



**актуально** / Специалисты готовят теплосети и котельное оборудование к новому отопительному сезону > 2

**эффективность** / Конденсаторы для Курской АЭС-2 сварщики заварили со 100-процентным качеством > 3

**безопасность** / О работе отдельного отряда № 120 ведомственной охраны МУВО № 1 АО «Атом-охрана» > 4



**главная тема** / На энергоблоке № 1 Белорусской АЭС началась загрузка ядерного топлива

## БелАЭС готовится к запуску

**7 августа 2020 года в 11:45 в активную зону реактора Белорусской АЭС была загружена первая тепловыделяющая сборка (ТВС) со свежим ядерным топливом.**

ИРИНА ТОРОХОВА

После загрузки топлива реактор будет выведен на минимально контролируемый уровень (1% мощности) с проведением соответствующих исследований. С этого момента реактор при-

обретает статус ядерной энергетической установки. После подтверждения надёжности и безопасности работы энергоблока на проектных параметрах начнётся этап энергетического пуска, в ходе которого блок впервые будет включён в энергетическую сеть.

– Республика Беларусь стала обладателем блока, построенного по самым современным технологиям поколения «3+». Референтность этой технологии уже подтверждена эксплуатацией аналогичных энергоблоков на территории России. Они

отвечают всем «постфукусимским» требованиям безопасности, все миссии МАГАТЭ признали их надёжность. Для нас очень важно, что первый зарубежный блок ВВЭР-1200 мы построили именно в Республике Беларусь, братской для нас стране», – отметил генеральный директор Росатома Алексей Лихачёв.

ЗиО-Подольск изготовил для первого блока станции около тысячи тонн оборудования: барботёр, четыре комплекта сепараторов-пароперегревателей СПП-1200, сепараторы и два конденсатора.

«Главной особенностью ВВЭР-1200 является уникальное сочетание активных и пассивных систем безопасности, делающих АЭС максимально устойчивой к внешним и внутренним воздействиям. Кроме того, проектный срок службы основного оборудования увеличен в два раза с 30 до 60 лет с возможностью продления ещё на 20 лет», – отметил Андрей Петров, первый вице-президент по сооружению АЭС ИК «АСЭ» – генеральный директор АО «Концерн Росэнергоатом».

### ПОТОК НОВОСТЕЙ

#### Визит посла

● Завод посетила делегация представителей Народной Республики Бангладеш во главе с чрезвычайным и полномочным послом в РФ Ахсаном Камрулом. Основной целью визита стала проверка статуса изготовления оборудования для строящейся в республике АЭС «Руппур». «Достопочтенный премьер-министр Бангладеш незадолго до моего отъезда в Москву сказала, что моей самой важной задачей в России будет содействие своевременному строительству и вводу в эксплуатацию АЭС «Руппур», – подчеркнул посол.

Во время посещения цехов гости наблюдали за процессом мехобработки ёмкости САОЗ на станке Skoda, оценили ход изготовления СПП и ПВД. Стороны также обсудили вопросы, которые необходимо согласовать с целью оптимизации контрольных процессов при изготовлении оборудования, связанных с оценкой соответствия, для обеспечения графика изготовления.

– Проект «Руппур» для нас приоритетный. Оборудование для первого блока мы изготовили и поставили досрочно. Продукцию для второго блока тоже планируем изготовить досрочно и отгрузить в этом году, – подчеркнул гендиректор Анатолий Смирнов.

#### ЦИФРА НОМЕРА

# 2461

метр трубопроводов заменят в этом году

#### Противопожарная защита

● Сотрудники Инженерного корпуса и цеха № 23 АО «Опыт» участвовали в специальных тренировках по пожарной безопасности. На учениях отрабатывается слаженное взаимодействие служб и отделов с караулом ведомственной охраны АО «Атом-охрана» и пожарно-спасательными службами Подольского пожарно-спасательного гарнизона. Работники имеют возможность в присутствии специалистов попрактиковать свои навыки по спасению людей на учебных макетах и закрепить базовые знания в области пожаротушения специальными средствами.



