

**обратная связь** / Об итогах прошлого года и планах на ближайшую перспективу доложил глава Росатома > 2**кадровый вопрос** / На заводе вводится новая профессия – наладчика-оператора станков с ЧПУ > 3**актуально** / Результаты планового ресертификационного аудита международного органа «Регистр Ллойда» > 4

↑ 10 марта началась штамповка полулинз для модулей испарителей БН-600

главная тема / При изготовлении модулей РУ БН-600 применяются новые технологии

Будет жарко

Завод приступил к изготовлению модулей испарителей парогенераторов с целью продления ресурса работы реакторной установки на быстрых нейтронах БН-600 с жидкометаллическим (натриевым) теплоносителем на третьем блоке Белоярской АЭС.

ИРИНА ТОРОХОВА

ЗИО-Подольск – единственный в стране изготовитель модулей парогенераторов для реакторов на быстрых нейтронах. Производство данной продукции завод освоил в 70-е годы прошлого века, когда шло строительство третьего блока Белоярской АЭС. В период

с 2007 по 2012 год предприятие изготовило сменный комплект из 66 модулей парогенераторов для РУ БН-600 и 72 новых аппарата для РУ БН-800. В апреле 2010 г. БАЭС получила лицензию на продление срока эксплуатации БН-600 до 31 марта 2020 г. В июне 2020 в Росатом поступила на

экспертизу проектная документация на продление срока эксплуатации данного энергоблока до 2040 г., а наш завод получил заказ на изготовление 21 модуля испарителей. Кроме того, подписан договор на поставку 16 модулей испарителей и 16 модулей пароперегревателей для реакторной установки Г6.

Данные аппараты являются сложными в производстве, поэтому ускоренными темпами предстоит углубиться в технологические процессы. «Всё как будто вновь. Это не те изделия, которые мы можем изготавливать на уровне мышечной памяти, а новая для завода продукция», – подчеркнул заместитель технического директора по подготовке производства Василий Ощепков.

продолжение на стр. 3

ПОТОК НОВОСТЕЙ

Отгрузки в Бангладеш

Завод изготовил и отгрузил последние крупногабаритные аппараты для оснащения второго блока АЭС «Руппур». В Бангладеш отправлены четвёртый сепаратор-пароперегреватель СПП-1200 и четвёртый подогреватель высокого давления ПВД-К-5. Общий вес отгруженной продукции составил более 350 тонн. Оборудование имеет 50-летний ресурс эксплуатации.

Конструкторскую документацию разработали специалисты департамента оборудования атомного машиностроения, они же осуществляют авторское сопровождение за изготовлением.

Номинанты премии

33 заявки подали заводчане на участие в отраслевой программе признания «Человек года Росатома 2020». Они будут бороться за победу в следующих номинациях: «Восходящая звезда», «Команда года», «На шаг впереди», «Наставник года», «Победа года», «Устойчивое развитие», «Эффективность», «Безопасность атомной энергетики и промышленности», «Закупки, МТО и качество», «Защита гостайны и информации, физзащита и защита активов», «Цифровое решение», «Юридический и имущественный блок», «Инженер-конструктор», «Инженер-технолог», «Мастер производственного участка», «Станочник».

цифра номера

349

труб будет установлено в каждом модуле испарителя парогенератора для РУ БН-600

Готовимся к AtomSkills 2021

С начала весны идёт подготовка участников к отборочным этапам ежегодного конкурса профмастерства AtomSkills 2021. В этом году завод будет представлять 11 участников в шести компетенциях: «Инженерный дизайн САД», «Сварочные технологии», «Токарные работы на станках с ЧПУ», «Фрезерные работы на станках с ЧПУ», «Работы на универсальных токарных станках», «Охрана труда».

Конкурс будет проходить в онлайн-формате. Первые отборочные этапы состоятся в начале апреля. Желаем заводчанам плодотворной подготовки и отличных результатов на конкурсе!

Свыше

75 000

сотрудников атомной отрасли и жителей атомградов получили вакцину от COVID-19 в ходе массовой вакцинации, которая началась в декабре 2020 года. На средства госкорпорации открыты 20 ПЦР-лабораторий.

