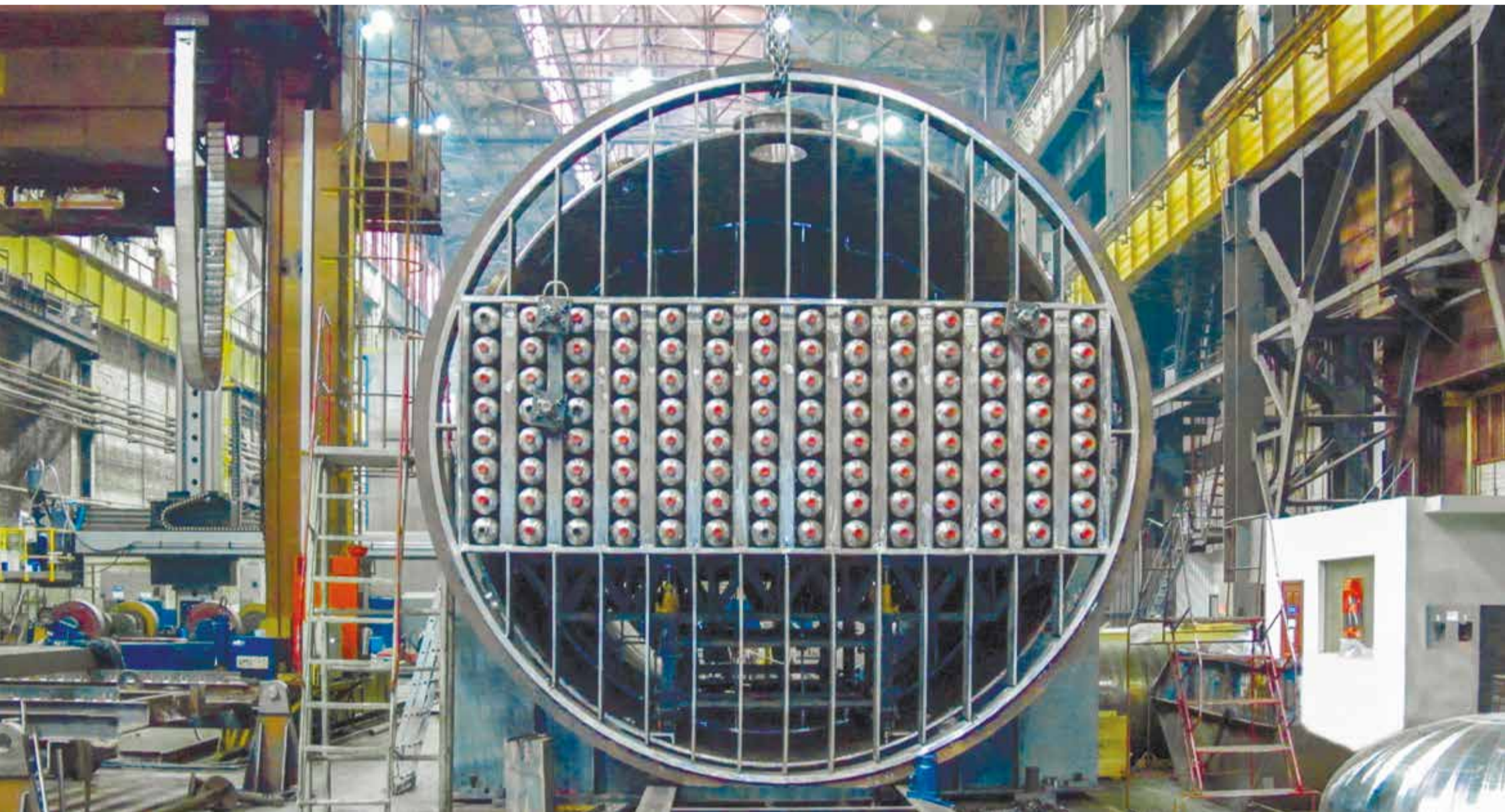


**качество** / Перед сваркой первого кольцевого шва корпуса ледокольного реактора в ЦЛИМ испытывают ПКСС > 2

**твои люди, завод** / Более полувека в трудовом строю ЗиО. Юбилейный день рождения отметил Геннадий Леонов > 3

**уважение** / Ко дню матери. Заботы и радости многодетной мамы, специалиста ОДО Надежды Лукиной > 4



**тема производства** / Началась сборка второго пароперегревателя СПП-1200ТОИ

## Ключевой этап изготовления новых СПП

**В производственном подразделении № 803 стартовал ключевой этап сборки пароперегревателя второго СПП-1200ТОИ для пилотного блока Курской АЭС-2.**

ИРИНА ТОРОХОВА

На заводе полным ходом идёт изготовление СПП-1200ТОИ. Это новые аппараты для головного блока Курской АЭС-2 с реактором ВВЭР-ТОИ.