Более **104** километров составляет общая протяжённость теплотрасс (в однострубно исполнении), которые обслуживает завод.

## пульс росатома



### На ЛЭС-2 сократилось потребление воды

**Ввод в эксплуатацию новых блоков Ленинградской АЭС-2 с реакторами ВВЭР-1200 значительно снизил объёмы использования морской воды на производство 1 кВт·ч электроэнергии.**

Потребление водных ресурсов сократилось на 25%. «Это происходит благодаря использованию в процессах охлаждения теплообменного оборудования башенных испарительных градирен», – сообщила начальник отдела охраны окружающей среды ЛАЭС Александра Ткачева. По расчётам экспертов, сегодня АЭС не оказывает негативного воздействия на качество атмосферного воздуха, на качество и температуру воды в водном объекте.



### Ключевой этап монтажа защитной оболочки Курской АЭС-2

**Специалисты завершили монтаж третьего яруса внутренней защитной оболочки здания реактора на энергоблоке № 1 Курской АЭС-2.**

Третий ярус внутренней защитной оболочки поднял конструктив первого энергоблока до отметки 36 метров. Высота оболочки с купольной частью составит 61,7 метра. Третий ярус – самый тяжёлый из всех установленных, масса смонтированных конструкций достигает 1 330 тонн. Установка последнего в ярусе армоблока отличалась наибольшей сложностью, поскольку армоблок имел смещённый центр тяжести из-за установленной закладной детали для транспортного шлюза.

В 2019 году на комплексе РТ-1 ПО «Маяк» на основе разработанной технологии осуществлена успешная переработка уран-циркониевого топлива. Комплексный подход переработки ОЯТ на предприятии позволил нивелировать технологические трудности химического поведения циркония. ➔



### Подготовка к переработке ядерного топлива атомных ледоколов

**Производственное объединение «Маяк» начало подготовку к промышленной переработке отработавшего уран-циркониевого ядерного топлива.**

Уран-циркониевое ядерное топливо применялось на отечественных атомных ледоколах, но технологией его переработки ранее не было, и оно за несколько десятилетий накопилось в больших количествах. Обладание этими технологиями позволит «Маяку» стать первым в мире предприятием, овладевшим технологиями переработки ОЯТ любого типа. Появление новых компетенций способствует снижению экологической напряжённости, связанной с так называемым «ядерным наследием».



← Замена трубопровода на ул. Молодёжной, д. 13, 15

## актуально

# Отопительный сезон не за горами

**Полным ходом идёт подготовка к новому отопительному сезону. Ремонтные работы проводятся на теплосетях Южного и Северного микрорайонов, а также в заводских зданиях и сооружениях.**

ИРИНА ТОРОХОВА

Подготовка к новому осенне-зимнему периоду начинается практически на следующий день после окончания отопительного сезона. Самое пристальное внимание уделяется наиболее изношенным участкам теплотрасс, которые выявляются в ходе гидроиспытаний перед началом отопительного сезона и после него.

– Осенне-зимний период 2019-2020 гг. прошёл довольно спокойно, не было серьёз-

ных аварий, так как зима была тёплой, без резких перепадов температур. Между тем, в виду значительной изношенности теплосетей, у нас запланирован большой объём ремонтных работ. Заменим 2 461 погонный метр трубопроводов. Что касается социальных объектов, то в этом году будет переложен участок трубопровода на территории школы № 8. К середине августа работы выполнены на 65%, идём строго по графику, – поясняет главный энергетик Николай Гудков.

На сегодня завершены самые значимые и объёмные работы по ремонту водогрейного котла ПТВМ-50 № 11 заводской котельной. Замена трубных частей конвективной и радиационной поверхностей нагрева позволила восстановить котёл на 90%. В следующем году планируется та-

ким же способом отремонтировать ещё один. Тогда мощность котельной будет восстановлена до её исходных характеристик.

Работники АО «Опыт» проводят плановые работы на котельном оборудовании: ремонт обмуровки, чистку поверхностей нагрева и дымохода, ревизию вспомогательной аппаратуры дымососов и вентиляторов, ремонт запорных арматур, электрооборудования и контрольно-измерительных приборов.

