

судостроение

2 РЕСУРС ЛЕДОКОЛА «ВАЙГАЧ» ПРОДЛИЛИ ДО 200 ТЫСЯЧ ЧАСОВ

актуально

4 ПОЯВИЛИСЬ ИЗМЕНЕНИЯ В НАЧИСЛЕНИИ ОПЕРАТИВНОЙ ПРЕМИИ

в кресле директора

5 ИНТЕРВЬЮ С ЕВГЕНИЕМ СЕРГЕЕВЫМ, ГЕНДИРЕКТОРОМ ЦКБМ

тайм-аут

8 ПОДВЕДЕНЫ ИТОГИ КОНКУРСА «САМ СЕБЕ КИНОКРИТИК»

ГЛАВНАЯ ТЕМА



Лучшие атомщики – на сцене Малого театра

27 апреля на сцене Малого театра в Москве прошли необычные выступления: Госкорпорация чествовала победителей корпоративного конкурса «Человек года Росатома». Были среди них и сотрудники Атомэнергомаша – лучшие по профессии в дивизионе и призеры в специальных номинациях генерального директора.

Подробнее читайте на стр. 6

УНИКАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ



Что растет на «лабораторной почве»?

В ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЗАВОДСКОЙ ЛАБОРАТОРИИ (ЦЗЛ) АТОММАША ВЫРАЩИВАЮТ ТРЕЩИНЫ НА ОБРАЗЦАХ-СВИДЕТЕЛЯХ КОРПУСА РЕАКТОРА БЕЛОРУССКОЙ АЭС.

Текст: Ольга Трегубова

Высокочастотный пульсатор резонансного типа POWER SWING MAG – с этого оборудования ежедневно выходит больше «де-

фектов», чем с любого другого станка за все годы службы. Но от него не спешат избавляться. Наоборот, специалисты лаборатории радуются приобретению. Ведь благодаря этой машине «дефекты» появляются в два раза быстрее, чем раньше. По меньшей мере, странно, не так ли? Зачем держать на предприятии такое оборудование?

Зловещий «ломастер» – обязательный участник процесса изготовления одного из видов образцов-свидетелей корпуса реактора. С помощью высокочастотного пульсатора в образцах на вязкость разрушения выращиваются трещины. И ка-

жется, история еще больше запутывается: для чего специалистам осознанно производить брак?

А дело вот в чем. Для каждого ядерного реактора обязательно изготавливают образцы-свидетели, часть из которых загружают в реактор перед эксплуатацией на АЭС. Образцы-свидетели – это три вида металлических элементов, отобранных с разных зон корпуса, в том числе из сварных швов. 1104 детали в этом комплекте – образцы на вязкость разрушения с усталостной трещиной. Как раз в них специалисты лаборатории намеренно создают строго регламентированные

ГОСТом «дефекты». Искусственно созданная трещина помогает сотрудникам АЭС проанализировать, как поведет себя металл корпуса реактора в процессе эксплуатации, если в нем появится настоящий дефект, да еще самый опасный – в виде усталостной трещины. Кроме того, она помогает следить за тем, как изменяется сопротивление материала хрупкому разрушению под воздействием условий рабочей среды корпуса реактора.

Продолжение читайте в электронной версии «Вестника АЭМ»



от редакции

Единой командой прирастает Росатом

27 АПРЕЛЯ состоялось одно из крупнейших ежегодных событий атомной отрасли – Госкорпорация поздравляла финалистов программы «Человек года Росатома». Основная цель конкурса – признание заслуг лучших работников отрасли на самом высоком уровне. Победители получают награды из рук генерального директора и других руководителей Госкорпорации.

Выйти в финал непросто. В этом году на конкурс поступило почти полторы тысячи заявок. До финала дошли 260 человек. Конкурсным комиссиям все сложнее определять победителей, это касается всех без исключения номинаций. И попадание в тройку лучших в условиях такой сильнейшей конкуренции – отличный результат для каждого номинанта.

Успехи лауреатов конкурса свидетельствуют, что атомная отрасль развивается. А серьезные требования к участникам и их проектам говорят о том, что победа в конкурсе имеет особое значение. Эти победы позволяют Росатому достигать основных стратегических целей: снижать себестоимость продукции и сроки протекания процессов, завоевывать международные рынки, осваивать новые продукты, востребованные в России и за рубежом.

