

- п с р** / Руслан Хаматдинов стал победителем ежегодного отраслевого конкурса ППУ и ПСР-проектов > 2
- благодарность** / За своевременную поставку трубопроводов коллектив получил благодарность АЭМ > 3
- история успеха** / Заводчане, ставшие мастерами, рассказали о своих шагах на пути к карьерному росту > 4



↑ После гидроиспытаний в ПП № 807 пароперегреватель СПП-1200ТОИ перевозят в ПП № 803 на сборку с доннышком

производство / Гидроиспытания подтвердили работоспособность пароперегревателя СПП-1200ТОИ

Производственный прорыв

На заводе успешно прошли гидравлические испытания пароперегревателя первого СПП-1200ТОИ для пилотного блока Курской АЭС-2 с реактором ВВЭР-ТОИ.

ИРИНА ТОРОХОВА

Изготовление первого СПП для головного блока Курской АЭС-2 вышло на финишную прямую. Недавно завершились гидравлические

испытания пароперегревателя. Это один из обязательных видов контроля качества продукции. Он проводится с целью проверки герметичности оборудования, которое будет работать под давлением.

— Для каждого из проектов в области использования атомной энергии жизнь оборудованию дают гидравлические испытания. Пароперегреватель — самая ответственная нагруженная часть СПП, поэтому подвергается гидроиспытаниям.

Если они проходят успешно, то изделие работоспособно. Мы являемся разработчиками полного цикла изготовления СПП-1200ТОИ — от технического проекта до сдачи оборудования заказчику. Реализация данного проекта — это значимый шаг в будущее, с ним связаны перспективы развития не только нашего завода, но и всей российской атомной энергетики, так как энергоблоки с ВВЭР-ТОИ являются самыми передовыми в сфере высоких ядерных технологий. Они должны стать

референтными и серийными для международных проектов, а мы сможем предлагать продукт — универсальный СПП, который соответствует требованиям российских и зарубежных рынков, — подчеркнул главный конструктор — начальник департамента оборудования атомного машиностроения Дмитрий Башулин.

Результаты гидроиспытаний подтвердили прочность и надёжность конструкции.

продолжение на стр. 2

поток новостей

Импортозамещения в ТЭК

● На заводе состоялось заседание Комитета по энергетическому, нефтегазовому машиностроению и новым производственным технологиям Союза машиностроителей России при поддержке Экспертного совета по энергетическому машиностроению, электротехнической и кабельной промышленности Комитета Госдумы по экономической политике, промышленности, инновационному развитию и предпринимательству. Из-за сложной эпидемиологической ситуации совещание прошло в очно-заочном формате. Наряду с топ-менеджментом АО «Атомэнергомаш» в заседании участвовали представители

министерства промышленности и торговли РФ, руководители промышленных предприятий, а также АО «РТ-Инвест» — ключевого участника федеральной программы «Чистая страна».

На встрече обсуждались новые возможности диверсификации предприятий машиностроения и применение импортозамещающего оборудования, соответствующего требованиям наилучших доступных технологий. Генеральный директор АЭМ Андрей Никипелов подчеркнул: «Перед всеми нами сейчас стоит задача развития предприятий, освоения новых видов продукции, создания и запуска новых бизнесов с целью повышения конкурентоспособности отечественного машиностроения».

цифра номера

142 кгс/см²

под таким давлением проходили гидроиспытания пароперегревателя второй ступени СПП-1200-ТОИ

Об изменении наименования предприятия

● С 30 ноября 2020 г. в связи с исключением из фирменного наименования Публичного акционерного общества «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» указания на статус публичного общества изменилось фирменное наименование организации. Новое наименование на русском языке: полное — Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск»; сокращённое — АО «ЗиО-Подольск». Просьба учитывать указанную информацию при оформлении всех документов, связанных с исполнением договоров.



4 декабря состоялся отраслевой форум «Лидеры ПСР». Впервые он прошёл в режиме онлайн-конференции. В нём участвовали сотрудники и руководители предприятий ГК «Росатом». В завершение состоялось чествование победителей отраслевого конкурса ППУ и ПСР-проектов, в том числе и нашего заводчанина Руслана Хаматдинова.