СПП – это вертикальный сосуд, состоящий из трёх частей: сепаратора, пароперегревателя и разделителя СПП. Конструктивная особенность заключается в том, что пароперегреватели 1 и 2 ступени располагаются не друг над другом, а параллельно, один за другим по ходу движения нагреваемой среды. Ступени представляют собой сборку теплообменных кассет. Всего их 112 штук, по 56 кассет 1 и 2 ступеней. В каждой из них 73 трубы с по-

перечным оребрением. Для заводки кассетного блока в корпус пароперегревателя специалисты конструкторского отдела нестандартного оборудования разработали специальную оснастку.

Поставленная перед ними техническая задача заключалась в необходимости применения транспортных платформ минимальных размеров с одновременным увеличением площади их соприкосновения с поверхностью, по которой идёт за-

водка внутренних элементов внутрь корпуса пароперегревателя. Кроме того, нужно было минимизировать массогабаритные характеристики узлов и деталей внутренних элементов, обеспечить независимость несущих рам и стоек, разборную связь между стойками и возможность последующей сборки и использования оснастки без потери свойств несущих составных конструкций.

**продолжение на стр. 2**

**поток новостей**

### Договор на модернизацию

● En+ Group и ПАО «ЗиО-Подольск» подписали договор на модернизацию трёх энергоблоков ТЭЦ-10 «Иркутскэнерго». Работы будут проводиться в рамках программы модернизации мощностей в российской энергетике ДПМ-2. Договор предусматривает комплекс работ, направленный на повышение надёжности оборудования станции и улучшение технико-экономических показателей действующих котлоагрегатов, в том числе обследование каркасов, выдачу рекомендаций по модернизации, поставку нового

оборудования и авторский надзор за монтажом.

В рамках контракта специалисты завода разработают проектную и конструкторскую документацию на модернизацию блоков, а также обеспечат поставку поверхностей нагрева для котлоагрегатов массой около 1 500 тонн. Они будут установлены взамен выработавших свой ресурс поверхностей теплообмена. Изготовление оборудования для первого энергоблока намечено на декабрь 2021 года.

Действующее котельное оборудование ТЭЦ-10, а именно паровые котлы ПК-24, было изготовлено на Подольском машиностроительном заводе имени Орджоникидзе и поставлено на станцию в 1960-х годах.

**цифра номера**

Около

**1500** ТОНН

оборудования изготовит завод для модернизации трёх энергоблоков ТЭЦ-10 «Иркутскэнерго»

### Трубы для оборудования РУ «БРЕСТ-ОД-300»

● ПАО «ЗиО-Подольск» приобретёт у группы ТМК сверхдлинные теплообменные трубы для изготовления парогенераторов реакторной установки «БРЕСТ-ОД-300». Для этих витых аппаратов была специально разработана сверхдлинная теплообменная труба длиной 32 метра. Её производство группа ТМК освоила под руководством НИКИЭТ, ЦНИИчермет им. И. П. Бардина и РосНИТИ. Ожидается, что все работы по изготовлению и специализированной доставке труб на завод группа ТМК завершит в 2023 году.

На строительство завода по энергетической утилизации ТКО в Казани ВЭБ.РФ предоставил бридж-кредит с лимитом выдачи до

**2,5** млрд рублей.

## пульс росатома



Наталья Никипелова, президент АО «ТВЭЛ»: – В планах компании – строительство в России завода по производству литий-ионных аккумуляторов и сборке из них накопителей энергии. Мы ориентированы на то, чтобы занять 40 % внутреннего российского рынка накопителей энергии.



### Росатом получил лицензию на строительство блока № 3 АЭС «Аккую»

Министерство энергетики и природных ресурсов Турции сообщило, что выдало лицензию на строительство третьего блока АЭС «Аккую», сооружаемой на юге страны Росатомом.

«Выдана лицензия на строительство третьего блока. В 2023 году будет введён в эксплуатацию первый реактор, и наш энергетический портфель будет более диверсифицированным благодаря новому источнику энергии», – говорится в сообщении минэнерго Турции. Сооружение АЭС «Аккую» – первый проект в мировой атомной отрасли, реализуемый по модели «строй-владей-эксплуатируй». Стоимость проекта порядка 20 миллиардов долларов.

### Продолжаются работы на ледоколах проекта 22220

На первом серийном атомном ледоколе «Сибирь» продолжают швартовые испытания, а также ведутся работы по покраске надстройки.