В заводских зданиях и сооружениях работы завершены на 60%. По заявкам ПП № 807 и 833 выполняется ремонт отопительных систем и тепловых завес, монтируются дополнительные установки.

По мнению Николая Дмитриевича, к началу отопительного сезона все запланированные объёмы работ будут выполнены на 100%.

## П С Р

# Возобновили обучение

**На заводе возобновились стартовые совещания топ-менеджеров предприятий России, которые являются участниками федерального проекта «Адресная поддержка повышения производительности труда на предприятиях».**

ЭЛИНА МЯСНИКОВА

Группа топ-менеджеров российских предприятий прошла обучение инструментам Производственной системы «Росатом» (ПСР) на площадке нашего завода. По отработанному сценарию в течение двух дней участники стартового совещания узнают об этапах развития ПСР на нашем предприятии, осваивают инструменты ПСР в ходе сборки моделей подогревателей высокого давления, определяют потери и оптимизируют технологический процесс. Кроме того, знакомятся с лучшими практиками в производстве общей техники, проходят теоретический и практический курс по стандар-

тизированной работе, картированию и 5С.

– Мы производим аналогичное оборудование – котлы мощностью до 10 МВт. Численность проекта предприятия – 120 человек. Технологические процессы очень похожи, и нам интересно, как выстроена работа на вашем заводе: планирование, нормирование и оплата труда, программное обеспечение. Во время обучения на «Фабрике процессов» отработали классический техпроцесс. Очень понравился учебный класс, всё выполнено на высоком уровне», – прокомментировал генеральный директор ООО «Ковровские котлы» Павел Кучин.

Подводя итог обучения, генеральный директор АНО «Федеральный центр компетенций» Николай Соломон подчеркнул актуальность данного федерального проекта в условиях современных производств и предприятий, целью которого является наиболее быстрое достижение стратегических целей, повышение эффективности, развитие конкурентоспособности и увеличение прибыли.

Подробнее – на сайте завода





Юрий Сидоров,  
председатель профкома



Добропорядочный, добросовестный, ответственный товарищ Анатолий Алексеевич. Много лет его знаю как хорошего спортсмена и работника. Человек с большим опытом и багажом знаний. Заслужил непререкаемый авторитет и уважение коллег. И вот настал день, когда пора перевернуть страницу и попрощаться с дорогим сердцу предприятием и с любимыми коллегами. Желаю здоровья, долголетия, радостных событий.

## С почётом на заслуженный отдых

**Коллектив ПП № 803 проводил на заслуженный отдых ветерана труда завода, гибщика труб 5 разряда Анатолия Алексеевича Подольского.**

ИРИНА ТОРОХОВА

Анатолий Подольский проработал на заводе 48 лет, а его общий трудовой стаж составляет 58 лет! Он родился в Подольске, а вот фамилия с городом не связана – его отец родом из Ейска. Трудовой путь Анатолий начал 16-летним мальчишкой на заводе «Микропровод», там работали родители и две сестры. Парень с большой охотой занимался спортом, увлекался гандболом, волейболом, футболом, но больше всего любил играть в хоккей. Когда вошёл в состав городской команды «Торпедо – Подольск», его перевели на Подольский механический завод им. Калинина. Занятия спортом помогали выдерживать физические нагрузки во время армейской службы, а служил Анатолий в Германии в роте глубокой разведки.

После демобилизации хоккеист вернулся в команду «Торпедо – Подольск». В 1972 году после расформирования хоккейного клуба устроился на ЗИО в цех № 3. Первым начальником Анатолия стал Владимир Овчар. Владимир Герасимович сам был спортсменом и с уважением относился ко всем любителям спорта. Анатолий с удовольствием отстаивал честь цеха в различных соревнованиях, играл

в заводской хоккейной команде «Авангард», которая была создана ещё при директоре Алексее Долгом и не раз одерживала победу в городских соревнованиях. Он выигрывал первенство по хоккею и среди ветеранских команд, а выходить на лёд перестал лишь в 60 лет. Спорт заряжал энергией, придавал сил.