4 млн руб. за один комплект (20 блоков) – экономический эффект ПСР-проекта

пульс росатома



Параллельно на стапеле завода идёт формирование корпуса, погрузка и монтаж энергетической установки и общесудовых систем «Якутия». Работы ведутся строго по графику. Спуск ледокола на воду запланирован на ноябрь 2022 года.



Ключевой этап строительства АЭС «Руппур»

В Бангладеш 27 ноября закончили бетонирование цилиндрической части внутренней защитной оболочки здания реактора блока № 1.

– Завершили бетонирование 4-го яруса внутренней защитной оболочки до отметки +38.500 метров. Эта работа была выполнена почти на месяц раньше установленного срока, – сказал вице-президент – директор проекта по сооружению АЭС «Руппур» Сергей Ласточкин.

Специалисты подрядной организации ООО «Трест РосСЭМ» уложили в конструкцию 1044 кубометра бетона. В настоящее время строители приступили к изготовлению элементов купольной части оболочки.

В первой десятке рейтинга российских компаний

Росатом вошёл в топ-10 рейтинга российских компаний в области устойчивого развития, составленного рейтинговым агентством RAEX-Europe.

Росатом занял итоговое 8 место. Самое высокое – пятое – госкорпорация заняла по управленческому аспекту (G), одному из трёх основных анализируемых направлений. По экологическому аспекту Росатом занял восьмое место, по социальному – 23. Росатом уже много лет осуществляет свою деятельность с учётом повестки устойчивого развития. Его принципы внесены в долгосрочную стратегию Росатома. В 2020 году была принята Единая отраслевая политика в области устойчивого развития.

На ледоколе «Якутия» монтируют оборудование

Начались работы по монтажу цистерн жидких радиоактивных отходов, боксов для твёрдых радиоактивных отходов и шкафов для малоактивных отходов.

А в цехах Балтийского завода в настоящее время идёт изготовление секций центрального отсека («сердце» атомного ледокола, где размещаются реакторы «РИТМ-200»), баков металловодной защиты и блоков биологической защиты, которые в последующем будут смонтированы на заказе.

Все эти конструкции предназначены для ослабления ионизирующего излучения активной зоны ядерного реактора. На последнем этапе в отсек погрузят и смонтируют реакторы.

ПСР



← Генеральный директор по-здоровил команду ПСР-проекта. Слева направо: Руслан Хаматдинов, Михаил Гуртов, Евгений Поляков, Владимир Назаров, Владимир Разин

водство (НЗП). НЗП составляло 15 комплектов в разной стадии изготовления, количество рабочих мест – 13, операторов – 12, – рассказывает Руслан.

Стабилизировав процесс изготовления блоков, удалось снизить время цикла до 35 часов, НЗП до шести комплектов. На завершающем этапе команда проекта в корне пересмотрела организацию рабочих мест и выстроила работу вокруг аргонных постов внутри двух продуктовых ячеек. Для этого откорректировала правила перемещения операторов внутри участков, изменила стандарты операционных процедур. В сентябре освоили производство сепарационных блоков по принципу потока единичных изделий. В результате впервые удалось за

Производственный прорыв

продолжение. начало на стр. 1

– Гидроиспытания проходили в три этапа: на пароперегревателях первой ступени, затем второй ступени и на межпрокладочных полостях люков-лазов. Согласно программе гидроиспытаний аппарат заполняли водой с добавлением 10-12 % ингибитора коррозии – моноэтаноламина. Испытание по греющему пару первой ступени проводилось под давлением 56 кгс/см², второй ступени – 142 кгс/см², люков-лазов – 21,6 кгс/см². Под давлением аппарат выдерживали 10 минут, – рассказывает старший мастер ПП № 803 Дмитрий Ерошев.

– Новая конструкция теплообменной кассеты пароперегревателя является развитием традиционной конструкции и призвана сократить металлоёмкость в расчёте на один блок. Большую работу провёл экспериментальный отдел ДОАМ. Специалисты испытали 18 опытных образцов оребренных труб из разного материала и выбрали оптимальный вариант для изготовления кассет. Испытания кассет подтвердили характеристики, которые в ходе эксплуатации позволят достигать параметров, заложенных в техническом проекте. В целом конструкция нового СПП получилась надёжная и более технологичная для нашего предприятия, – отметил заместитель генерального директора – технического директор Михаил Хижов.

Следующие этапы производства – это стыковка доньшка,

сварка замыкающего шва и контрольная сборка изделия. Первый СПП для блока № 1 Курской АЭС-2 планируют изготовить к Новому году.