Ранее была проведена операция по перешвартовке атомохода на седьмой причал достроечной набережной. А 17 ноября на атомный ледокол «Урал» погрузили генератор, конденсатор и турбины главного турбогенератора левого борта, после чего специалисты АО «Балтийский завод» и предприятия-изготовителя АО «Завод «Киров-Энергомаш» приступили к монтажу оборудования. Также ведутся работы по подготовке к вводу в эксплуатацию узлов и инженерных систем гидравлических судовых кранов MELCAL.

### Росатом начал опытное производство литий-ионных батарей

Опытно-промышленное производство литий-ионных аккумуляторов для разных видов транспорта открылось в Москве на площадке Московского завода полимеров (МЗП).

Это производство открыл отраслевой интегратор Росатома в области систем накопления энергии «РЭНЕРА». На территории МЗП будут вестись научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы, производиться опытные образцы: накопители энергии для логистической спецтехники (электротележек, погрузчиков), систем оперативного постоянного тока, источников бесперебойного питания, электробусов и другого электротранспорта.

## качество



← Валерий Шахрай, начальник механической лаборатории – заместитель начальника ИЦ ЦЛИМ проводит контроль на универсальной испытательной машине

эксплуатации. В течение этого периода должны быть обеспечены заложенные прочностные свойства. В процессе технологических операций (штамповка, термообработка) свойства металла меняются, но они должны оставаться именно в тех пределах, которые были заложены в проекте. С целью контроля фактических свойств металла мы проводим испытания разрушающими методами, – поясняет начальник ИЦ ЦЛИМ Татьяна Евсеева.

На современных машинах с программным управлением образцы испытываются на растяжение, на ударную вязкость. На универсальной машине Zwick Roell растяжение идёт до разрыва образца. На мониторе отображается диаграмма нагруже-

## Ключевой этап изготовления новых СПП

продолжение. начало на стр. 1

Платформа для заводки внутренних элементов в корпус пароперегревателя работает следующим образом. В предварительно установленную и закреплённую опорную решётку устанавливается панель кассет из 14 штук, после чего подводится несущая составная конструкция и подпирает первую панель. Далее устанавливаются остальные семь панелей кассет. Затем опорная решётка открепляется и изделие с помощью домкратов несущей конструкции позиционируется по высоте для обеспечения необходимого положения относительно корпуса, который предварительно согласован с рельсовыми путями. После к несущей конструкции цепляются тросы от лебёдок и начинается процесс заводки изделия в корпус. Так как габа-

рит опорной решётки находится ниже рельсовых путей, по которым передвигается несущая конструкция, необходимо поэтапно демонтировать участки рельсового пути. Когда изделие заведено и закреплено внутри корпуса несущая конструкция разбирается и выводится с помощью комплекта монтажных частей, предусматривающего минимизацию человеческих усилий, что повышает безопасность работ по демонтажу внутри ограниченного пространства внутри корпуса изделия.

Группа разработчиков уникальной платформы подала заявку на оформление патента на полезную модель. Данная оснастка может использоваться при изготовлении аппаратов не только для атомной промышленности, но и нефтяной и газовой отраслей.

## Подготовка к сборке реактора

В ПП № 803 идёт подготовка к сварке первого кольцевого шва корпуса реактора РУ «РИТМ-200» для ледокола «Якутия».

ИРИНА ТОРОХОВА

Сварочным работам предшествует процесс сборки двух частей корпуса реактора и последующих измерений. Фланец и обечайку рабочие состыковали без перекосов и переломов осей. Точность сборки по расположению осей составила 0,2 мм.

Кроме того, прежде чем приступить к сварке первого основного кольцевого шва, необходимо получить подтверждение тому, что сварное соединение будет обладать всеми необходимыми механическими, химическими и другими свойствами. Для этого в ИЦ ЦЛИМ проводят-

ся испытания производственного контрольного сварного соединения (ПКСС). Контрольный образец изготавливается из тех же основных и сварочных материалов, что и корпус реактора, и проходит термообработку с основным изделием. Получив ПКСС в виде пластины, путём механической обработки на фрезерных и токарных станках специалисты ИЦ ЦЛИМ готовят конечные образцы для испытаний.

– Конструктор или проектант закладывает в изделие определённые свойства металла, производит расчёт длительной прочности, продолжительности

ния. По окончании специалисты подсчитывают погрешность, неопределённость и выдают результат. На копке молотом идёт разрушение образца и определяется ударная вязкость металла, которая используется при расчёте критической температуры хрупкости.