Анатолий Алексеевич работал в третьем цехе слесарем-контельщиком, слесарем-сборщиком, а в 2000 году освоил профессию гибщика труб.

– Гнули трубы из титана для изделия, которое изготавливал закрытый цех № 58. Для цеха № 16 делал трубочки диаметром 8 и 10 мм. Такие трубы гнуть было не столько сложно, сколько неудобно, так как у них не было ни одного прямого участка. Приходилось повозиться. Мне даже разработали специальный станок для ручной гибки таких трубочек. Рад, что освоил эту профессию, – отмечает ветеран.

Анатолий Алексеевич считает завод родным местом, где прожит значительный период жизни. Он ценит свой коллектив, гордится, что участвовал во многих интересных проектах, изготавливал оборудование для российских и зарубежных АЭС.

– Мне уже 74 года, годы берут своё, решил, что пора отдыхать. Уехал на мамину родину в Рязанскую область, хожу за грибами, занимаюсь хозяйством. Оставил цех на хороших ребят, знающих своё дело, – говорит Анатолий Алексеевич.

За успехи в трудовой деятельности Анатолий Подоль-



↑  
Всегда у меня были хорошие руководители. В последнее время работал с Сергеем Киселёвым, Дмитрием Леонидовым, Максимом Лапшиным, Дмитрием Кулаковым

ский награждён Почётной грамотой Министерства промышленности, науки и технологий РФ, ему присвоено звание ветерана труда завода, его фотография была помещена на Стенд почёта.

Коллеги желают Анатолию Алексеевичу крепкого здоровья, долгие годы оставаться в такой же хорошей физической форме, не бросать занятия спортом, не забывать друзей и соратников по работе, с которыми проработал в цехе многие годы.

75 лет  
Великой Победе



### Передовая бригада

В ходе Всесоюзного социалистического соревнования широкую популярность завоевала в цехе бригада калильщиков Ивана Васильевича Гвоздева. По производительности труда нет равных этой бригаде ни в цехе, ни на заводе. Она взяла обязательство сдавать продукцию в два с половиной раза больше, чем ей положено по нормам. Своё обещание она выполнила с лихвой. Выработка бригады в июле в среднем шла на уровне 410 процентов. Ещё с большим напряжением работает бригада в первые дни августа. За семь рабочих дней средний процент выполнения равняется 410.

– В дни тяжёлых испытаний для нашей родины, – говорит Иван Васильевич, – каждый из нас обязан трудиться по-военному. Что было невозможно в мирное время, то стало возможным сейчас, в дни войны. Мы стремимся работать героически, как сражаются наши бойцы на фронте.

(газета от 12 августа 1942 г.)

### Третье место в соревновании

В нашем наркомате подведены итоги социалистического соревнования подсобных хозяйств заводов по весеннему севу. За успешное выполнение обязательств по первому туру соревнования, по сеvu, совхозу нашего завода присуждена третья премия. Директор совхоза т. Федосеев и старший агроном т. Чернецкая награждены наркомом значком «Отличник социалистического соревнования».

(газета от 14 августа 1943 г.)

### Экономить везде и во всём

Несмотря на строгое распоряжение директора завода и решение партийно-хозяйственного актива завода по вопросам режима экономии, отдельные цеха продолжают перерасходовать фонды зарплаты, топливо, инструмент.

Значительный перерасход фонда зарплаты допустил начальник цеха т. Долгий. Перерасход в июле выразился в сумме 11 300 рублей. Термический цех (начальник т. Зверев) имеет незавидные показатели как по расходованию фонда зарплаты – 5 700 руб., так и по расходованию мазута – перерасход 10 тонн. Неэкономно расходуют сборщики инструмент. За прошлый месяц им выдано на 197 свёрл больше установленной нормы. Литейный цех (начальник т. Бодров) допустил в июле пережог 3,5 тонны кокса. Заготовительный цех (начальник т. Гогоров) имеет большие отходы металла, достигающие в отдельные месяцы 30 и больше процентов.