пульс росатома



Дан старт строительству

Президент России Владимир Путин и президент Турции Реджеп Тайип Эрдоган в формате видеоконференции дали старт заливке первого бетона под третий блок АЭС «Аккую».

В церемонии также участвовал генеральный директор Росатома Алексей Лихачёв. Он присутствовал непосредственно на площадке строительства АЭС. «Проект является действительно уникальным. На данный момент АЭС «Аккую» – это крупнейшая атомная стройка на планете. С сегодняшнего дня здесь полномасштабно сооружаются одновременно три энергоблока», – сказал он на торжественной церемонии. До конца года на блоке № 3 будет смонтирована ловушка расплава.



Заключительные испытания

Комплексные испытания на номинальной мощности энергоблока № 6 на Ленинградской АЭС-2 завершили успешно, они подтвердили готовность к сдаче в эксплуатацию нового блока.

«Подписан ключевой документ, подтверждающий завершение строительства энергоблока № 6 и его готовность к сдаче в эксплуатацию. Днём ранее завершились заключительные 15-суточные комплексные опробования нового энергоблока, во время которых блок отработал без замечаний на номинальном уровне мощности», – говорится в сообщении пресс-службы станции. До конца марта планируется ввести энергоблок в промышленную эксплуатацию.

QS ежегодно анализирует более 13 тысяч индивидуальных учебных программ, по которым учатся студенты в почти 1,5 тысячи университетов в 83 странах мира. В 2021 г. были исследованы 1452 вуза, в том числе 40 из России.



В первой сотне рейтинга

НИЯУ МИФИ в седьмой раз подряд вошёл в первую сотню рейтинга QS по направлению «Физика и астрономия», улучшив свои позиции по сравнению с прошлым годом.

Рейтинговое агентство QS (Великобритания) опубликовало предметные рейтинги лучших университетов мира QS World University Rankings by Subject 2021 года. НИЯУ МИФИ занял 86 место в мире и вошёл в тройку лучших российских вузов наряду с МГУ им. М. В. Ломоносова и МФТИ. НИЯУ МИФИ также улучшил позиции по направлению «Математика» (вошёл в группу 301-350) и поднялся в списке по направлению «Компьютерные науки и информационные системы» (группа 351-400).



обратная связь

Скорость изменений нарастает

5 марта состоялся первый в этом году День информирования. Благодаря онлайн-формату значительно вырос охват аудитории – более 40 тысяч человек из 115 предприятий в 40 городах страны.

ИРИНА ТОРОХОВА

Глава Росатома в начале выступления отметил, что 2020 год стал для госкорпорации особенным и знаковым и запомнится как год двойного юбилея – 75-летия Великой Победы и 75-летия атомной промышленности. В прошлом году всех постигло сложное испытание – эпидемия коронавирусной инфекции. «Мы понимаем, что коронавирусная эпидемия изменила мир, но каким он станет – сказать трудно. Очевидно лишь, что скорость изменений нарастает, и нам нужно им соответствовать. Пандемия всё ещё не преодолена. Здоровье людей оста-

ётся безусловным приоритетом. В борьбе с эпидемией мы не выпустили из фокуса внимания безопасность в целом. Мы её развили и дополнили новыми смыслами, мерами санитарной и эпидемиологической защиты», – подчеркнул Алексей Лихачёв.

Несмотря на трудности, минувший год дал поводы для гордости. Ключевые события: начало работы ленинградского и белорусского блоков, ввод в эксплуатацию головного ледокола «Арктика». «Рекордная выработка – 215,8 млрд кВт·ч. Перекрыт лучший показатель времён

СССР. И конечно, 100-процентное выполнение гособоронзаказа. И это в условиях эпидемии и карантина. Это заслуга каждого из вас, – сказал глава «Росатома». – Мы расширили технологические заделы, нашли новые направления. Руководители государства и наши партнёры по бизнесу признали Росатом штабом технологического обновления страны. Лидерство, которое мы продемонстрировали во время эпидемии, стало примером для многих. Главная задача 2021 года – из режима противостояния эпидемии перейти в режим развития. В ближайшее время каждый дивизион и все предприятия представят свои программы по росту выручки и сокращению затрат».

