовой устойчивости». НИЯУ МИФИ был признан лидером по качеству исследований и вошёл в тройку лучших вузов России по качеству преподавания.

Ранее агентство опубликовало международный рейтинг RUR 2020, в котором НИЯУ МИФИ впервые вошёл в топ-150 лучших университетов мира.

Соглашение о строительстве не менее 25 заводов энергетической утилизации ТКО

14 мая госкорпорации «Росатом», «Ростех» и «ВЭБ.РФ» заключили соглашение о строительстве не менее 25 заводов энергетической утилизации твёрдых коммунальных отходов, прошедших сортировку. Стороны готовы построить предприятия с высокой степенью локализации производства оборудования для обслуживания крупнейших туристических центров России, а также в агломерациях с населением не менее 500 тысяч человек. Общая стоимость проекта оценивается в 600 млрд руб.

На период строительства 25 заводов «Энергия из отходов» в регионах будет создано порядка 25 000 новых рабочих мест и 2 500 рабочих мест на период эксплуатации объектов.



По европейским стандартам. Свой – только опыт

продолжение. начало на стр. 1

– Главное, что было сделано для завода, – создана система нового производства, в которой чётко прослеживается взаимодействие трудовых коллективов для выпуска такого оборудования. Большой вклад в её создание внёс Владимир Архипов. Он сформировал группу, определил структуру, разобрался во всех согласовательных процессах, которые проводились ранее, синхронизировал работу различных служб предприятия и контролирует её, – подчеркнул директор по производству Алексей Стрюков.

Данная система уже работает в ходе изготовления закладных деталей. Это стальные конструкции, которые устанавливаются в фундамент маззала до бетонирования и служат опорами для основного, самого тяжёло-

го оборудования проекта – конденсатора.

Стоит отметить и работу по подготовке запуска в производство директора по операционной деятельности Сергея Румянцова по формированию грамотной карты инвестиционного проекта «Арабель», которая обеспечила поставку и внедрение на заводе новых станков и оборудования, а также директора по качеству Татьяны Лизуновой, главного сварщика Александра Морозова, главного технолога Сергея Иванова и его заместителя Евгения Мазура, директора по закупкам Романа Слостина, конструкторов департамента оборудования атомного машиностроения во главе с Дмитрием Башулиным, главного инженера Глеба Шведова. Добавим, что возглавляет производство оборудования маззала АЭС по технологии «Арабель»

Александр Глухов, ранее занимавший должность начальника производства оборудования общей техники, он реализует проект совместно с начальником ПП № 30 Андреем Соколовым.

Уже сейчас можно смело говорить о том, что ЗиО-Подольск является самым прогрессивным предприятием в России, создавшим процедуру обеспечения соответствия изготовления продукции, отвечающей одновременно и российским, и европейским нормам и правилам безопасности изготовления оборудования для АЭС. Данный факт, безусловно, способствует развитию нового направления в ГК «Росатом» по заключению будущих договоров с зарубежными заказчиками, обеспечению стабильности загрузки заказами на длительный период и созданию новых рабочих мест на предприятии.

на шаг впереди

Досрочный запуск в производство

Подписано двустороннее решение о досрочном запуске изготовления оборудования для новейшего ледокола «Лидер» проекта 10510 с РУ «РИТМ-400».

ИРИНА ТОРОХОВА

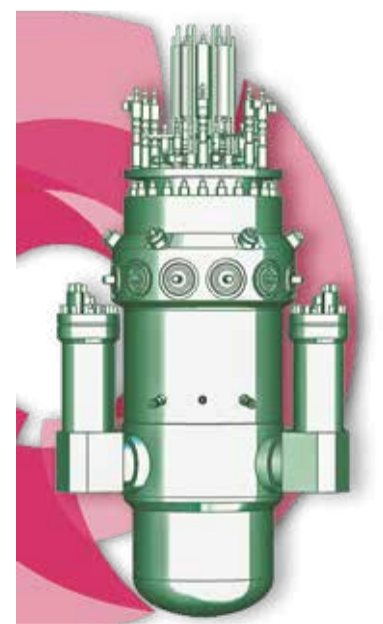
В конце апреля 2020 года подписано двустороннее решение между Дирекцией Северного морского пути ГК «Росатом» и АО «Атомэнерго-

маш» о досрочном запуске изготовления оборудования головного атомного ледокола проекта 10510 «Лидер» с новыми ядерными энергетическими установками (ЯЭУ), состоящими из двух вновь разработанных реакторных установок «РИТМ-400».