Кроме механических испытаний в ИЦ ЦЛИМ проводятся металлографические исследования. На образце, вырезанном в поперечном сечении сварного шва, готовится шлиф, на котором инженеры оценивают наличие или отсутствие дефектов сварочного характера. Шлиф готовится на наждачных кругах, шлифуется и по необходимости полируется, протравливается в кислотах, чтобы отделить сварной шов от основного металла.



Игорь Останин, инженер-конструктор КОНО: – Я занимался разработкой платформы при непосредственном участии главного конструктора КОНО Алексея Рябошапки и руководителя направления Анатолия Щёголева. Кассетный блок тяжёлый, около 90 тонн, по требованиям конструкторов и технологов надо было сделать так, чтобы вся оснастка извлекалась из корпуса. Мы применили достаточно лёгкую конструкцию, в состав которой вошли пять рам по 300 кг, то есть 1,5 тонны держат 90 тонн.

Геннадий Леонов награждён медалью «За трудовую доблесть», «Ветеран труда», серебряной и бронзовой медалями ВДНХ СССР, Почётной грамотой министра Минэнергомаши.



## Маэстро сварочного искусства

26 ноября исполнилось 80 лет Геннадию Павловичу Леонову, главному сварщику завода в 1984–2000 гг., а сейчас руководителю направления ОГС.

ИРИНА ТОРОХОВА

Даже не верится, что Геннадию Павловичу уже 80 лет, ведь он бодр, энергичен, с огоньком в глазах и до сих пор на трудовом посту. Без него коллективу сварщиков никак не обойтись. Вся его трудовая жизнь связана с ЗиО. Грамотнейший, авторитетнейший, талантливейший... Говоря о Геннадии Павловиче, хочется употребить слова только в превосходной степени. На его счету десятки уникальных разработок для изготовления оборудования атомной тематики и тепловой энергетики.

Геннадий Леонов родился в Брянске. Его отец работал на Брянском танко-ремонтном заводе инженером, специалистом по холодной обработке металла. Когда началась война, завод вместе с семьями сотрудников эвакуировали в Богородск Горьковской области, на территорию бывшего кожевенного завода. Это обстоятельство выручило людей, имевшие склады необработанной свиной кожи послужили хорошим подспорьем в голодное время. В 1944 г. завод вернулся в освобождённый Брянск. Там юноша окончил среднюю школу, затем Брянский институт транспортного машиностроения по специальности инженера-механика сварочного производства.

Период институтской производственной практики совпал с Карибским кризисом, и группу студентов допустили к выполнению мобилизационной программы сварки транспортабельных пусковых установок для ракет ПВО, впоследствии одной из них на Урале был сбит самолёт Пауэрса. Почти полгода по двенадцать часов в день Ген-



Заведующий кафедрой сварки РГУ нефти и газа им. И. М. Губкина Олег Стеклов, заместитель главного сварщика Геннадий Леонов, руководитель РНТСО Виктор Черных

надий работал над этим заказом в обстановке ожидания большой войны. Одновременно получил офицерское звание и права на управление автомобилем. На сегодня его водительский стаж составляет 57 лет, хотя реально за руль посчастливилось сесть лишь на пятидесятом году жизни после приобретения по заводской квоте «Жигулей». «На этой «семёрке» я, уже будучи главным сварщиком завода и отцом большого семейства, ездил с правами, полученными ещё в студенческие годы. Первая же встреча с инспектором ГАИ привела к необходимости и обещанию срочной замены данного исторического документа», — рассказывает юбиляр.

Уже к концу первого года работы молодой специалист и его руководитель Владимир Шелободкин отработали технологию и получили авторское свидетельство на способ аргонодуговой сварки труб в поворотном положении. Через некоторое время Геннадия назначили начальником исследовательской лаборатории по сварке в среде защитных газов, что на долгие годы определило его специализацию в отделе.

Знания и творческие находки Геннадия Павловича вложены в реализацию многих проектов, в том числе в заказы по атомной подложке проекта «Альфа», реакторам на быстрых нейтронах БН-600 и БН-800, теплообменным аппаратам для завода по сжижению природного газа «Сахалин-2», котлам-утилизаторам мусора для Германии.

— Часто без принуждения приходилось работать, не покладая рук, сверхурочно и не считаясь с праздничными днями. Однажды, в период максимальной загрузки производства заказом БН-600, я, в нарушение трудового распорядка, 1 мая проник на завод, минуя проходную, так как не предусмотрел соответствующего оформления пропуска на этот день, и на выходе был наказан — вечером на проходной у меня отобрали пропуск, — признаётся Геннадий Павлович.