Что касается стратегии, которую наблюдательный совет актуализировал в прошлом году («Видение «Росатом»-2030»), то, напомнил Алексей Лихачёв, это рост выручки до 4 трлн рублей с существенным расширением доли новых продуктов и зарубежных заказов, новые технологии с обязательным экспортным потенциалом и качественные изменения в самом Росатоме: стирание внутренних границ между предприятиями и дивизионами, ориентация на клиента, а также создание отраслевой среды для развития потенциала сотрудников.

Среди ключевых задач на текущий год Алексей Лихачёв перечислил следующие. Во-первых, развитие ядерного оружейного комплекса. Это и выполнение гособоронзаказа, и расширение выпуска гражданской продукции (50 % к 2025 году). Во-вторых, выполнение решения президента о достижении 25-процентной доли атомной энергетики в энергобалансе страны к 2045 году. «По предварительным оценкам, это потребует ввода 24 блоков, в том числе на новых площадках и в новых регионах», – сообщил гендиректор. В-третьих, выручка от новых продуктов должна увеличиваться примерно на 20 % ежегодно, чтобы выйти на целевой показатель к 2030 году.

п с р

Выстраивание новых потоков

С целью оценки выполненных мероприятий по ранее данным рекомендациям и дальнейшей совместной работы по потокам изготовления новой продукции завод посетили представители ГК «Росатом», АО «Атомэнергомаш» и филиала компании «Тенекс Джэпан Ко.».

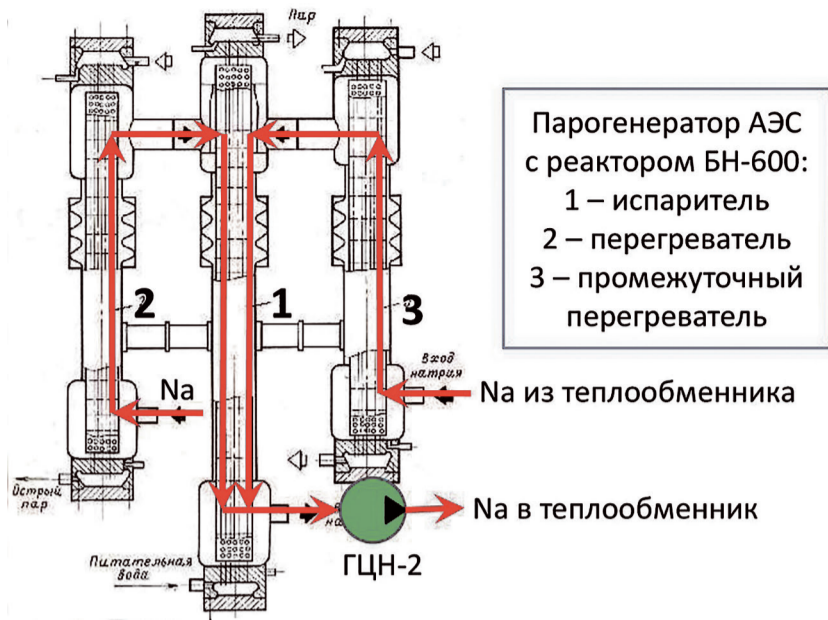
ИРИНА ТОРОХОВА

Развитие новых направлений деятельности невозможно без совершенствования подходов к подготовке и организации производства. Завод начал изготавливать оборудование машзала АЭС «Аккую» по технологии «Арабель» и модулей БН-600 и G 6. В настоящее время ведётся кропотливая работа по выстраиванию потоков изготовления данной продукции. На встрече с главным инженером филиала компании «Тенекс Джэпан Ко.» Тадзуке Наото заводские специалисты обсуждали возможности по оптимизации производства, говорили о выявленных проблемах, советовались, как применить подходы и успехи, достигнутые в производстве оборудования общей техники, как их тиражировать при изготовлении новой продукции.

Г-н Тадзуке рекомендовал как можно больше привлекать людей с успешным опытом работы над другими ПСР-проектами, отдельное внимание уделить логистике, потерям при транспортировке деталей, найти способы их исключить. К следующему визиту заводским специалистам было предложено разработать текущую и целевую карты потока изготовления для ПНД-1/2, рассмотреть возможность работы ГПМ (кранов), подвижных составов по системе заказа перевозок на следующий день.