Пароперегреватель представляет собой цилиндрический корпус с приваренным сверху эллиптическим днищем. Состоит из двух ступеней перегрева, которые расположены одна за другой по ходу движения нагреваемой среды. Ступени пароперегревателя представляют собой сборку теплообменных кассет, которые установлены на опорную решётку. К трубным доскам через переходы и обечайки приварены эллиптические доньшки, имеющие отверстия в центральной части. К верхнему доньшку кассеты через переходник приваривается труба подвода греющего пара, а к нижнему – труба отвода конденсата. В верхней части корпуса расположены патрубки диаметром 1,2 м для выхода перегретого пара.

Лучший ПСР-проект в отрасли

ПСР-проект «Организация потока единичных изделий на участке сборки сепарационных блоков» руководителя направления производства ОТ Руслана Хаматдинова одержал победу в отраслевом конкурсе ППУ и ПСР-проектов.

ИРИНА ТОРОХОВА

В 2019 году было принято решение организовать участок изготовления сепарационных блоков СПП на освободившихся площадях производства оборудования общей техники. В феврале 2020 г. участок сборки подготовили, а в марте запустили в работу. Согласно графику производства просчитали время такта изготовления – один блок в день. Однако после сравнительного анализа специалисты выяснили, что время такта не соответствует времени цикла, которое составляло 43 часа на один блок. В связи с этим в мае

открыли ПСР-проект, руководителем которого назначили Руслана Хаматдинова.

– В ходе создания ПСР-образца в нашем производстве, мы получили колоссальный опыт и применили его в новом ПСР-проекте. На этапе изготовления первых блоков провели картирование и стандартизированную работу, выявили ряд проблем, связанных с безопасностью, с ними стали работать в первую очередь. На текущей карте потока определили, где находятся узкие места и скапливается незавершённое произ-

водство (НЗП). НЗП составляло 15 комплектов в разной стадии изготовления, количество рабочих мест – 13, операторов – 12, – рассказывает Руслан. Стабилизировав процесс изготовления блоков, удалось снизить время цикла до 35 часов, НЗП до шести комплектов. На завершающем этапе команда проекта в корне пересмотрела организацию рабочих мест и выстроила работу вокруг аргонных постов внутри двух продуктовых ячеек. Для этого откорректировала правила перемещения операторов внутри участков, изменила стандарты операционных процедур. В сентябре освоили производство сепарационных блоков по принципу потока единичных изделий. В результате впервые удалось за

день изготовить один блок, НЗП уменьшилось до двух комплектов, рабочие места сократили с 13 до 10, количество операторов с 12 до 8, освободившихся привлекли к изготовлению нового для подразделения котельного оборудования. А главное, участок стал мобильный, при условии изменений в производстве его за считанные часы можно перевезти на любую площадку.

– Проект получился увлекательным, сплотил всех участников. Такую вовлечённость персонала я встретил впервые. На этом не остановились, в ноябре освоили производство деталей и узлов в заготовительном цехе для своевременной поставки их в сборочный цех, – отмечает Руслан. В итоге решено передать изготовление комплектующих для сепарационных блоков в производство ОТ.

418

человек (21 группа) от Федерального центра компетенций и 90 человек (6 групп) от Региональных центров компетенций прошли обучение на площадке завода в 2020 г.

Благодарность за своевременную поставку

22 ноября завод завершил поставку трубопроводов, входящих в состав ядерной паропроизводящей установки, для первого блока АЭС «Аккуву».

В состав поставки вошли: трубопроводы системы планового и аварийного расхолаживания (ПИАР) массой 101,5 тонны, системы компенсации давления (СКД) – 40 т и системы аварийного охлаждения зоны (САОЗ) – 22 т. Обязательства по поставке трубопроводов ПИАР и САОЗ выполнены своевременно, а в части СКД досрочно.

Между тем в ходе исполнения договора коллективу завода пришлось столкнуться с большим количеством сложностей. О том, как решались проблемные вопросы, рассказала начальник управления исполнения контрактов по оборудованию ЯППУ и трубопроводам Евгения Саранская:

– Заказы на поставку трубопроводов имеют малопривлекательную особенность – огромное количество деталей, которые нужно не только спроектировать и изготовить, но и системно комплектовать с последующей сдачей ОТК, УО, заказчику и отгрузкой. Исполнение заказа началось с проблем. Мало того что проект на трубопроводы ПИАР был недоработан проектировщиком, в нём были применены трубы типоразмеров согласно стандарту DIN, что делало невозможным изготовление фасонных деталей и блоков трубопровода и не соответствовало требованиям контракта по поставке референтного оборудования.