Главным трендом конкурса на протяжении нескольких лет остается рост командных достижений, причем число номинантов в таких заявках варьируется от 2 до 25 человек. Ценность «Единая команда» объединяет междивизиональные, кросс-функциональные и международные проекты.

Яркий пример – наши коллеги из АЭМ-технологий. Их команда под руководством директора Волгодонского филиала Ровшана Аббасова взяла серебро в спецноминации «Эффективность». Предприятию удалось сократить цикл производства парогенератора более чем на год, удвоив в результате выпуск продукции (с четырех до восьми единиц в год). И это не частная местечковая история. Благодаря усилиям одной команды сильнее стала целая корпорация.

Не согласны? Присылайте свое мнение на адрес: adnedova@aem-group.ru, и оно будет опубликовано в электронной версии газеты «Вестник АЭМ»

цифра

5451

образец-свидетель

изготавливают дефектологи при проверке каждого ядерного реактора



2 СОБЫТИЯ



Александр КОВАЛЕВ, директор по техперевооружению и капитальному строительству ЭМСС, отпраздновал 60-летие. Под его руководством на заводе прошла масштабная модернизация производства, было введено объектов капитального строительства и нового оборудования на сумму более 239 млн долларов.

« Переоснащены сталеплавильное, кузнечно-прессовое, литейное, термическое производства. В цехах мехобработки запущено несколько десятков современных высокоточных станков, которые могут обрабатывать детали весом от 40 до 300 тонн. От выплавки максимального слитка массой 180 тонн мы перешли к выплавке слитка массой до 500 тонн, подняли качество стали до уровня требований мирового рынка, расширили номенклатуру продукции.

НОВОСТИ РОСАТОМА

Общаемся в Азии

В КИТАЕ завершилась ежегодная конференция **Asia Nuclear Business Platform**. 17–18 мая представители ведущих компаний атомной промышленности обменивались опытом и обсуждали перспективы отрасли. Региональный вице-президент в Восточной Азии «Росатом – Международная сеть» Сергей Демин выступил на панельной сессии «Ключевые мировые драйверы развития атомной энергетики». Спикер акцентировал внимание на теме общественной приемлемости ядерных технологий и отметил, что в мире существует множество предрассудков и мифов, которые сдерживают развитие отрасли. По мнению Демина, для решения этой проблемы необходимо применять комплексные меры – в частности, проводить разъяснительные работы с населением.

АЭС «Тяньвань» является главным объектом российско-китайского сотрудничества в атомной энергетике. В 2011 году стороны подписали договор на сооружение 2-й очереди станции: энергоблоки № 3 и 4 будут введены в коммерческую эксплуатацию в 2018 году.

Поддерживаем экологию в Арктике

В МУРМАНСКОЙ ОБЛАСТИ, в губе Андреева, началась первая выгрузка отработавшего ядерного топлива (ОЯТ) атомных подводных лодок. Директор СЗЦ «СевРАО» (филиал ФГУП «РосРАО») Валерий Еременко сообщил, что в течение одного дня было выгружено семь отработавших тепловыделяющих сборок, при этом в ходе операции уровень радиации на всех постах соответствовал установленным пределам.

«Выгрузка первой партии ОЯТ – знаковое событие и пример успешного многостороннего международного сотрудничества в решении сложных проблем «ядерного наследия» на северо-западе России, повышения ядерной и радиационной безопасности и улучшения экологической обстановки, – отметил генеральный директор ФГУП «РосРАО» Владимир Лузин. – Для начала этих работ понадобилось 10 лет разработки проектной документации, проведения государственных экспертиз, а также определение и проведение инвестиционных процедур, строительство и сдача в эксплуатацию объектов законченного строительства. С уверенностью можно сказать, что сделан еще один важный шаг в работе предприятий Росатома по решению экологических задач в арктической зоне».

Обучаемся на российской АЭС

ТУРЕЦКИЕ СТУДЕНТЫ пятого курса Обнинского филиала Национального исследовательского ядерного университета «Московский инженерно-физический институт» (НИЯУ «МИФИ») завершили производственную практику на Нововоронежской АЭС.

35 студентов в течение двух недель знакомились с передовыми российскими атомными технологиями, реализованными на АЭС.

Темы производственной практики были разнообразными, но охватывали и современные технологии атомной безопасности. Практикантам выдалась редкая возможность: они изучили особенности самого мощного в мире энергоблока поколения «3+», который соответствует всем так называемым постфукусимским требованиям.