Кроме того, Тадзуке высоко оценил результаты реализованных мероприятий на кассетном участке ПП № 803. «Я не часто хвалю ЗиО-Подольск, но сегодня именно тот день. Замечательное решение о проведении рентген-контроля по одной кассете, а не партией из нескольких штук. Процесс должен значительно ускориться. Замечательно выполнили домашнее задание. Отличный практический пример», – подытожил он.





Парогенератор АЭС с реактором БН-600:
1 – испаритель
2 – перегреватель
3 – промежуточный перегреватель

Na из теплообменника

Na в теплообменник

Будет жарко

продолжение. начало на стр. 1

Подготовка

к запуску производства

В ходе подготовки к исполнению данного заказа были разработаны и реализуются две инвестиционные программы по приобретению нового оборудования, а также модернизации двух печей в ПП № 803 и 808. Это связано с тем, что модули РУ G6 длиннее, чем в РУ БН-600. Идёт закупка мобильного расточного станка, токарного станка для изготовления крепления, сварочных установок для выполнения автоматической сварки под слоем флюса в ПП № 803 и 825, аппаратов автоматической орбитальной сварки соединения «труба – трубная доска неплавящимся электродом с присадочной проволокой в инертном газе», инверторного оборудования, а также установок для вальцовки и гидрораздачи.

Сотрудники ОКБ «Гидропресс» откорректировали конструкторскую документацию в соответствии с новыми нормативными требованиями.

Что касается оснастки, то конструкторы КОНО разрабатывают новые приспособления, которые в большей степени будут универсальными для исполнения двух заказов.

Снабжение

Изделия изготавливаются из легированной стали 10X2M. Данная марка стали больше нигде не используется, по-

этому её сложно приобрести. За прошедшие с прошлого заказа годы производители также утратили компетенции по изготовлению этой стали. Специалисты завода сотрудничают с ними в части согласований технологии обработки металла, способов выплавки и проката. На завод пока поступили не все типоразмеры листовой стали, но металл самой необходимой на сегодня толщины для изготовления длинноцикловых гофр и сильфонов уже доставлен. В ПП № 825 началась резка металла, тем самым дан старт по самому критичному пути.

Технологии

10 лет назад в ходе изготовления аппаратов для БН-600 и БН-800 было освоено много технологий, осуществлён серьёзный прорыв по сварочным технологиям. Тогда завод приобрёл и внедрил установку фирмы «Полисуд» для плазменно-дуговой сварки кольцевых швов корпусов модулей парогенератора и первым в России освоил плазменную сварку. В настоящее время сварщики заваривают контрольные образцы с хорошим качеством. Сталь 10X2M является трудносвариваемой, но имеет исключительные эксплуатационные свойства.

– Нас ждёт непростая работа. Сталь 10X2M хромомолибденовая, склонная к образованию пор и водородных трещин, поэтому малейшее отступление от сварочной технологии влечёт за собой образование дефектов. Флюс КФ-16 относится к кислым смесям, очень сложный в использовании, но необходимый, чтобы макси-

16,8

м – длина модуля испарителя парогенератора для РУ БН-600, диаметр – 1 метр, масса – 2 тонны.

мально снизить содержание водорода. Все материалы, которые используются для выполнения сварочных работ, кроме влаги проверяются на содержание водорода. Он имеет свойство провоцировать образование мелких надрывов, которые со временем могут перерасти в трещины. Нормы оценки качества сварных соединений очень жёсткие. Качественная сварка – залог успешного выполнения данного заказа, поэтому сварочным работам уделяется самое пристальное внимание. Много времени отводится на подготовительные операции. Сотрудники отдела главного сварщика каждый рабочий день начинают в цехе, мы пытаемся донести до рабочих, что это осознанная, а не шаблонная работа, она требует определённых навыков и умений. Ручная дуговая сварка выполняется предельно короткой дугой, не каждому сварщику это под силу, поэтому на таких операциях будут задействованы только специально обученные рабочие. Соблюдение режимов сварки, подготовка сварочных материалов, своевременный термоотдых после окончания работы – это гарантии стабильного качества сварки. На данный момент в ПП № 825 уже началось выполнение продольных швов обечаек корпусных камер с минимально возможным количеством дефектов. Хорошо начали, – отмечает главный сварщик Александр Морозов.