Работа с металлом ещё с древних времён считалась магией, говорит Геннадий Павлович. В таком случае он — настоящий повелитель металла, раз в течение 54 лет подчиняет его с помощью сварки в целях выполнения важнейших государственных задач.

## Эксперт подготовки исследований

16 ноября лаборант ЦЛНМК Раиса Петровна Агафонова отметила 65-летие. Вся её трудовая жизнь — 46 лет стажа — связана с заводом.

ЭЛИНА МЯСНИКОВА



За безупречный долготелый труд Раиса Агафонова удостоена знака отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

Подробнее на сайте завода:



Подольчанка Раиса Агафонова в детстве мечтала поучить профессию повара-кондитера, но по совету тётки, которая работала в ПУ — 27, поступила в училище на новую специальность дефектоскописта. Представление о том, что это за профессия, имела смутное, пока не начала проходить учебную практику на ЗиО в ОНМК. Девушка выполняла входной контроль, ЛЮМ-контроль, УЗК и рентген-контроль. В юности Раиса увлеклась фотографией, поэтому выбрать специализацию по окончании учёбы ей было просто. Она стала работать в так называемой фотокомнате, где лаборанты проявляли плёнки. Раиса нарезала плёнку и заряжала кассеты.

— За смену проявляли до тысячи снимков, объёмы колоссальные. Но зато как было интересно! Всё делали вручную: готовили химикаты для проявки, проявляли и сушили снимки. Старались не испортить, так как плёнка была тонкая, отечественного производства, — вспоминает Раиса Петровна.

Сейчас лаборант принимает заявки от техников на размеры и количество плёнок, комплектует конверты с указанием форматов и передаёт их в цех. Работает в темноте. Плёнка для рентге-

нографии очень дорогая, зарубежного производства, поэтому особенно важны в работе такие качества, как бережливость, аккуратность и внимательность. Самое сложное — работать с мелкими форматами плёнки, например, 20x15 мм. «С Раисой знаком давно, с 1978 года, — говорит начальник лаборатории автоматизации, механизации и средств контроля Владимир Федосеев, — с момента её работы в цехе № 14. Раиса Петровна — грамотный и опытный работник. С её приходом в лабораторию пять лет назад существенно сократились отходы неэкспонированной плёнки. Раиса хорошо знает все форматы и может чётко нанести экономичную разметку. Она жизнерадостный, обаятельный и отзывчивый человек». В свободное же от работы время Раиса Петровна предпочитает путешествовать. Отпуск любит проводить в Крыму, а в течение года с заводской экскурсионной группой посещает разные города России, с удовольствием знакомясь с местной архитектурой, историей, бытом и русской природой.

Коллектив лаборатории поздравляет Раису Петровну с юбилеем и желает ей хорошего здоровья, мира и счастья в доме.

75 лет  
Великой Победе



### В честь героев Сталинграда

По инициативе заводской комсомольской организации с 23 ноября началась стахановская неделя высокой производительности труда в честь славных героических защитников города Сталинграда. Инициатива была подхвачена и не союзной молодёжью.

— Наши бойцы проявляют в Сталинграде чудеса храбрости, отстаивая каждый метр советской земли, а мы на заводе своим героическим трудом поможем Красной армии остановить врага, а затем и разгромить его, — так сказали комсомольцы-сборщики и дали слово, что каждый из них поднимет свою выработку ещё на одну норму.

(газета от 25 ноября 1942 г.)

### Организовали два кружка

Все комсомольцы цеха т. Шварацкого изъявили желание изучить книгу товарища Сталина «О Великой Отечественной войне Советского Союза». Сейчас занятия проходят в двух кружках по сменам. В первом занимаются 18, а во втором 19 человек. Дни лекций и занятий семинара включены в общецеховой план партийно-массовой работы. За день-два я как комсорг цеха напоминаю каждому слушателю, чтобы он подготовился к занятию и своевременно на него явился.

Руководит занятием начальник литейного цеха т. Бодров. На первое занятие он пришёл слабо подготовленным и без конспекта, а во время лекции использовал очень мало дополнительного материала, рекомендованного парткабинетом горкома ВКП(б). Комсомольцы желали, чтобы занятия проходили на более высоком идейно-политическом уровне и интересно. Тов. Бодров на двух следующих занятиях это замечание учёл. Он стал регулярно посещать занятия семинара в парткабинете горкома ВКП(б), составлять конспекты, использовать дополнительную литературу. Сейчас комсомольцы довольны своим руководителем.

Т. Горюнова, комсорг цеха  
(газета от 30 ноября 1943 г.)