Директор завода специальным приказом предупредил руководителей цехов и отделов об экономном расходовании материалов и денежных средств. Начальнику отдела труда и зарплаты предложено установить каждому цеху лимиты по трудоёмкости изделий, а также разработать премиальную систему за экономию материалов. Начальнику планово-экономического отдела т. Свентицкому совместно с главным бухгалтером т. Романовым этим же приказом предложено представить директору к 1 сентября план перевода цехов на хозяйственный расчёт.

(газета от 18 августа 1944 г.)

### Гордость завода

В дни Великой Отечественной войны был организован на Южном посёлке детский сад. Начав своё развитие в 1944 г., он теперь вырос до неузнаваемости. В трёх группах воспитывается более 80 детей. Все они постоянно чистенькие, опрятно одетые, бодрые и весёлые. Уютно и чисто в спальнях с белоснежными детскими постельками и во всех остальных комнатах. На стенах висят красивые картины, портреты вождей, расставлены цветы. Даже на кухне и в кладовой нет ни одной мухи. Дружно и спаянно работает коллектив детского сада вместе с заведующей т. Волковой. Каждый боится за своё дело, и дети довольны своими воспитателями.

(газета от 17 августа 1945 г.)

## Эффективность

## Сплав технологии и заинтересованности

**В ПП № 807 завершается изготовление конденсаторных блоков 1-й и 2-й ступеней для блока № 1 Курской АЭС-2. Все сварные соединения рабочие выполнили с первого раза со 100-процентным качеством.**

ИРИНА ТОРОХОВА



**Михаил Ахмеров, электросварщик 6-го разряда с 12-летним стажем:**

– Радиографический контроль показал, что конденсаторные блоки мы заварили безупречно, то есть отработали на ура. Испытываю чувство гордости за своих коллег. Выпуская оборудование высокого качества, мы вносим свой вклад в безопасность и надёжность атомных станций.



**Михаил Клещёв, электросварщик 6-го разряда:**

– Я уже 22 года работаю сварщиком, постоянно осваиваю изготовление новых аппаратов, применяю новые сварочные технологии. Приходится работать с разными толщинами металлов. Конденсаторные блоки 1 ступени изготавливаются из тонкого металла толщиной 20 мм, поэтому мы выполняем угловые швы. Для аппаратов второй ступени используется лист толщиной 60 мм. В этом случае вставляем патрубки в корпус обечайки и варим в нижнем положении. 100-процентное качество сварки с первого раза увеличивает прочность шва и долговечность изделия. Чем меньше переделок, тем дольше прослужит изделие.

Конденсаторные блоки 1-й и 2-й ступеней относятся к ёмкостному оборудованию системы промежуточной сепарации и перегрева пара (ПСПП), поставляются комплектно с сепараторами-пароперегревателями (СПП). Для Курской АЭС-2 завод изготавливает новые аппараты СПП-1200ТОИ, которые разработали конструкторы ДОАМ для АЭС с реактором ВВЭР-ТОИ. Соответственно, конденсаторные блоки также претерпели некоторые изменения.

Как отмечают сварщики, при изготовлении подобных ёмкостей для других станций, они часто сталкивались с возникновением дефектов при приварке патрубков. В этот раз, прежде чем приступить к работе, они обсудили проблему со специалистами отдела главного сварщика, приняли несколько решений, изменили сварочную технологию.

Вовремя принятые решения и соблюдение технологической дисциплины позволили сократить сроки изготовления аппаратов.

– Хотел бы поблагодарить весь коллектив ПП № 807: сотрудников по подготовке производства; специалистов по обеспечению материалами, деталями и заготовками; непосредственно изготовителей: слесарей по сборке м/к, электросварщиков, машинистов кранов;

мастеров, начальников смен; специалистов по оформлению отчётной документации; специалистов по нормированию труда; работников БТК. Высокое качество и соблюдение сроков выпуска продукции зависят не только от уровня ответственности каждого из нас, но и от слаженной работы всего коллектива. Большое спасибо за результативный труд всему подразделению, – отметил начальник ПП № 807 Александр Исаев.