СУДОСТРОЕНИЕ

Живи дольше, «Вайгач!»

РЕСУРС АТОМНОГО ЛЕДОКОЛА «ВАЙГАЧ» БЛАГОДАРЯ УСИЛИЯМ ОКБМ АФРИКАНТОВ ВПЕРВЫЕ ПРОДЛЕН ДО 200 ТЫСЯЧ ЧАСОВ.



Реализация программы по продлению ресурса реакторных установок позволит плавно перейти к эксплуатации универсальных атомных ледоколов проекта 22220. Атомфлот завершил плановые работы по продлению ресурса реакторной установки (РУ) атомного ледокола «Вайгач» со 175 тысяч до 200 тысяч часов. Такой показатель достигнут впервые. Теперь срок эксплуатации атомохода увеличен на пять лет – до 2022 года.

Работы по продлению ресурса «Вайгача» проводились с привлечением головного исполнителя – проеканта реакторных установок ОКБМ Африкантов. Его специалисты возглавили консорциум предприятий, которые занимались научно-исследовательской деятельностью и подготовкой обоснования продления ресурса реакторной установки. От Атомэнергомаша в проекте также участвовало ЦКБМ.

В настоящее время ведутся работы по продлению до 200 тысяч часов ресурса РУ атомного ледокола «Таймыр». Планируется, что они будут завершены в конце 2017 года. Реализация программы по продлению ресурса реакторных установок позволяет Атомфлоту полностью исключить возникновение ледовой паузы и при строгом выполнении контрактных обязательств плавно перейти к эксплуатации универсальных атомных ледоколов проекта 22220.

ПРИБОРОСТРОЕНИЕ

Завершили поставку

СНИИП ОТГРУЗИЛ ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ УПРАВЛЕНИЯ И ДИАГНОСТИКИ (СКУД) ДЛЯ СТРОЯЩЕГОСЯ ЧЕТВЕРТОГО ЭНЕРГОБЛОКА ТЯНЬВАНЬСКОЙ АЭС.

В состав последней поставки вошло оборудование систем внутриреакторного контроля и комплексного анализа.

Ранее СНИИП уже поставил на третий энергоблок Тяньваньской атомной станции оборудование СКУД, сейчас специалисты института завершают выполнение шефмонтажных работ на третьем блоке и приступают к пусконаладке. Шефмонтаж оборудования и пусконаладочные работы на четвертом энергоблоке намечены на 2018 год.

СКУД – комплексная автоматизированная система, которая входит в состав реакторной установки. Система предназначена для функционирования энергоблока в составе автоматизированной системы управления технологическим процессом при нормальной эксплуатации, нарушениях нормальной эксплуатации, включая проектные аварии. СВРК обеспечивает контроль нейтронно-физических и теплогидравлических параметров, а также показателей состояния активной зоны реактора первого и второго контуров.

ДЛЯ АТОМНОЙ ОТРАСЛИ

Трубы всякие нужны

ПАО «ЗИО-ПОДОЛЬСК» ПОСТАВИЛО КРУПНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НА НОВОВОРОНЕЖСКУЮ АЭС-2.



Подольский завод изготовил и отправил заказчику очередную партию трубопроводов высокого давления. Общая масса отгруженной продукции с января по март составила 380 тонн. Трубопроводы входят в состав реакторной установки энергоблока № 2 Нововоронежской АЭС-2. Они изготовлены из высоколегированной стали аустенитного класса. Срок службы данного оборудования – 60 лет.

Кроме того, для второго блока НВАЭС-2 изготовлены и поставлены внутритурбинные трубопроводы массой 200 тонн, которые предназначены для обвязки оборудования машинного зала.

КОНТРАКТЫ

Венец для горняков

ЭНЕРГОМАШСПЕЦСТАЛЬ ИЗГОТОВИТ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНГУЛЕЦКОГО ГОКА.

Энергомашспецсталь заключила новый контракт с Ингулецким ГОКом, с которым сотрудничает более 10 лет. Предполагается поставка 17 деталей для горнорудного оборудования общей массой 420 тонн. Зубчатые венцы, загрузочные и разгрузочные цапфы, разгрузочные патрубки пройдут на ЭМСС полный цикл производства и будут отправлены заказчику в июле – сентябре этого года.

Стоит отметить, что Ингулецкий горно-обогатительный комбинат – это постоянный заказчик продукции ЭМСС. Только в прошлом месяце на Ингулецкий ГОК завод отгрузил зубчатый венец массой 16,5 тонны.