Существенно поменялась и технология заделки труба – трубная доска. Раньше трубы запрессовывались методом взрыва, сейчас будет использоваться комбинированная гидрораздача – высоконапорной струёй жидкости давлением до 600 МПа с последующей механической довальцовкой труб. Жители микрорайона Южный будут спать спокойно, не вздрагивая от громких хлопков.

Первые модули необходимо изготовить уже в этом году. Проект сложный, но такие заказы должны быть на заводе, считают руководители. Их реализация позволяет уйти от шаблонного мышления, даёт толчок к развитию технической мысли и способствует повышению уровня профессионализма всех участников процесса.



Токарный обрабатывающий центр с фрезерной функцией ML-600Y предназначен для высокопроизводительной обработки деталей

Новая профессия – наладчик-оператор

В этом году в штатном расписании завода произойдут изменения – вводится новая профессия – наладчика-оператора.

ЕЛИНА МЯСНИКОВА

Новая должность наладчика-оператора предполагает углублённые знания технических процессов работы станков с ЧПУ. Пятеро работников из ПП № 409 в течение пяти месяцев прошли дополнительное профессиональное обучение на базе учебного центра завода, и, при успешной сдаче экзамена, смогут занять новые должности.

Для изготовления детали на металлорежущем станке с ЧПУ необходимо выполнять два блока работ: настройку и наладку станка. Эти виды деятельности требуют максимальной квалификации: компетенций наладчика, а также оператора, чтобы производить подналадку и осуществлять сопровождение процесса обработки. Новая профессия включает в себя все пере-

численные функции в соответствии с профессиональным стандартом.

– В последнее время наблюдается тенденция замены станков с ручным управлением на станки с числовым программным управлением. Это связано с преимуществами последних. Например, повышение производительности труда за счёт сокращения основного и вспомогательного времени изготовления детали, интенсификация труда и повышение стабильности обработки за счёт устранения субъективных факторов и уменьшения утомляемости станочника. Человек может устать в конце рабочей смены и допустить ошибку или снизить скорость работы, а станок с ЧПУ стабильно отрабатывает траекторию, заданную управляющей программой. Уже сейчас на нашем заводе руководители производственных подразделений существенно повышают эффективность участков механической обработки, внедряя многостаночное обслуживание. Это было бы невозможно без использования оборудования с ЧПУ, – разъяснил начальник отдела ОПЭИП Михаил Крючков.

Следует отметить, что профессия наладчика-оператора относится к престижным и предполагает высокую квалификацию работника. В современных условиях производства востребованность специалистов, управляющих станками с ЧПУ, постоянно повышается.

профсоюз

Член РПРАЭП не остаётся с работодателем один на один

Мы продолжаем рассказывать об одном из приоритетных направлений деятельности профсоюза атомщиков – охране труда.

ПРЕСС-СЛУЖБА РПРАЭП

ОЧЕНЬ ПРОСИМ ПАП И МАМ ПРИХОДИТЬ ДОМОЙ БЕЗ ТРАВМ:

- В цехе КАСКУ надевать, Переходы соблюдать,
- НЕ РАБОТАТЬ у станка БЕЗ ОЧКОВ и без платка,
- А ещё без БЕРУШЕЙ, Чтобы слышать малышей.

ПАПА С МАМОЙ - ВЫ ОДНИ И ВЫ ОЧЕНЬ МНЕ НУЖНЫ!

БЕРЕГИ ЖИЗНЬ - ВТОРОГО РАЗА НЕ БУДЕТ



Общественный контроль

Постоянное совершенствование системы управления охраной труда с одновременным усилением общественного контроля со стороны профсоюзных организаций – эффективный способ сохранить жизнь и здоровье работников. На большинстве предприятий ГК «Росатом» за безопасностью труда и отдыха работников следят представители технической инспекции труда РПРАЭП и профсоюзные уполномоченные. Уполномоченные работают на уровне первичного коллектива, доводят проблемные вопросы до руководителей разных уровней и добиваются устранения нарушений.