Анализ сроков постройки и ввода в эксплуатацию атомного ледокола «Лидер», технологического графика изготовления оборудования, находящегося на критическом пути, загрузки производственных мощностей АО «ОКБМ Африкантов» и ПАО «ЗиО-Подольск» заказами для проектов третьего и четвёртого серийных универсальных атомных ледоколов показал, что поставка ЯЭУ с РУ «РИТМ-400» должна быть осуществлена не позднее 2024 года. В связи с этим принято решение организовать запуск в производство оборудования с длительным циклом изготовления до оформления договора на поставку корпусного оборудования на РУ «РИТМ-400» между АО «ОКБМ Африкантов» и ПАО «ЗиО-Подольск». Подписание контракта планируется в четвёртом квартале текущего года.

На данный момент на заводе разрабатывается конструкторско-технологическая документация, ведётся закупка материалов.

РУ «РИТМ-400» по своим массогабаритным характеристикам превосходит РУ «РИТМ-200» почти в 1,5 раза. В связи с этим транспортная логистика существенно усложнится. Специалисты завода прорабатывают возможности мультимодальной транспортировки готового оборудования на Судостроительный комплекс «Звезда».



Тепловая мощность РУ «РИТМ-400» увеличена до рекордных 315 МВт. Силовая установка позволит атомоходу «Лидер» иметь повышенные эксплуатационные характеристики: пробивать лёд толщиной до 4,3 м и прокладывать канал шириной до 50 метров. В результате будет обеспечена круглогодичная навигация по Северному морскому пути, в том числе для крупнотоннажных судов.

Из новшеств, внедрённых в ходе изготовления оборудования для АЭС «Руппур», – ведомость допустимых замен. Документ был разработан конструкторскими подразделениями ДО АМ совместно с дирекцией по закупкам с целью значительного сокращения количества отчётов о несоответствии на замену материалов.



Изготовление корпуса ПВД. Всего же для блока № 1 АЭС «Руппур» завод изготовил более 1500 тонн оборудования

Единой командой работали на результат

ЗИО-Подольск завершил изготовление оборудования для блока № 1 АЭС «Руппур» в полном объёме договорной спецификации. Более двух лет заводчане усердно трудились, чтобы достичь отличного результата.

ЕЛИНА МЯСНИКОВА

Хороший коллектив можно сравнить с крепкой цепью, звенья которой обеспечивают её прочность, надёжность, подвижность и устойчивость к нагрузкам. По принципу цепи работает самое крупное на заводе производственное подразделение № 803, внёсшее большой вклад в изготовление теплообменных аппаратов для АЭС, строящейся в Республике Бангладеш. Около 300 работников чётко выполняют свои профессиональные обязанности, последовательно и в срок обеспечивают выпуск оборудования, несмотря на трудоёмкий и сложный процесс производства.

– В ходе выполнения заказа работаем совместно с другими цехами, отделами и складами. В процессе участвуют конструкторы, технологи, кладовщики, диспетчеры, паспортисты, слесари-сборщики, сварщики, мастера, специалисты контроля качества и многие другие. Огромную работу выполняют паспортисты под руководством Валентины Коротких. Они проверяют, идентифицируют детали в соответствии с документацией и номенклатурой и формируют тотальный паспорт на изделие. Объёмы этих документов очень большие, упустить нельзя ни одну букву или цифру. В процессе производства сотрудники

ИЦ ЦЛИМ, ЦЛНМК, БТК, представители заказчика осуществляют строгий контроль и многоступенчатые проверки. Когда оборудование изготовлено, все мы радуемся и гордимся, что его сделали мы! – рассказывает старший диспетчер Надежда Акимова.