Ингулецкий горно-обогатительный комбинат входит в состав горнодобывающего дивизиона группы «Метинвест» (предприятие специализируется на добыче и переработке железистых кварцитов Ингулецкого месторождения, расположенного в южной части Криворожского железорудного бассейна).

Венец зубчатый





Алексей СИУХИН, инженер-конструктор отдела электрооборудования, систем контроля и управления ОКБМ Африкантов, стал финалистом турнира молодых профессионалов «ТемП» 2017 года:

« Я впервые участвовал в этом конкурсе, представлял проект Nuclear English, касающийся обучения сотрудников Росатома английской атомной терминологии. Счастлив, что мне удалось добраться до финала в условиях жесткой конкуренции, ведь пришлось соревноваться с тысячей сильных соперников. Впечатлен масштабом турнира. Считаю важными те знания и опыт, которые я приобрел, и уверен, что смогу побороться за победу в следующем году.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ



С научной точностью

НА ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ЗАВОДЕ АРАКО БЫЛИ ПРОВЕДЕНЫ МОДАЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ КОВАННОЙ ЗАДВИЖКИ. РЕЗУЛЬТАТЫ ПОДТВЕРДИЛИ ТОЧНОСТЬ РАСЧЕТОВ СПЕЦИАЛИСТОВ КОМПАНИИ.



Компания АРАКО в Чехии известна не только как традиционный производитель промышленной арматуры, но и своим многолетним сотрудничеством со средними школами и техническими университетами. Польза обоюдная, что подтверждает недавняя история. Мирослав Невржела, студент Технического университета г. Острава, в прошлом году проходил на заводе практику, а в первом квартале 2017 года, готовясь к защите дипломной работы, провел модальные испытания кованой задвижки номинальным диаметром DN 200, Рр12,9 МПа. Конечно, под руководством солидных ученых факультета машиностроения, кафедры прикладной механики своего университета.

Целью этих испытаний было при помощи проведения измерений получить модальные параметры, соб-

ственную частоту, формы колебаний и относительное демпфирование измеряемой конструкции. Затем результаты эксперимента сравнивались с результатами расчетов собственных частот, полученных с использованием цифровой симуляции. Этот же метод в своей работе применяют расчетчики компании АРАКО.

Результаты модального испытания соответствовали расчетам, что подтвердило профессионализм заводских специалистов-расчетчиков.

Модальные испытания позволяют получить модальные параметры конструкции, а также на их основе определить и решать проблемы, связанные с вибрациями. Вибрации представляют значительный риск и ограничение при разработке широкого спектра машиностроительных изделий. Они могут привести к нарушению целостности и могут снизить производительность машинного оборудования. Чрезмерные вибрации также вызывают чрезмерный шум и неудобства во время работы.

СОТРУДНИЧЕСТВО



Обновили технологии

В ПЕТРОЗАВОДСКОМ ФИЛИАЛЕ КОМПАНИИ «АЭМ-ТЕХНОЛОГИИ» ПРИСТУПИЛИ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОРПУСОВ ГЛАВНЫХ ЦИРКУЛЯЦИОННЫХ НАСОСОВ ДЛЯ АТОМНОЙ СТАНЦИИ «КУДАНКУЛАМ» (ИНДИЯ).

При изготовлении направляющего аппарата, одной из комплектующих главного циркуляционного насоса (ГЦН), Петрозаводскмаш применил новую технологию приварки лопастей: от ручной сварки перешли к полуавтоматической.

Если раньше приварку лопастей осуществляли методом ручной сварки плавящимся электродом, то теперь перешли на аргонодуговую сварку с автоматизированной подачей сварочной проволоки. «Процесс полуавтоматической сварки идет быстрее за счет того,

что сварщик не отвлекается на смену электрода, отбивку шлака», – комментирует электросварщик пятого разряда Михаил Ермолаев.

Представитель индийской станции одобрил выполнение сварочных работ на первом направляющем аппарате, и тот поступил на механическую обработку.

Это не первый комплект ГЦН, который изготавливается на Петрозаводскмаше. Ранее карельское предприятие поставило подобные изделия на Нововоронежскую, Ленинградскую, Белорусскую станции.