РПРАЭП по праву считает себя сопричастным к высоким показателям безопасности, которыми гордится российская атомная отрасль. Техническая инспекция труда профсоюза и профсоюзные уполномоченные по охране труда, используя свои собственные знания и опыт коллег-атомщиков, напрямую влияют на снижение и предотвращение производственного травматизма и профзаболеваний.

Аппарат РПРАЭП следит за компетенциями технических инспекторов труда, уполномоченных и обучает их, анализирует векторы развития системы охраны труда каждого предприятия, дивизиона, всей госкорпорации. Все это позволяет вовремя увидеть «болевые точки», решить проблемы и сделать так, чтобы подобные ситуации не происходили на других предприятиях. Ни одно обращение от членов профсоюза, профсоюзных организаций не остаётся незамеченным.

Общественники принимают участие в дивизиональных и отраслевых совещаниях, конференциях по охране труда и культуре безопасности, представляют интересы атомщиков в Отраслевой комиссии по регулированию социально-трудовых отношений, то есть напрямую влияют на безопасность рабочих мест на уровне отрасли.

К деятельности по профилактике производственного травматизма и корпоративной культуре безопасности производства РПРАЭП активно привлекает и молодёжь. Центральная профсоюзная молодёжная комиссия включила направление охраны труда в программу РПРАЭП по работе с молодёжью. Молодые атомщики уже участвуют в обучающих семинарах и тренингах, включаются в практическую работу.

Поощрение лучших

РПРАЭП ежегодно проводит конкурсы на звание лучшего уполномоченного (доверенного лица) по охране труда и лучшего технического инспектора труда профсоюза. Победители отраслевого конкурса награждаются дипломами РПРАЭП, денежными премиями и памятными знаками.

Хотите узнать больше о системе охраны труда в РПРАЭП? На все вопросы ответит руководитель отдела охраны труда аппарата РПРАЭП, заместитель главного технического инспектора труда РПРАЭП Инна Ивановна Лапшина: 8 (499) 763-81-42, ohranatruda@profatom.ru.

На вопросы, касающиеся членства в РПРАЭП ответит председатель первичной профсоюзной организации «ЗиО-Подольск» Ирина Торохова: тел.: 42-14, e-mail: I.Torohova@eatom.ru. Сайт РПРАЭП: profatom.ru.



Подписывайтесь на официальный телеграм-канал АО «Атомэнергомаш» – «АЕМ online». Вы сможете первыми получать самые актуальные новости из жизни дивизиона; участвовать в обсуждениях, конкурсах, викторинах; узнавать о важных мероприятиях для сотрудников; делиться успехами друг друга и всего дивизиона.



актуально

В контексте отраслевой стратегии

С 15 по 19 февраля представители Санкт-Петербургского филиала международного органа по сертификации «Регистр Ллойда» (LRQA) проводили на заводе плановый ресертификационный аудит.

ТАТЬЯНА ДОЙСАН

Аудит проходил в связи с окончанием 19 марта очередного трёхлетнего сертификационного срока системы менеджмента качества (СМК) АО «ЗиО-Подольск» на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001:2015. С этим органом по сертификации завод успешно сотрудничает с 1997 года, и с каждым сертификационным сроком ценность сертификата СМК, выданного таким компетентным органом как LRQA, зарегистрированным в Международном форуме по аккредитации (IAF) под номером 001, приобретает всё большую актуальность.

Так, в плане производства завода на 2021 г. по номенклатуре продукции, подпадающей под область сертификации требованиям ISO 9001, менее 7 % составляет оборудование для российских АЭС, а остальное связано либо с международным сотрудничеством (поставка оборудования на зарубежные АЭС – 22 %; оборудования для российских объектов термической переработки ТКО, поставляемого в консорциуме с компанией HZI AG – около 68 %), либо с Российским морским регистром судоходства (объём по номенклатуре порядка 3 %), с понятным пиететом относящимся к Регистру Ллойда, как основоположнику сложившейся международной системы оценки соответствия в сфере морского транспорта.