Нам с зам. гл. конструктора – начальником УО АЭС № 1 Олегом Сучковым потребовалось 8 месяцев, чтобы убедить московский АЭП, что только при использовании труб российских стандартов этот проект жизнеспособен. Корифеи отдела № 1 ДО АМ Татьяна Богомазова и Наталья Козлачкова в ходе разработки РКД исправили ошибки проектной документации и выдали



↑ 1 ряд: Никита Рябов, Анастасия Агафонова, Евгения Саранская, Оксана Трынченкова, Наталья Козлачкова, Татьяна Богомазова
2 ряд: Сергей Прибора, Владимир Трынченков, Олег Сучков, Александр Сторожев, Александр Литвиненко

РКД в производство на 4 месяца раньше, чем проектировщики завершили свои технические проекты.

Александр Сторожев, Владимир Трынченков, Сергей Прибора, Александр Литвиненко и руководимые ими производственные коллективы, пройдя боевое крещение на поставке трубопроводов для блока № 2 НВАЭС-2, показали очередной мастер-класс организации системной работы: несмотря на ставший нормой срыв запланированных сроков поставки материалов, изготовление оборудования было завершено в минимальные сроки, отгрузка произведена в согласованные заказчиком сроки.

Убедительные аргументы руководителя направления по обеспечению качеством оборудования ТЭ и ТТ Анастасии Агафоновой позволили в сжатые сроки приёму представителями надзорного органа Турецкой Республики (АЯР) сдать оборудование с минималь-

ными замечаниями. Отгрузка трубопроводов отделом транспортной логистики под руководством Никиты Рябова была произведена настолько оперативно, что гвозди, забиваемые в ящики, не успевали остывать после ударов молотка, как товарные места уже были погружены на автотранспорт. Для Оксаны Трынченковой исполнение этого договора было почином в поставке трубопроводов, она в полной мере ощутила на себе особенности таких заказов. Ответственности и настойчивости этой хрупкой женщины могут позавидовать мужчины.

Успешное завершение этого заказа обусловлено исключительно отличной командной работой, опыт которой может служить примером. Всем огромное спасибо!

За обеспечение своевременного изготовления генеральный директор АО «Атомэнергомаш» Андрей Никипелов выразил благодарность коллективу предприятия.

обучение

Опытные участники

33 работника успешно прошли обучение инструментам ПСР, площадочное обучение и достигли уровня «Опытный участник».

ИРИНА ТОРОХОВА

Специалисты группы методики и обучения инструментам ПСР «Фабрика процессов» вручили участникам обучения сертификаты, подтверждающие прохождение площадочного обучения и получение статуса «Опытный участник». Впечатлениями о занятиях поделились сотрудники отдела организации запуска материальных ресурсов в производство.

– Для нас это новый опыт, знакомство с сотрудниками других предприятий, которые учились вместе с нами. Много общались, интересовались, как у них выстроены процессы в производстве, показали наши наработки, отметили плюсы и минусы. Сейчас в своей работе стараемся применять полученные знания, например, при составлении карт раскрытия для производства общей техники. Совершенствуем этот процесс, стремимся, чтобы он стал максимально отлаженным и понятным.

В дальнейшем планируем транслировать данную разработку для всех производственных площадок завода, – отметил начальник отдела Денис Соколов.

– Мне очень понравилось картирование. 90 % рабочего времени я нахожусь на производственной площадке и считаю, что изучить метод картирования будет очень полезно ИТР, бухгалтерам и менеджерам. В ходе занятий приходит понимание полного цикла изготовления продукции от заготовок до конечных изделий, – считает руководитель направления Михаил Воеводин.

– Площадочное обучение позволило вникнуть в производственные процессы, мы увидели, что инструменты ПСР действительно применимы в работе, будь то офис или цех, – подчеркнула главный специалист Наталья Топильская.