МЕТАЛЛУРГИЯ

Заказы валом

ЭНЕРГОМАШСПЕЦСТАЛЬ ПРОИЗВОДИТ ВАЛКИ ДЛЯ ММК ИМ. ИЛЬИЧА

ПАО «Энергомашспецсталь» отгрузило меткомбинату им. Ильича партию рабочих валков. Общий вес поставки – 121,8 тонны. Валки предназначены для полосовых станов горячей прокатки. Согласно установленному в контракте графику поставок, до конца года ЭМСС изготовит и отгрузит в Мариуполь еще 371,8 тонны валков. Всего до конца года завод изго-

товит для ММК им. Ильича 23 валка.

Мариупольский металлургический комбинат им. Ильича – стратегический партнер ЭМСС, он ежегодно заказывает у предприятия опорные и рабочие валки. С их помощью на комбинате производят плоский прокат из углеродистых, низколегированных и легированных сталей различного назначения.



ПОСТАВКИ

ПАО «ЗиО-Подольск» изготовило и отгрузило на второй блок Белорусской АЭС комплектующие детали сепараторов-пароперегревателей СПП-1200 массой 50 тонн. На атомную станцию отправлены: камера 2-й ступени, заглушки для гидроиспытания на монтаже, болты фундаментные, два конденсатосборника 1-й ступени и один 2-й ступени, четыре сепаратора пленочных и др.

ОКБ «ГИДРОПРЕСС» отгрузило оборудование на Ростовскую и Ленинградскую АЭС. Два комплекта прижимных устройств, которые используются в верхнем блоке реактора, заменяют отслужившие свой срок элементы оборудования в составе реакторной установки энергоблока № 1 Ростовской АЭС. На первый энергоблок Ленинградской АЭС-2 отправлен шестой комплект оборудования систем пуска наладочных измерений (СПНИ). Подольское предприятие проектирует и изготавливает оборудование СПНИ, а также монтирует эти системы на оборудовании реакторных установок и с их помощью выполняет измерения во время пуска наладочных работ.

ЦКБМ повысит надежность Балаковской АЭС. Для этого на станцию направлен комплект запчастей для главных циркуляционных насосов ГЦН-195М. Оборудование и материалы будут использованы для модернизации и планово-предупредительного ремонта.

ЭМСС поставляет прокатные валки европейским заводам ArcelorMittal. С начала года на меткомбинаты в Бельгии, Чехии, Испании, Польше и Франции было отгружено 294 тонны продукции.

цифра

2,6 метра –

диаметр корпуса второго реактора РИТМ-200 для первого серийного ледокола нового поколения «Сибирь». Сборку корпуса завершили на ПАО «ЗиО-Подольск».

рейтинг публичности

Количество материалов, предоставленных предприятиями холдинга в газету «Вестник АЭМ» № 5 (58), май 2017 года*



■ В текущий номер
■ В предыдущие номера в 2017 году

* В печатной и электронной версиях.



Сокращаем запасы динамично

ЗиО-Подольск – лучшее предприятие в отрасли по динамике сокращения запасов: по этому направлению завод занял первое место в рейтинге Центра финансовой отчетности-3 (ЦФО-3) ГК «Росатом». В начале 2016 года основную долю запасов на предприятии составляли материалы на складах и в незавершенном производстве. «Нам удалось сократить запасы сырья и материалов на 36%, – комментирует начальник отдела информационного учета и планирования закупочной деятельности Виктория Брыксина. – На 2017 год Росатом поставил нам амбициозную цель – снизить складские запасы до 50%».

4 НА ШАГ ВПЕРЕДИ

ПРОФМАСТЕРСТВО



В АТОМЭНЕРГОМАШЕ ПРОШЛИ ДИВИЗИОНАЛЬНЫЕ КОНКУРСЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА. ПОБЕДИТЕЛИ В ИЮНЕ ПРЕДСТАВЯТ АЭМ НА КОНКУРСЕ ATOMSKILLS 2017. «ВЕСТНИК АЭМ» ПОБЫВАЛ НА АТОММАШЕ, ГДЕ СОРЕВНОВАЛИСЬ СВАРЩИКИ.

Текст: Ольга Трегубова

За право отправиться на AtomSkills соревновались восемь сварщиков: представители ОКБМ Африкантов, ЗиО-Подольска и обоих филиалов АЭМ-технологий. К организации мероприятия подошли серьезно: цель конкурса – собрать команду профессионалов, поэтому тестирование должно быть максимально объективным. Участники получили абсолютно одинаковые наборы инструментов и материалов, задания разрабатывались по схеме всероссийского чемпионата WorldSkills Hi-Tech.