Отдельный отряд № 120 ведомственной охраны МУВО № 1 АО «Атом-охрана» совместно с правоохранительными органами проводят антитеррористические учения не менее двух раз в год.

**БЕЗОПАСНОСТЬ**

# Под защитой круглые сутки

**Безопасность и охрана объектов государственного значения и всех крупных атомных предприятий в контуре ГК «Росатом» – одна из важных задач. В ПАО «ЗиО-Подольск» эти функции круглосуточно осуществляет отдельный отряд № 120 ведомственной охраны Межрегионального управления ведомственной охраны № 1 АО «Атом-охрана». По итогам работы в 2019 году отряд занял второе место.**

ЭЛИНА МЯСНИКОВА

Отряд является вторым по численности в структуре АО «Атом-охрана». В его состав входят: группа быстрого реагирования, группа по охране грузов, охранники-операторы технических средств охраны и охранники. Основными задачами отряда на территории завода являются надёжная круглосуточная охрана и защита объекта, осуществление пропускного и внутриобъектового режимов, а именно: выполнение совокупности мероприятий и правил, определяющих порядок входа (выхода) людей, въезда (выезда) транспортных средств, вноса (выноса) материальных ценностей.

Кроме того, охрана оформляет документы, связанные с осуществлением пропускного режима, осуществляет контроль за работой пожарной сигнализации и соблюдением работниками и

посетителями предприятия закона «О вреде курения», следят, как водители придерживаются установленного скоростного режима движения.

Руководство подразделения ведомственной охраны тесно взаимодействует со многими структурными подразделениями завода, в первую очередь с отделом физической защиты, отделом ГО и ЧС, управлением охраны труда и промышленной безопасности. Готовность сотрудников охраны к действиям в чрезвычайных ситуациях совершенствуется в ходе регулярно проводимых совместных тренировок и тактико-специальных учений.

– Каждый день несколько десятков человек заступают в суточный караул, исправно выполняют свои служебные обязанности, охраняя завод и кон-

тролируя прилегающую территорию, – отмечает начальник отдельного отряда № 120 Олег Дорофеев.

Ситуация в мире и обществе, к сожалению, не спокойна. И время от времени возникают ситуации, которые угрожают безопасности населения.

– Люди, представляющие реальную угрозу национальной безопасности страны, не дремлют. Поэтому каждый человек должен знать, как действовать при обнаружении подозрительных предметов и обращаться в

единую службу спасения по короткому номеру 112. Звонок с мобильного телефона следует осуществлять, предварительно отойдя на безопасное расстояние в 20–25 метров, чтобы не спровоцировать срабатывание от радиосигнала потенциально опасного взрывного устройства. Это ещё раз подтверждает важность и своевременность человеческого фактора в подобных случаях. Наша миссия нацелена на опережение и предотвращение подобных ситуаций. Для этого на контрольно-пропускных пунктах дежурят постовые, в обязанности которых входит осмотр личных вещей работников

и посетителей завода. К данным процедурам работникам стоит относиться спокойно, понимая их необходимость и значимость, – объясняет Олег Юрьевич.

По итогам работы за 2019 год среди подразделений МУВО № 1 отряд № 120 занял второе место. Для повышения профессионального уровня работники отряда ежемесячно проходят занятия по профессиональной подготовке и сдают зачёты. Весь коллектив добросовестно и профессионально выполняет поставленные перед ним задачи. Благодарим их за это, поздравляем с 8-летием с момента создания подразделения и желаем процветания.

**СПРАВКА**

*С 28 августа 2019 года начальником отдельного отряда № 120 является Олег Дорофеев. Олег Юрьевич родился в 1969 году в Подольске. Окончил Минское высшее зенитно-ракетное военное училище, служил в вооружённых силах, имеет воинское звание подполковника. Он возглавлял Управление гражданской защиты МЧС России по г. Климовску. Восстановил деятельность курсов по ГО и ЧС муниципального образования. Его девиз – «На Бога надейся, а сам не плошай». В работе консервативен и педантичен, но при этом относится к своим подчинённым с пониманием, поддерживая и оказывая им необходимую морально-психологическую помощь.*

**ПУТЕВЫЕ ЗАМЕТКИ**

## Зарайск нас ждал

Наконец-то наша скупившаяся по впечатлениям группа смогла выехать в ближайшее Подмосковье. Соблюдая режим самосохранения, облачившись в маски и перчатки, мы отправились в Коломенский край, в Зарайск.