Обратная связь последовала и от представителей региональных центров компетенций. «Нахожусь



↑ Олег Степанов вручил сертификат инженеру-конструктору ООАС № 1 Карине Волощенко

под большим впечатлением от предприятия и подхода к человеческому ресурсу. Отличные преподаватели, глубоко понимают предмет и отлично работают с аудиторией», – пишет Дмитрий Сальков, РЦК Липецкой области.

– Обучение картированию и стандартизированной работе было очень эффективным и своевременным для меня. Грамотное сочетание теории и практики позволило разобраться в инструментах и закрепить знания. Их я уже смогла применить в проектах по повышению

производительности труда, открытых на предприятиях во Владимирской области. Особенно ценно, что многие из предложенных нами мероприятий были одобрены и приняты к рассмотрению рабочей группой участника. Спасибо за интересное общение, комфортную и доброжелательную атмосферу, – благодарит Татьяна Зауэр.

Обучение инструментам ПСР доступно каждому работнику нашего завода. Записаться можно по тел.: 70-59, Венера Шамшукова, по эл. почте: V.Shamshukova@eatom.ru.

75 лет
Великой Победе



Это только начало

Полтора месяца назад в цех, где и. о. начальника т. Носов, пришли инвалиды Отечественной войны. Они быстро изучили ряд профессий и сейчас, работая по-стахановски, активно помогают фронту. Товарищи Чатоедов и Михалицин освоили работу на резьбо-накатном станке. Производительность первого равняется 200 %, а второй выполняет задание на 160 %.

На прорезке шлица у винтов и анкерных гаек работает инвалид Отечественной войны т. Курашов. Его выработка идёт на уровне 210 %. В короткий срок он обучил работе на станке двух новичков.

Прекрасно справляется с заданием на гильотинных ножницах и т. Ложкин. Он не только производит резку заготовок, но и сам размечает листы по чертежам. Работает без брака, выполняет норму на 180 %.

– Это только начало, – говорят инвалиды Отечественной войны, – в дальнейшем наш труд для родной Красной армии будет ещё производительнее.

И. Матвеев, слесарь
(газета от 16 декабря 1942 г.)

В ответ на декларацию

Подписанная в Тегеране декларация трёх союзных держав – СССР, США и Великобритании встречена трудящимися завода с большим воодушевлением. В цехах состоялись митинги. Выступивший в сборочном цехе слесарь-стахановец т. Ободянский, выражая чувства и мысли собравшихся, сказал:

– Декларация, подписанная председателем Совета Народных Комиссаров товарищем Сталиным, президентом США господином Рузвельтом и премьером Великобритании господином Черчиллем, выражает волю трёх свободлюбивых стран, направленную на окончательный разгром фашистских захватчиков. Скоро коварный враг почувствует мощь сокрушающего удара с востока, запада и юга. В эти исторические дни, когда победа не за горами, мы будем работать ещё производительнее, ещё лучше. Я в прошлом месяце выработал норму на 358 %, даю слово, что в декабре выполню задание на 375 %.

(газета от 11 декабря 1943 г.)

Отсталая технология

По словам работников отдела снабжения, наиболее дефицитным видом топлива на нашем заводе является металлургический кокс. Между тем расходуется он в литейном цехе на приготовлении жидкого стекла нерационально. Сам технологический процесс плавки настолько примитивен и устарел, что достоин удивления. Происходит это так: накладывается куча кокса, и на него ставится горшок. Таким дедовским способом и организована плавка.

Если мы введём более совершенную технологию – растворять силикатную глыбу будем в автоклавах, то мы сэкономим топливо, а главным образом, прекратим расход дефицитного металлургического кокса в количестве 10 тонн в месяц.

В. Петров
(газета от 8 декабря 1944 г.)

Забота о детях

Детский сад № 2 при Южном посёлке открылся в апреле 1943 года в дни суровой Отечественной войны. Тогда переживались большие трудности, и сад наш был очень бедным. Недоставало посуды, мебели, игрушек.

Спустя два года мне снова пришлось заглянуть в этот сад, и моим глазам представилось чудное зрелище. Я увидела большое красивое здание вместо загрязнённого жилого дома. Там оказалось много цветов и игрушек. Есть пианино. В чистых спальнях – белоснежное детское бельё. В комнатах тепло и уютно. Хорошо живётся в нём детям. Они спокойно играют под наблюдением своих воспитательниц.

Во всём этом чувствуется большая забота дирекции завода и общественных организаций о детях трудящихся и о матери-работнице.