Соперникам предстояло выполнить три изделия: пробный образец трубы, сосуд под давлением и конструкцию из нержавеющей стали. Чтобы справиться с заданиями, нужно владеть разными способами сварки – ручной дуговой и аргонодуговой, уметь работать с изделием во всех пространственных положениях.

Готовые работы оценивали по правилам всероссийских соревнований. Раньше визуальный контроль – здесь учитываются непроходные дефекты, такие как поры или шлаки. Затем ис-

следование на рентгене – тут проверяют внутренние включения. И наконец, гидравлические испытания – только так можно убедиться, что шов действительно сплошной.

Безупречно пройти все испытания удалось только сварщику Атоммаша Алексею Григоровичу: из восьми конкурсных образцов только его изделие выдержало гидроиспытания, не дав течь. Именно он стал победителем соревнований – лучшим сварщиком всего дивизиона. Алексей отметил, что для победы недостаточно хорошо



знать свое дело: «Важно и мастерство, и психологическое состояние. Если ты будешь волноваться, тебя будет трясти, ошибок много сделаешь, потеряешь баллы. Поэтому готовиться к конкурсу нужно и профессионально, и морально».

На втором месте оказался коллега Алексея по Атоммашу – Виктор Коробейников. Третье место занял Павел Егоров от Петрозаводскмаша. Уже в июне все три победителя представят Атомэнергомаш на AtomSkills. Поздравляем и желаем успехов!

На фото:
1. Самый «дорогой» по баллам модуль – сосуд под давлением
2. Эксперты оценивают качество образцов по стандартам WorldSkills
3. Лучшие сварщики машиностроительного дивизиона

АКТУАЛЬНО



Без лишних разговоров

Текст: Мария Угдыжекова

В ПРОШЛЫХ НОМЕРАХ МЫ УЖЕ ПИСАЛИ ОБ ОПЕРАТИВНОМ ПРЕМИРОВАНИИ – СИСТЕМЕ МАТЕРИАЛЬНОГО СТИМУЛИРОВАНИЯ, НА КОТОРУЮ ПОСТЕПЕННО ПЕРЕХОДЯТ ПРЕДПРИЯТИЯ АТОМЭНЕРГОМАША. НОВЫМ ЭТАПОМ В ЕЕ РАЗВИТИИ СТАЛА ПРЯМАЯ ДЕКОМПОЗИЦИЯ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ОТ УПРАВЛЯЮЩЕЙ КОМПАНИИ СОТРУДНИКАМ ПРЕДПРИЯТИЙ.



ЧТО ИЗМЕНИЛОСЬ?

В конце марта вступило в силу новое Положение об оперативном премировании, а вместе с ним – изменения в порядке установки показателей. Раньше гендиректор АЭМ определял ключевые приоритеты для директоров предприятий, а те – для своих заместителей. С подчиненными действовал тот же принцип: цели для работников предприятий спускались каскадом. Теперь между управляющей компанией дивизиона и «дочками» внедрили сквозной механизм постановки задач. Сегодня руководители функций – сотрудники УК, возглавляющие определенное функциональное направление деятельности, – могут напрямую устанавливать показатели работникам, которые выполняют соответствующий функционал на предприятиях.

ЧТО ОСТАЛОСЬ ПРЕЖНИМ?

Получается, что показатели работникам теперь устанавливают не только прямые руководители предприятия, но и функциональные руководители. При этом на одного сотрудника будет по-прежнему приходиться по 4–5 показателей. Все задачи заносятся в общую матрицу с одним условием: вес показателей, устанавливаемых руководителями функций, не должен превышать 50%. Остальные цели сотрудникам, как раньше, формируют генеральные директора предприятий. В процессе коллеги обсуждают приоритеты и сроки, регулируют разногласия. Спорные вопросы решаются в рабочем порядке. Если показатели от руководителя функции противоречат показателям генерального директора, окончательное решение – за последним.

СРОКИ

Для всех этапов в Положении закреплен четкий срок. За семь дней до начала месяца руководители УК устанавливают показатели для работников своих подразделений и дочерних предприятий. С помощью дирекции по стратегии и организационному развитию (ДСиОР) они готовят сводную матрицу показателей. Не позднее чем за пять дней до начала месяца генеральный директор Атомэнергомаша утверждает матрицы и передает их обратно специалистам ДСиОР. Отсюда матрицы попадают в профильные дирекции, а показатели для дочерних компаний направляют на предприятия – как правило, на этом этапе до начала месяца остается еще 4–5 дней. К первому числу матрица всегда утверждена, подписана и знакома всем участникам – можно приступать!