Такая номенклатура плана производства абсолютно соответствует стратегическим целям Росатома (новые продукты для российского и международных рынков; повышение доли на международных рынках) и стратегии Атомэнергомаша, закрепившей за АО «ЗиО-Подольск» наиболее диверсифицированный в машиностроительном

дивизионе портфель заказов – семь бизнес-направлений.

Конечно, это требует от завода существенных усилий по поддержанию надлежащей номенклатуры разрешительных документов на деятельность, системы менеджмента и производство (лицензий, аттестатов аккредитации, свидетельств, сертификатов и т. п.), подтверждающих соответствие различным применимым как российским, так и международным нормативным правовым требованиям в объёме закреплённых бизнес-направлений. Таких документов завод поддерживает порядка 50, отслеживая изменения применяемого законодательства. Основу многих из них, в основном касающихся непосредственно производства (в частности, сертификаты, позволяющие выполнять работы по евро-нормам и др.), составляет сертификат LRQA на соответствие СМК требованиям ISO 9001:2015.

В нынешнем году уместно привести такую аналогию. Россия первая в мире зарегистрировала и успешно испытала вакцину от COVID-19 – Спутник V. Но завоевывать признание на международных рынках стала лишь после публикации положительных отзывов о ней в компетентном британском издании «Lancet». Для нашего предприятия, без преувеличения, такое же значение имеет сертификат соответствия требованиям ISO 9001:2015, выданный именно компетентным международным органом LRQA, работающим на рынке оценочных услуг более 260 лет (к слову, тоже британским).

В этот раз проверке подлежали все процессы СМК и, соответственно, подразделения, ответственные за про-

цессы. Несмотря на действующие ограничительные меры по предупреждению распространения коронавирусной инфекции и сжатые сроки, предприятие сумело достойно подготовиться и организовать проведение аудита. Это относится буквально ко всем проверенным подразделениям, как по всей цепочке жизненного цикла продукции, так и по обеспечивающим процессам, процессам анализа и контроля, включая подразделения: технической дирекции (все конструкторские, технологические, ОТД, ИП); дирекции по производству (УПП, ПП производства ОИАЭ, ТЭ, Arabelle); дирекции по закупкам (ОМ, ОСиК, ОПК, склады); дирекции по качеству (ОМК, ОТК, ЦЛНМК, ИЦ ЦЛИМ, ОГМетр); служб главного инженера (ОГМех, ОГЭ, ОГА, ОТЛ); дирекции по персоналу (ООО-ИРП, HR-аналитики...); дирекции по экономике и финансам (УИТ); дирекции по корпоративному управлению и правовому обеспечению (УПОБ); коммерческих дирекций (ОАиМ, управления проектами ТЭ и судостроения).

Результаты аудита – положительные. Они доведены до всех дирекций. Система менеджмента признана результативно функционирующей, что будет подтверждено сертификатом соответствия требованиям ISO 9001:2015 на очередной трёхлетний срок с 20 марта 2021 до 19 марта 2024 г. с тремя последующими инспекционными аудитами. Расширена область сертификации в части оборудования тепловой энергетики – конкретизирована процессами разработки и изготовления оборудования для термической переработки ТКО.

По результатам аудита подготовлен приказ с учётом предложений подразделений по дальнейшему развитию СМК.

Как ответственная за подготовку и сопровождение прошедшего аудита, хочу выразить благодарность руководителям и персоналу всех проверенных подразделений за ответственное отношение к сертификации СМК, а также другим подразделениям (дирекции по безопасности и др.), оказавшим содействие в организации проведения аудита в это непростое время, полное вынужденных ограничений.

безопасность

Осознанный выбор привиться

В феврале медицинские работники городских поликлиник № 1 и 2 провели два этапа вакцинации от COVID-19 для всех желающих работников АО «ЗиО-Подольск». О своём самочувствии после прививки рассказал ведущий инженер-конструктор ООАС № 4 Михаил Мачулин.

ЭЛИНА МЯСНИКОВА



Всего за прошедший месяц прививку посредством внутримышечного введения комбинированной векторной вакцины «Гам-КОВИД-Вак» поставил 121 человек. Профилактическая мера нацелена на сокращение и предупреждение новых случаев заражения коронавирусом. Основная масса опрошенных отметила, что побочных реакций не наблюдалось.