М. Горячева, домохозяйка
(газета от 8 декабря 1945 г.)



Начались отгрузки на Курскую АЭС-2. В первую поставочную партию для оснащения первого строящегося энергоблока вошли четыре конденсаторосборника, по два аппарата 1-й и 2-й ступеней, а также два сепараторосборника. Общая масса отгруженной продукции составила почти 80 тонн.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Снизил трудоемкость, повысил безопасность



↑ Александр Мочалов

В ПП № 409 оптимизировали процесс установки и снятия деталей на протяжном станке с помощью каракури.

ИРИНА ТОРОХОВА

Ранее работники ПП № 409 перемещали кронштейны массой около 50 кг с помощью кран-балки, а устанавливали их на протяжной станок и снимали с него вручную. В процессе были задействованы два человека – оператор станка и оператор крана. Ожидание подъемного устройства занимало 1-2 часа. Слесарь по сборке м/к ПП № 409 Александр Мочалов предложил использовать металлическую руку.

– Поступило предложение по улучшению, мы создали рабочую группу, рассмотрели варианты средства малой механизации и запустили в производство. Специалисты КОНО разработали чертежи, а работники инструментального производства из-

готовили это приспособление. Отмечу, мы делаем каракури из отходов производства. Приятно от людей слышать, что им стало комфортнее работать, они благодарят нас за оперативность внедрения их предложения по улучшению, – рассказывает руководитель проекта ОРПС Руслан Хаматдинов.

– Стало намного удобнее, физически легче протягивать кронштейны, и времени весь процесс занимает гораздо меньше, – говорит Александр Мочалов.

Внедрение каракури позволило исключить участие второго рабочего и существенно сократить время протекания процесса установки заготовок в станок и снятия деталей.

ИСТОРИЯ УСПЕХА

Карьерный рост

В этом году некоторые заводчане сделали значимый карьерный шаг с рабочей профессии на должность линейного руководителя. Мы поинтересовались, как они шли к должности мастера, почему назначили именно их, а также какой совет они могут дать работникам, которые хотят стать мастерами.



Никита Стрельников, мастер ПП № 807:

– После окончания колледжа искал работу. Опыта у меня почти не было. Хотел работать на большом предприятии и пришёл устраиваться на завод на должность слесаря по сборке м/к. Через некоторое время понял, что хочу расти в профессиональном плане, развиваться в сфере энергетического машиностроения. Поступил в вуз и обсудил вопросы карьерного роста с начальником ПП № 803 Максимом Лапшиным. Он посоветовал мне обратиться в другой цех, в котором было свободно место мастера. Начальник ПП № 807 Александр Исаев сказал, что я подхожу на эту должность и могу через некоторое время приступить к работе. Он увидел моё рвение и желание повышать квалификацию. Я рассказал, что ежедневно изучаю материалы по подготовке и организации производственных процессов, что помогает мне в работе.

Исходя из личного опыта отмечу, что не стоит сомневаться в своих умениях. Постоянная упорная работа – вот что точно принесёт свои плоды. Демонстрируйте уверенность в собственных силах и стремление к знаниям, проявляйте терпение, анализируйте выполненную работу и, главное, учитесь и никогда не останавливайтесь на достигнутом.



Кирилл Захарин, мастер ПП № 803:

– В 2019 году я окончил техникум. Так как меня интересовала атомная энергетика и боль-

шая часть моих родных трудилась на ЗиО-Подольске, я решил попробовать работать на заводе. С детства я был очень трудолюбив и рано начал зарабатывать. Трудовой путь начал с должности слесаря в цехе № 3. Поначалу не знал даже как держать шлифовальную машинку, но бригадир быстро научил меня азам профессии. После года работы решил, что необходимо двигаться дальше. Начальник ПП № 803 Максим Лапшин дал возможность подняться на ступень выше, за что я ему очень благодарен. Считаю, что многое зависит от желания самого человека. Я всегда придерживался понятия, что все люди абсолютно равны. Главное – это взаимопонимание. Если есть цель и желание, то стоит лишь начать, а дальше наблюдать за результатом своих действий.

Я бы посоветовал относиться к работе мастера с большой любовью и в каких-либо неудачах винить лишь себя, следить за безопасностью своих сотрудников на участке, а также стараться быть более внимательным.