Что может вывести вас из равновесия? ○.....○ Отсутствие дисциплины и безответственность
Книга, больше всего повлиявшая на вас? ○.....○ Автобиография Джека Уэлча*
Есть ли у вас девиз или любимое выражение? ○.....○ Работать, работать и еще раз работать
О чем вы мечтаете? ○.....○ О том, чтобы ЦКБМ процветало и дальше
Ваши увлечения в свободное время? ○.....○ Охота и рыбалка

* Американский предприниматель, в 1981–2001 годах – генеральный директор General Electric.

В КРЕСЛЕ ДИРЕКТОРА

Евгений Сергеев: «Для ЦКБМ начался новый этап в истории компании»

В ПРОШЛОМ ГОДУ ЦКБМ ЗАВЕРШИЛО МАСШТАБНЫЙ ПРОЕКТ РЕЛОКАЦИИ – ЧАСТЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ МОЩНОСТЕЙ ИЗ ЦЕНТРА ПЕТЕРБУРГА ПЕРЕНЕСЕНА НА ДРУГИЕ ПЛОЩАДКИ. РЕЗУЛЬТАТ ВПЕЧАТЛЯЕТ: ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА НА ПРЕДПРИЯТИИ УВЕЛИЧИЛАСЬ НА 126%, А ПОКАЗАТЕЛЬ ЕВТДА ВЫРОС В 11,5 РАЗА. РАЗВЕНЧАТЬ МИФ О ТОМ, ЧТО ПЕРЕЕЗД РАВЕН ДВУМ ПОЖАРАМ, МЫ ПОПРОСИЛИ ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА ЕВГЕНИЯ СЕРГЕЕВА.

– Евгений Дмитриевич, какова была основная цель релокации и с какими трудностями вы столкнулись?

– Этим проектом мы начали заниматься в 2014 году. Изначально предполагалось освободить одну из трех наших производственных площадок, охтинскую, и в результате – существенно сократить расходы на содержание зданий. Эту задачу мы выполнили. Сборку и сварку перевели на Кировский завод, заготовительный и термический участки – в Сосновый Бор. Издержки на содержание зданий сократились на 25%, расход электроэнергии – на 15%. Что касается трудностей – в Охте у нас было 800 сотрудников, 200 из которых – конструкторы. Конечно, все привыкли к этому месту, и мы боялись, что можем потерять людей. Пока искали новый офис, разговаривали с коллегами, объясняли целесообразность такого решения. Просмотрели около 40 вариантов площадок, трижды объявляли конкурс на офисные помещения. В результате нашли отличное место на Обводном канале: в пяти минутах езды от Кировского завода, при этом пробок здесь никогда не бывает. Словом, основных высококлассных сотрудников нам удалось сохранить, и это, на мой взгляд, главное достижение проекта. В плане ключевых компетенций ЦКБМ ничего не потеряло. Другое дело – производственные рабочие. Если на Кировскую площадку люди переехали без проблем, то в Сосновый Бор многие ехать отказались. Все кадровые потери для термического и заготовительного участков мы восполнили за счет местных жителей. И опять же, ничего не потеряли с точки зрения качества.

– Вы отметили, что среди сотрудников велась информационная кампания. В чем она заключалась? Как убеждали людей?

– Во-первых, мы уезжали из старых зданий в новые. При этом офисные сотрудники могли вносить свои предложения по дизайну – для этого мы создали специальную рабочую группу. Во-вторых, нынешняя площадка на Обводном канале интереснее с точки зрения транспортной доступности. До метро теперь не нужно ехать на

трамвае, как раньше, можно дойти пешком за 10–15 минут. В-третьих, помогла заинтересованность руководства АЭМ. Андрей Владимирович Никипелов приезжал, разговаривал с людьми. И когда мы переехали на Обводный канал, он приехал вновь – узнать, как мы обустроились, всем ли довольны.

– Проект релокации предполагал в том числе оптимизацию персонала – болезненный для любого предприятия вопрос. Сколько людей в итоге пришлось сократить и как снимали неизбежную в таких случаях напряженность?