С августа 2019 года на производственной площадке завода работают представители заказчика – специалисты комиссии по атомной энергии Бангладеш (ВАЕС). Они участвуют в оценке соответствия изготавливаемого оборудования. «Для республики Бангладеш это первая АЭС, и представители заказчика достаточно щепетильно подходят к пониманию технологического процесса производства и контролю готовых изделий. Например, требуют повторить проведение контрольных операций по неразрушающим методам контроля, просят подтвердить снимки по рентгенографии. На этапе приёмки им через переводчиков разъясняются все нюансы, чтобы не оставалось никаких вопросов, – отмечает руководитель направления ОТК Алишер Маликов.

Руководитель направления по обеспечению качества оборудования ОИАЭ, ГНХ и судостроения Любовь Смирнова организует работу БТК самого крупного и ответственного бло-

ка цехов: № 25, 26, 5, 33, 3, 7. В её зону ответственности входит сдача продукции представителям инозаказчика, заказчика и специализированных организаций (АО «ВПО «ЗАЭС» и ВО «Безопасность») на всех стадиях технологического передела в минимально короткие сроки.

– Любовь Смирнова является профессионалом высокого уровня. Уникальные организаторские способности и высокий уровень знания производства, нормативной и технической документации, умение глубоко разобраться в причинах проблем производства и контроля снискали ей уважение всего коллектива производственников, руководителей отдела и работников ОТК. Любовь спокойна и уравновешена, принципиальна и исполнительна. Она решает вопросы производства и контроля на всех уровнях задействованных подразделений самостоятельно, с минимальным привлечением руководителей ОТК. Насколько сложно работать с инозаказчиками знают только те, кто с ними работает! А Любовь смогла в достаточно короткий срок завоевать их доверие и уважение благодаря своему отношению к делу! Несмотря на чрезвычайную занятость, она везде, где трудно, и помогает всем, кто к ней обращается, – говорит начальник ОТК Галина Батанова.

Сейчас работники ПП № 803 выполняют заказы для блока № 2 АЭС «Руппур», Курской АЭС-2, АЭС «Аккую», с которыми, мы надеемся, они справятся также успешно и в срок.

75 лет
Великой Победе



Усилим темпы производства

Первомайский приказ товарища Сталина обязывает нас ежедневно повышать выпуск вооружения и боеприпасов для любимой Красной армии. Чтобы усилить темпы производства, нам необходимо провести в жизнь ряд технических мероприятий. Прежде всего, нужно в самые ближайшие дни разработать и внедрить в производство технологический процесс сборки основного изделия. Эта работа начата. При техническом отделе создана комплексная бригада из техников, конструкторов и цеховых работников. Введение строгой технологической дисциплины, безусловно, даст увеличение производительности труда.

В настоящее время рабочее место в цехе, где начальником тов. Скрипников, организовано неудовлетворительно. Рабочие не специализируются на определённых операциях и часто перебрасываются с одной работы на другую. Здесь ещё нет системы работы, да и методика сборки не имеет определённого профиля. В цехе отсутствуют специальные приспособления для сборки узлов.

Задача технического отдела заключается сейчас в том, чтобы создать стройную систему по организации сборки агрегата с учётом резкого повышения производительности труда. Всё это нужно сделать быстро, поэтому мы оперативно выполняем эскизы, которые сразу же идут в производство.

Б. Ильичев, начальник технического отдела
(газета от 28 мая 1942 г.)

Высокая оценка

Московский областной комитет ВЛКСМ рассмотрел итоги социалистического соревнования комсомольско-молодёжных бригад за апрель. В соревновании участвовали 1 720 бригад. В числе победителей МК ВЛКСМ признал бригаду слесарей-сборщиков комсомолец т. Казакова нашего завода. Ей присуждено второе место, как и в прошлом месяце. Бригада выполнила план апреля на 262 процента вместо 240, обещанных по социалистическому обязательству. Бригада обучает стахановским методам труда пять новичков и значительно улучшила качество своей работы.

(газета от 26 мая 1943 г.)