– Михаил Юрьевич, почему решились на вакцинацию?

– Решился на вакцинацию, потому что верю в нашу медицину и прогресс человечества (это не шутка). И ещё, у моей мамы в этом году юбилей – 90 лет. Живёт она в Волгограде. Не хотелось бы пропустить такое событие.

– Как менялось Ваше самочувствие после первого и второго введения препарата?

– Самочувствие моё совершенно не изменилось как после первого введения препарата, так и после второго.

– Как чувствуете себя сегодня?

– Сегодня чувствую себя хорошо, соответственно возрасту, разумеется.

– Переболел ли кто-то коронавирусом в Вашем отделе?

– Никто из нашего отдела не переболел, даже работник, у которого были инфицированы жена и теща, не заразился, хотя и отсидел на карантине две недели.

– Как Вы считаете, поможет ли массовая вакцинация сократить численность заболевших новой коронавирусной инфекцией и в какие сроки?

– Безусловно, массовая вакцинация поможет в борьбе с этой напастью, о сроках сказать ничего не могу, так как вижу, что вакцинируется 10-15 % населения. Остальные либо раздумывают, либо считают, что их это не касается, либо откровенно боятся и не верят в пользу вакцинации, но таких всё-таки меньшинство.

Общая статистика случаев заражения коронавирусом COVID-19 в России улучшается: количество подтверждённых случаев сократилось. Уважаемые коллеги, надеюсь, что массовая осознанная вакцинация в ближайшее время поможет обществу вернуться к привычной жизни и с уверенностью и спокойствием заниматься любимым делом и проводить время с близкими. Ваше здоровье – в ваших руках!

объявление

Уважаемые родители!

Отдел корпоративных коммуникаций проводит предварительный сбор информации о желающих направить своих детей на летний отдых в детский оздоровительный лагерь Московской области.

Информируем, что в соответствии с требованиями Роспотребнадзора при организации детского отдыха обязательна регулярная дезинфекция всех помещений и мест общего пользования; действует запрет на массовые мероприятия с детьми из разных отрядов; постоянный температурный контроль за сотрудниками, детьми, обслуживающим персоналом; посещение бассейнов допускается только группами; количество детей в отряде или группе не может превышать 50 % от обычной численности; запрещена работа детских лагерей палаточного типа; соблюдается социальное дистанцирование при организации сна детей, в столовых и игровых помещениях.

Для приёма в детский лагерь на ребёнка нужно оформить медицинскую справку о состоянии здоровья по форме № 079/у, заключение об отсутствии медицинских противопоказаний и отсутствии контактов с больными инфекционными заболеваниями. **Наличие теста на коронавирус не является обязательным.**

Всем желающим направлять информацию (заявление) на эл. почту: n.savitskaya@eatom.ru Савицкой Н. С. до 25.03.2021. Шаблон заявления размещён на диске Р: папка Справочники: документы для социальных программ: шаблон заявления в ДОЛ.

поздравления

Хомякова Елена Геннадьевна, инженер по подготовке производства цеха № 19, 55-летие отмечала 12 марта. Коллектив подразделения шлёт имениннице самые тёплые пожелания: быть любимой, желанной, неотразимой, головокружительной! Здоровья, удачи, достатка, исполнения самых сокровенных желаний, женских радостей, жизненных сладостей, прекрасных мгновений и бесконечного счастья!

Зудина Лидия Александровна, аппаратчик участка химводоочистки цеха № 23, праздновала юбилей 14 марта. Коллектив котельной шлёт имениннице самые добрые пожелания: пусть в Вашей душе никогда не иссякнет источник доброты, всегда будут рядом близкие, друзья и те, с кем хочется поделиться радостью. Здоровья Вам и счастливых лет впереди, радости, смеха, уважения окружающих и любви родных!

УЧРЕДИТЕЛЬ:
АО «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
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

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 ООО «Полиграфист».

г. Выкса, ул. Вавилина, д. 10.
Объем 2 п. л., офсетная печать.

Заказ № 42956. Тираж 1 500 экз.

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