Александр Кузочкин, мастер ПП № 408:

– С 2011 года я освоил профессию слесаря, повышал разряд и вникал в тонкости профессии, чтобы достичь успе-

ха. Видимо, мои старания заметили, и начальник ПП № 408 Евгений Левхов предложил мне должность мастера. Тем, кто желает стать мастером, я хотел бы посоветовать для начала вникнуть в ту профессию, в которой он планирует работать мастером, так сказать изнутри, поставить себе цель и идти к ней.



Эльвена Забитова, мастер ПП № 409:

– В этом году я стала мастером. К этой цели я шла долгих 10 лет, работая на нашем заводе маляром по металлу в ПП № 409. Будучи в де-

кретном отпуске, поступила в институт. После окончания решила повысить свой профессиональный уровень.

В определённый момент мне представилась такая возможность, и меня приняли на должность мастера испытательной станции. Я вижу себя в данной должности, готова обучаться, мне это очень интересно, и я знаю, в каком направлении нужно двигаться. Я узнаю много нового и стараюсь применять полученные знания на практике.

Работники, которые хотят перейти на должность мастера, должны быть готовы к трудностям, к тому, что придётся изучать очень много информации. Работа мастера только со стороны кажется лёгкой, а на самом деле нужно много учиться. Терпения и старания тем, кто хочет стать мастером.



Ирина Ковалёва, мастер ПП № 808:

– На гальваническом участке я работаю уже 13 лет. За это время освоила все тонкости профессии гальваника, и руководство предложи-

ло мне занять должность мастера. Скорее всего, руководители увидели во мне грамотного, целеустремлённого и коммуникабельного человека. Работникам, желающим стать мастером, хотелось бы пожелать быть прежде всего мудрыми руководителями, найти подход к своим подчинённым, уважать их труд. Нужно любить свою профессию, быть терпимым к любым обстоятельствам, не прекращать повышать уровень профессионального мастерства.

Мы и далее будем делиться с вами историями успеха наших работников. Хотите, чтобы вашу историю услышали коллеги? Обратитесь в отдел оценки, обучения и развития персонала. И помните – профессионалами не рождаются, ими становятся!



26 ноября ушёл из жизни ветеран предприятия Николай Михайлович Рудик. Вся его трудовая деятельность связана с ЗиО. Он проработал на заводе 55 лет, был начальником цеха № 23. За достойный созидательный труд Николай Михайлович награждён орде-

ном «Знак Почёта», медалями «За доблестный труд», «Ветеран труда», «В честь 220-летия г. Подольска», отмечен знаком «За заслуги перед г. Подольском» II степени.

Коллектив завода выражает соболезнования родным и близким. Его имя навсегда останется в памяти друзей и коллег.

КОРОТКО

Приём по личным вопросам

Уважаемые заводчане!

Каждый последний вторник месяца с 15:00 до 17:00 генеральный директор АО «ЗиО-Подольск» Владимир Петрович Разин проводит приём сотрудников по личным вопросам. Дополнительная информация и запись на приём по тел.: 20-22, e-mail: sekretar.gd@eatom.ru.

Стритбол

В рамках Спартакиады трудовых коллективов Подольска в спортивном зале ДК «Октябрь» прошли соревнования по стритболу. Среди мужских команд спортсмены ЗиО-Подольска заняли почётное третье место. Победителями стали баскетболисты НПО «Луч», второе место завоевала команда Водоканала.

Экскурсия

Приглашаем 19 декабря насладиться вечерней столицей, прогуляться по празднично украшенным улочкам, подышать предновогодней Москвой. Вам поведают о тайнах и легендах, связанных с празднованием Нового года в разные столетия. Отъезд из Подольска в 17:00, возвращение – в 00:30. Туристов развезут по домам.

В стоимость поездки входит аренда автобуса, услуги гида и угощение. Стоимость – 1 350 руб. Обращаться: 8 (903) 540-89-70, Лариса.

ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Трапезова Марина Владимировна, награвальщица ПП № 409, поздравления с юбилеем будет принимать 17 декабря. Коллектив подразделения шлёт имениннице самые тёплые пожелания: пусть жизнь будет полноценной – с приятными заботами, воплощением идей, исполнением желаний. Пусть в душе не иссякает источник доброты, всегда рядом будут те, с кем хочется поделиться радостью. Здоровья, долгих лет жизни, радости, смеха, уважения окружающих и любви родных!