Усовершенствование потока

По инициативе директора завода и главного инженера т. Чечика сборка узлов и агрегата переведена на принудительный ритм конвейерной сборки. Сейчас в сборочном цехе действует диспетчерский пульт управления потоком всех производственных участков. На нём установлены специальные приборы, регулирующие время ритма путём подачи световых сигналов на производственные участки, где установлены светофоры с плафонами трёх цветов – зелёным, красным и белым. Как только заканчивается время сборки, показывается зелёный плафон. Зелёный с красным означает освобождение рабочих мест для следующей закладки. Красный служит сигналом для передвижения конвейера. Белый свет – сигнал для вызова крановщика. Пульт управления потоком регулирует время работ по установленному ритму с одновременной фиксацией количества собранных узлов и агрегатов.

Внедрение пульта сразу же сказалось на ритме выпуска изделий и на дисциплине. Автором конструкции пульта управления световой сигнализации является начальник опытного конструкторского бюро, инженер т. Бунимович.

(газета от 26 мая 1944 г.)

В честь победы

Окончательная победа над врагом – гитлеровскими захватчиками – вдохновила коллектив металлургического цеха на новые трудовые подвиги. Исключительно высокопроизводительно трудятся наши молодёжные бригады. В честь победы они берут на себя новые повышенные обязательства и добросовестно их выполняют. Свердловщицы молодёжной бригады т. Фатеевой добились рекордных показателей, выполняя нормы на 430 процентов.

На более высоком уровне работает гильотинщицы молодёжной бригады т. Щепетиной. 10 мая бригада выполнила норму на 580 процентов.

(газета от 18 мая 1945 г.)



Любовь Смирнова, руководитель направления ОТК:

– Заказ для АЭС «Руппур» был сложен тем, что приходилось работать с тремя уполномоченными организациями, а значит, постоянно комплектовать большие объёмы документации. Этот процесс ресурсозатратен и трудоёмок, учитывая ограничения по срокам исполнения. Согласование изменений, их внедрение на разных этапах производства, этап самой приёмки готового оборудования заказчиком – сложный и многоступенчатый путь для каждого участника производства. Не нужно забывать при этом о национальных и конфессиональных особенностях зарубежных представителей и установлении грамотной и тактичной коммуникации. Коллектив производства АЭС хорошо сработан и сплочён. Он даёт гарантию на оборудование с заводской маркой, а это, ни много ни мало, 50 лет. Хочу отметить опытных работниц: Надежду Акимову, Валентину Коротких, Светлану Родионову, Елену Кожевникову. На нашу команду можно положиться!



Около 1000 отраслевых волонтеров осуществляют доставку продуктов, лекарств, предметов первой необходимости нуждающимся. Некоторые сотрудники отрасли не только помогают с логистикой, но и работают «на передовой» – непосредственно в больницах.

благодарность

Желание помочь

Работники завода присоединились к волонтерскому движению в период самоизоляции и оказывают помощь ветеранам предприятия.

По всей стране тысячи людей включились в волонтерскую деятельность и оказывают посильную помощь в основном пожилым и маломобильным людям. На нашем заводе организационными вопро-

ми занималась начальник отдела оценки, обучения и развития персонала Евгения Баженова. «На просьбу стать волонтерами откликнулись несколько наших работников. Я связалась с председателем заводского Со-

вета ветеранов, рассказала о возможности помочь людям старшего поколения. Активисты ветеранской организации провели опрос и определили, кому нужна волонтерская помощь. Если же ветераны проживали в

отдаленных микрорайонах, мы обращались в подольский волонтерский центр, где принимали наши заявки», – рассказывает Евгения Юрьевна.

Первыми откликнулись на призыв стать волонтерами руководитель группы повышения эффективности Ольга Гаврилова и ведущий специалист отдела HR-аналитики и нормирования труда Наталья Сенина.

– Среди ветеранов нашего завода есть люди, которым уже за 90 лет. С начала пандемии я посещаю двоих из них – одинокую бабушку и семейную пару, которые проживают

в микрорайоне Южный. Я уверена в себе и не боюсь заразиться. Главное, позитивный настрой. Естественно, контактируя с ними, соблюдаю все меры предосторожности: надеваю защитную маску, перчатки. По просьбам пенсионеров хожу в магазин, аптеку, выношу мусор, чтобы им совсем не нужно было выходить из дома на улицу. Конечно же, им хочется просто человеческого общения, и я регулярно созваниваюсь с ними, чтобы узнать об их самочувствии, настроении, как обстоят дела. Незадолго до этой ситуации я прошла обучение по волонтерству на портале «Добродел», эти знания мне пригодились. Все мы живём в социуме, и необходимо поддерживать тех, кто в этом нуждается, – отметила Наталья Сенина.