### Прогул — тягчайшее преступление

Красная армия претворила в жизнь приказ своего Верховного Главнокомандующего товарища Сталина о полном освобождении советской земли от гитлеровских захватчиков. Начиная войну, враг думал, что социалистическая промышленность СССР не сможет обеспечить Красную армию всем необходимым, и она придёт в расстройство. И здесь враг просчитался.

Наши предприятия с честью выполняют задания фронта. Однако, в суровые дни войны на заводе имеются прогульщики и опаздывающие на работу. В третьем квартале было 65 случаев нарушений трудовой дисциплины. Дела на виновников были переданы в суд и военный трибунал. За 20 дней ноября подобных фактов выявлено 7, из них 4 приходится на цех, где начальником тов. Долгий. Это показывает, что в этом цехе особенно неблагоприятно с трудовой дисциплиной. Здесь, благодаря беспечности руководителя цеха т. Долгого, разгильдяи и лодыри чувствуют себя как за каменной стеной.

В военное время недисциплинированность, разгильдяйство даже в глубоком тылу являются тягчайшим преступлением перед фронтом, перед Родиной.

(газета от 24 ноября 1944 г.)

### Зубопротезный кабинет стал работать лучше

После того, как в газете «Знамя стахановца» была напечатана статья «Невыгодный пациент», критикующая работу зубопротезного кабинета заводской поликлиники, редакция газеты и завком поручили мне обследовать работу этого кабинета. С марта месяца кабинет обслужил 247 человек. Многие заводчане вставили себе искусственные зубы и остались довольны. Начав это хорошее дело, начальник МСЧ тов. Васильева до конца его не довела. Несмотря на то, что зубопротезный кабинет работает на хозрасчёте, он оказался предрасположен сам себе. Чтобы иметь возможность воспользоваться его услугами, нужно было иметь большое терпение и находчивость. Ни зубной врач, ни комиссия не назначали больным вставку зубов. Вместо этого существовала живая очередь. После нашего обследования заведён учёт прохождения больных через кабинет. Теперь вставка зубов производится лишь по назначению зубного врача.

А. Самохвалов, председатель заводской комиссии соцстраха (газета от 23 ноября 1945 г.)



## 36

женщин, работающих на заводе, имеют трёх и более детей.

уважение

## Мама – самая сложная профессия

**В последнее воскресенье ноября отмечается День матери – самый тёплый и добрый праздник, потому что он посвящён самому важному человеку в жизни каждого из нас – маме.**

ЭЛИНА МЯСНИКОВА

Надежда Лукина – молодая мама троих детей. В их семье две дочки Софья и Ксения и сын Роман. Старшей Соне шесть лет, и она уже готовится к школьным занятиям и изучает английский язык, а младшие двойняшки посещают детский сад. Все трое занимаются танцами в молодёжном центре «Ровесник». Семья Надежды творче-

ская, и к каждому заданию для своих детей они с мужем подходят с интересом, изобретательностью и фантазией. Для конкурса поделок по осенним мотивам они все вместе собирали в парке в родном районе Кутузово шишки, листья, орехи, ветки. Когда всё делается дружно и весело, всё ладится в семье! Семья Лукиных предпочитает зимние заба-

вы: катание на санках, тюбингах, лепка снеговиков и других персонажей. Дети любят, когда мама читает им сказки на ночь, потом наперебой пересказывают запомнившиеся истории. Папа фотографирует дружную семью и регулярно пополняет семейный архив яркими снимками.

Надежда Лукина устроилась на завод в 2012 году кладовщицей в цех № 24.

Через полтора года перешла в отдел документооборота. Она занимается регистрацией документации и почтовой корреспонденции. Ей свойственны такие качества как педантичность, внимательность, аккуратность, ответственность и исполнительность. Порой приходится уставать, и очень ценно, что в семье понимают – мама устала, дети жалеют и дают немного отдохнуть.

– Быть мамой троих детей непросто. Иногда приходится делать такое, на что при других обстоятельствах никогда бы не решилась. Но главные маленькие мотиваторы при-

дают сил на преодоление всех житейских трудностей. Дети вдохновляют своим присутствием, словами и поступками, и, безусловно, искренней поддержкой, когда тебе грустно и ты устала. Пытаются помочь по хозяйству – то почистят ковёр, то тарелки уберут со стола, – делится Надежда Лукина.

Всей семьёй Лукины посещают детские спектакли и цирковые представления, любят ходить в зоопарк. В планах Надежды и Софьи научиться кататься на роликах.

– В канун замечательного праздника желаю всем мамам сибирского здоровья и терпения, не забывать о том, что мы все представительницы прекрасного пола и всегда должны выделять время для себя, чтобы отражение в зеркале радовало нас самих и наших близких, – поздравила Надежда.