Первым пунктом нашей программы был Коломенский кремль. Он предстал пред нами расцвеченный разными красками, утопающий в цветах и зелени, сияющий на солнце в роскошном центре Коломны. Не прошли мы и мимо коломенских сладостей, приобрели пастилу, мармелад и прочие натуральные деликатесы.

Впереди нас ждало знакомство со старейшим памятником архитектуры в Городищах – церковью Зачатия Иоанна Предтечи с печатью Батыя. Именно с этим местом связана легенда об ушедшем под землю храмом и знаменитым «коломенским зверем». Старо-Голутвин мужской монастырь XIV века запомнился тишиной, покоем и благодатью, уезжать совсем не хотелось. Но, подкрепив свои силы в трапезной монастыря очень вкус-

ным обедом, мы уехали навстречу новому приключению.

Нас ждал Зарайск. Здесь как будто остановилось время. Ни одной высотки, тихий маленький город с богатой историей. Василий III, Иван Грозный и Дмитрий Пожарский посещали это место. Сохранилась застройка XVIII и XIX веков, присутственные места, народное училище, гостинный двор – неременное отличие всех уездных городов. Нам удалось подняться на башню в центре города и полюбоваться панорамой окрестностей.

После чаепития с зарайской коврижкой, мы снова тронулись в путь. Теперь уже радовались дети – нас ждала экодеревушка с мастер-классом по приготовлению улитки. На её территории разводятся козы, енотов и различных птиц, а самое интересное – здесь есть крокодиловая и улиточная фермы. Нам даже удалось покормить пресмыкающихся и побывать на дегустации блюд из улиток.

Вот так закончилось наше путешествие. Но мы не прощаемся, а говорим – до свидания, друзья, до новых интересных поездок.

**КОРОТКО**

Предлагаем 22 августа увидеть жемчужину Золотого кольца, столицу уникального древнего царства царя Берендея – Переславль-Залесский.

В программе: легендарное Плещеево озеро, Красная площадь, Никитский монастырь, дегустация рыбы в музее ряпушки и сыра на сыроварне и вкуснейший обед в ресторане.

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

**ПОЗДРАВЛЕНИЯ**

**Осецкий Сергей Владимирович**, слесарь-ремонтник цеха № 19, отметил 40-летие 8 августа. Коллеги подразделения желают имениннику успехов в работе, отличного здоровья, больше приятных сюрпризов от жизни, оптимизма во всём, тепла и уюта в доме, заботы и любви близких.

**Иванов Павел Павлович**, старший мастер цеха № 19, праздновал 60-летие 12 августа. Коллеги желают юбиляру, чтобы работа приносила только радость, а дома ждали любящие, заботливые и понимающие родные. Счастья, здоровья, везения и благополучия.

**Пастухова Елена Евгеньевна**, кладовщик ПП № 602, поздравления с юбилеем принимала 13 августа. Коллеги шлют имениннице самые тёплые пожелания: здоровья и вдохновения, любви и внимания, тепла и солнечного настроения. Пусть в жизни всегда будут цветы и сюрпризы, удача и везение.

**Рызов Александр Викторович**, слесарь-ремонтник цеха № 19, поздравления с 50-летием будет принимать 17 августа. Коллеги цеха шлют юбиляру самые добрые пожелания: много смеха, счастья, добра, любви и радости. Пусть жизнь будет наполнена положительными эмоциями, верными друзьями, яркими событиями.

**Казалова Наталья Викторовна**, главный специалист ПДО, отметит день рождения 17 августа. Коллеги желают имениннице сохранять позитивное настроение, общительность и нежную улыбку. Процветания Вам, всех благ, больше солнечных дней, душевной гармонии и исполнения желаний.

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 № 02270-20.  
Тираж 1500 экз.

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