– Помощь Ольги и Сергея Гавриловых была очень нужна. Я не ожидал, что есть такие люди, которые просто, по-доброму могут позаботиться и помочь мне по хозяйству. Они вдвоём покупали продукты и лекарства, которые мне нужны. Очень тактичные и воспитанные люди. Самые добрые слова хочется сказать в их адрес. Я им очень благодарен! И благодарен заводу за такую помощь в столь непростой период! Это очень приятно и ценно, – поблагодарил 84-летний ветеран завода, военный пенсионер Валентин Арсентьевич Котляров.



Все волонтеры Подольска распределены по территориальным группам по месту жительства.

кадровый вопрос

Целевое обучение

Внимание сотрудников и выпускников 11-х классов. ПАО «ЗиО-Подольск» организует приём желающих для поступления в вузы по программе целевого обучения.

Завод совместно с вузами в 2020 году осуществляет набор кандидатов по программе целевого обучения на 1-й курс бакалавриата, специалитета и магистратуры. Формы обучения разные: очная, вечерняя, заочная. Предлагается обучение по следующим специальностям:

- Тепловая энергетика и теплотехника;

- Ядерная энергетика и теплофизика;
- Машиностроение;
- Управление качеством;
- Технологические машины и оборудование;
- Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств.

Целевое обучение для выпускников – это возможность бесплатно получить профессию с гарантией дальнейшего трудоустройства, а для действующих сотрудников – это возможность повысить свою квалификацию и получить возможность к дальнейшему карьерному росту.

За подробной информацией просьба обращаться в 107 каб. к Дмитрию Александровичу Прокопову, тел: 8 (495) 747-10-25, доб. 23-37; 8 (925) 854-14-13; e-mail: d.prokopov@eatom.ru.

поздравления

Тулупова Марина Михайловна, специалист отдела контроля и нормализации НСИ праздновала день рождения 17 мая. Коллеги желают именинице здоровья и вдохновения, любви и внимания, тепла и солнечного настроения, успехов во всём, ярких впечатлений и радуги эмоций! Пусть в жизни всегда будут цветы и сюрпризы, улыбки и хорошие события, счастье и радость, удача и везение!

Усманов Марат Зинурович, инженер-технолог НТЦ ПТ отметил 30-летие 18 мая. Коллеги желают имениннику широких возможностей и неисчерпаемых сил, только приятных забот и большого достатка! Пусть по жизни преследует успех, и никогда не отстают удача и благополучие.

Пяхин Николай Геннадьевич, каменщик цеха № 24, отметил 35-летие 24 мая. Коллектив подразделения желает имениннику любви, счастья, удачи, хорошего настроения. Пусть всегда окружают верные друзья, на работе уважают коллеги, а дома лелеют и берегут родные.

Ракшун Татьяна Вадимовна, начальник отдела промышленной электроники и программирования, отметит юбилейный день рождения 2 июня. Коллеги желают именинице крепкого здоровья и долголетия, чтобы опыт, мудрость и удача управляли Вашим кораблём жизни. Пусть за бортом останутся неудачи и огорчения, а сердце всегда будет открыто для новых свершений и побед. Пусть Вы всегда будете окружены вниманием, заботой, теплом своих родных и близких. Радуйтесь жизни, наслаждайтесь каждым её моментом. Оптимизма Вам и хорошего настроения.

У нас появилось новое мобильное приложение для обучения – **РЕКОРД mobile!**

- В приложении доступно более 300 электронных курсов Росатома и обучающих видео.
- Представлено 15 направлений обучения.
- Более 200 книг по менеджменту и личной эффективности.
- Доступно 24 часа в сутки 7 дней в неделю.

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
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 № 01757-20.
Тираж 1500 экз.

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