Роль женщины в семье очень важна. Она воспитывает детей, организует общее семейное досуг, следит за хозяйством. Но самая её главная роль – материнство, ведь именно мама формирует личность ребёнка, гармонично развивает. И кто, как не мама, приласкает и подарит нежность. К маме мы всегда обращаемся в самую трудную минуту, мамы руки самые тёплые и ласковые, только рядом с мамой ребёнок ощущает себя в безопасности. Берегите, любите и цените своих мам!

### коротко

#### Нужна помощь

##### Уважаемые коллеги!

У работников ПП № 408 и 409 слесаря по сборке металлоконструкций Станислава Какомы и крановщицы Натальи Какомы тяжело заболела дочь Ева. Девочке 2 года и 3 месяца. Диагностировано заболевание – объёмное образование левой лобной доли, структурная фармакорезистентная эпилепсия. На обследование и лечение ребёнка требуется огромная сумма – 1,5 млн рублей! Давайте поможем маленькой Еве. Важна любая сумма.

Реквизиты для перевода:  
номер карты: 2202201223964137  
номер счёта: 40817810740015337376  
тел.: +7 (919) 167-97-51



#### Благодарность

Сотрудник первичной профсоюзной организации Ирина Раку сердечно благодарит всех неравнодушных заводчан за перечисление средств на лечение сына Сергея, у которого диагностирована нейробластома 4 ст. Оказав помощь, вы вдохнули веру и надежду на положительные результаты лечения, а оно предстоит очень долгое и сложное. Спасибо, что не оставили семью с бедой наедине.

#### Экскурсия

Приглашаем 5 декабря в Покров, сладкую столицу России к вкуснейшим пряникам, на фабрику шоколада, в необычный монастырь на острове.

В программу входит посещение производства, дегустация пряников, мастер-класс по росписи пряников (потом его можно взять с собой), экскурсия в краеведческий музей и музей шоколада, обед в кафе (в меню борщ, запечённая свинина с грибочками, пироги), посещение Свято-Введенского островного монастыря. Стоимость поездки – 2 950 руб. Детям скидки. Обращаться: 8 (903) 540-89-70, Лариса.

#### Конкурс

С 23 ноября по 18 декабря проходит творческий конкурс рисунков (плакатов) по культуре ядерной безопасности и культуре безопасного поведения среди заводчан и их детей в возрасте до 18 лет. Принимаются рисунки, выполненные в любой технике с использованием разных средств для рисования, без рамок и паспарту. Размер работ: А4, А3. На оборотной стороне необходимо разборчиво указать фамилию и имя автора, возраст, название рисунка (плаката). Информация размещена на диске Reklama (X:) Конкурс плаката ОТ. Конкурсные материалы предоставляются в отдел корпоративных коммуникаций, Инженерный центр, каб. 301 (3 этаж).

по делу

## Осторожно! Телефонные мошенники

**В редакцию поступило письмо от мастера ПП № 409 Владимира Пронина, в котором он сообщает о нарастающей активности телефонных мошенников и призывает заводчан быть бдительными. Предлагаем вашему вниманию выдержки из письма и советы от работников банка ВТБ.**

За последние три месяца Россию буквально накрыла волна телефонных мошенников. Создалось впечатление, что только ленивый не занимается телефонным мошенничеством.

По сведениям полиции не исключено, что работники банков за деньги вступили в преступный сговор с мошенниками и слили им базы данных. Уже пострадало немало россиян, в том числе и наши заводчане. Особенно попадают в сети мошенников пенсионеры, пожилые люди, не имеющие доступа в Интернет. Многие уже потеряли миллионы рублей, которые копили всю жизнь.

В основном мошенники звонят с городских номеров, начинающихся с цифр 495 или 499, представляются работниками службы безопасности банка и пытаются узнать номер карты и код под предлогом несанкционированного перевода с карты или липового кредита, оформленного на клиента. Иногда, пользуясь хакерской программой подмены номеров, умудряются присылать СМС с номера 900.

Не ведите никаких диалогов с работниками банков. Просто выключите телефон и заблокируйте номер. Если есть возможность, сообщите в полицию номера телефонов мошенников.

В ситуации, когда у мошенников появляются городские номера, а сим-карты продаются на рынках, вы-

числить мошенников в океане различных номеров непросто. Хотя борьба с ними ведётся. Но, к сожалению, силы не равны. Нужен суровый закон. Но пока он отсутствует. Увы, наказание 2-3 года лишения свободы мошенников не отпугивает.

Будьте бдительны и осторожны! Проведите беседу с родственниками, соседями, друзьями. Храните в тайне всю информацию о ваших пластиковых картах.

#### Советы банка ВТБ

1. Если вам поступают звонки от имени «банковских работников», а также СМС-сообщения, сообщения в соцсетях и мессенджерах, в которых содержится информация о финансовых операциях (подозрительный платёж, сумма оплаты, ваша карта заблокирована, проблемы с проведением операции, заблокирован доступ в ВТБ-онлайн и т. п.):

– ни в коем случае не перезванивайте на указанные в сообщениях номера, не сообщайте звонящим СМС-коды подтверждения и данные банковской карты, а также персональные сведения: серию и номер паспорта, адрес регистрации;

– прекратите контактировать и немедленно самостоятельно обратитесь в банк по телефонам, которые указаны на оборотной стороне карты. Объясните оператору причину вашего обращения.

2. Помните, что от банка не могут поступать звонки с номеров 8 (800) 100-24-24, (800) 200-23-26, (800) 500-24-24, (800) 700-00-24, (800) 700-24-24 и (495) 777-24-24, (495) 777-77-24, (495) 745-80-00, (495) 925-80-00 – эти номера принадлежат банку, но предназначены только для приёма входящих звонков.

3. При использовании карты в Интернете обращайтесь внимание на содержание СМС-сообщения с кодом подтверждения операции, а именно: на место проведения операции (например, чтобы вместо наименования ТСП не было card2card и т. п.), сумму и вид платежа.

4. Крайне важно самостоятельно обеспечить сохранность и конфиденциальность реквизитов своей карты и ПИН-кода (не пишите ПИН-код на самой карте и не передавайте карту третьим лицам).

5. Не храните на своём устройстве средства доступа к системам дистанционного банковского обслуживания (логины, пароли), номера карт, паспортные данные и другую конфиденциальную информацию.

6. Рекомендуем отключить функцию «удалённого восстановления пароля» в настройках личного профиля ВТБ-онлайн в разделе смены пароля

7. Не реже раза в сутки проверяйте работоспособность телефона и сим-карты, на который приходят СМС-коды и СМС-информирование. При неработоспособности или утере телефона немедленно обращайтесь в банк и блокируйте доступ в ВТБ-онлайн.

### поздравления



**Томилин Юрий Александрович**, бывший руководитель КБ-3, отработавший на заводе более 50 лет, отметил 80-летие 20 ноября. Под его руководством было разработано множество приспособлений для изготовления оборудования АЭС. Он обладал феноменальной памятью и держал в голове огромный объём информации о том,

что производилось на заводе. А это присуще только профессионалу. Как вспоминают коллеги, работать с ним было очень комфортно и легко. Коллектив КОНО поздравляет Юрия Александровича с юбилеем и желает ему оставаться жизнерадостным и светлым человеком!

**Ломакин Николай Михайлович**, начальник смены цеха № 19, отметил 40-летие 20 ноября. Коллектив подразделения желает юбиляру всего самого наилучшего, чтобы жизнь была озарена счастьем и радостными моментами, оставаться таким же стойким, мужественным и смелым, чтобы Вами гордились родные.

**Романов Александр Михайлович**, механик-энергетик цеха № 19, праздновал 30-летие 22 ноября. Коллеги желают ему покорять одну вершину за другой, слово превращать в действие, а важную цель – в достижение! Здоровья, любви, жизненной силы и энергии, всех благ и удач.

**Годунцов Вячеслав Николаевич**, электромонтёр цеха № 19, поздравления с 65-летием принимал 27 ноября. Коллеги шлют юбиляру самые тёплые пожелания крепкого здоровья, счастья, благополучия и достатка в семье. Всего Вам самого светлого, доброго и позитивного.

**Манеркин Алексей Евгеньевич**, старший мастер цеха № 19, отметит 35-летие 29 ноября. Коллеги желают ему, чтобы на жизненном пути удача всегда улыбалась, а сердце всегда пело. Пусть родные и близкие радуют и помогают в покорении новых вершин, а здоровье остаётся богатырским!

УЧРЕДИТЕЛЬ:  
ПАО «Машиностроительный завод  
«ЗИО-Подольск»

АДРЕС РЕДАКЦИИ И ИЗДАТЕЛЯ:  
142103,  
Московская область,  
г. Подольск,  
ул. Железнодорожная,  
д. 2

РЕДАКЦИОННЫЙ СОВЕТ:  
**Разин В. П.** – 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**  
Редакционная коллегия –  
**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, Революционный проспект,  
д. 80/42.  
Объём 2 п. л. Офсетная печать.  
Заказ № 03111-20.  
Тираж 1500 экз.

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