– До начала проекта у нас было 1254 человека, по окончании это число сократилось до 993. С большинством удалось договориться. Ушли на пенсию те, кому по возрасту давно положено на заслуженный отдых. Когда я пришел в компанию, средний возраст сотрудников был около 63 лет, сегодня – 44,4 года.



Своим главным достижением на посту гендиректора я считаю почти четырехкратный рост выручки – с 1,3 млрд в 2011 году до 5 млрд в 2016-м. А учитывая, что сейчас у нас на 300 сотрудников меньше, выросла и эффективность работы



С остальными расстались по соглашению сторон.

– Можно ли уже сегодня сказать, что проект релокации себя оправдал?

– Приведу несколько цифр. Никакого кредита на переезд мы не брали – сперва продали свои площадки, а потом уже переехали. Так вот после всех трат на релокацию, на строительство новых площадей у нас осталось 300 млн рублей свободных денег. По итогам прошлого года выручка ЦКБМ составила 5 млрд рублей – на 1,1 млрд больше, чем в 2015 году. Думаю, что в ближайшие годы этот показатель нам удастся как минимум сохранить.

– В этом году ЦКБМ отмечает 50 лет со дня появления испытательных стендов в Сосновом Бору. Что это событие значило для предприятия?

– Для ЦКБМ, безусловно, начался новый этап в истории компании. Именно в 1967 году за нашим предприятием закрепили производство насосов – сегодня это наша основная продукция. Ведь до этого мы выполняли конструкторскую работу, а насосы выпускал Кировский завод. И чтобы проводить испытания, нам нужен был полномасштабный стенд, воспроизводящий основные процессы на АЭС. Сосновый Бор для такого стенда оказался идеальной площадкой – благодаря Финскому заливу там достаточно воды, а благодаря АЭС – энергоресурсов. Даже сегодня немногие производители насосов имеют такие стенды,

так что это наше безусловное конкурентное преимущество.

В июне мы будем праздновать это событие и, конечно, отметим всех сотрудников, кто имел к нему отношение.

– ЦКБМ – единственное предприятие в России, способное создавать насосы для всех водо-водяных реакторов. Расскажите об основных проектах, над которыми сейчас работает предприятие.

– Мы постоянно стремимся расширять продуктовую линейку. К примеру, есть неплохие наработки для нефтегазового комплекса – трансмагистральные насосы для перекачки нефти. Кроме того, мы выпустили главный циркуляционный насосный агрегат нового поколения – ГЦНА-1753. Его конфигурация позволит заказчикам существенно экономить на эксплуатации агрегата. По завершении всех испытаний этот насос отправится на Курскую АЭС. Если говорить о зарубежных проектах – уже подписан контракт на поставку восьми насосов для машинного зала АЭС «Куданкулам» в Индии. В ближайшее время начнем переговоры по АЭС «Руппур» в Бангладеш.

– По итогам прошлого года ЦКБМ заняло третье место среди предприятий – кандидатов в «Лидеры ПСР», и это во время переезда. Как вам это удалось?

– В ПСР главное – убедить самого и убедить других, что это действительно важно и нужно, а не просто обязательство. А дальше все пойдет само. Наши люди это поняли, и результаты не заставили себя ждать. Если до внедрения производственной системы сборка ГЦНА занимала 224 дня, то сейчас это время сократилось вдвое – до 113 дней. Переезд на новые площадки с более современным оборудованием как раз этому способствовал, как и то, что мы замкнули почти всю механическую обработку на себя, отказавшись от кооперации, исключили риски брака со стороны партнеров.

– Какие еще достижения ЦКБМ за последнее время вы бы отметили?

– Мы добились рекордной производительности – 10 насосов в год (к примеру, в 2012 году мы сделали лишь два насоса). Теперь главное – сохранить этот темп. Если говорить о перспективах, наш портфель заказов сформирован на пять лет вперед. Это Курская и Белорусская АЭС, «Аккую» в Турции, «Руппур» в Бангладеш, «Ханхикиви» в Финляндии и другие. Мы вышли на подписание контракта с компанией «НОВАТЭК» о поставке насосов для перекачки сжиженного газа. В планах – участвовать в проекте Росатома «Чистая вода».

– Какой вы видите компанию через 5–10 лет?

– К этому времени как минимум треть нашей продукции должна быть совершенно новой, о которой сегодня мы, быть может, еще даже не думаем. Нам нужно выходить на новые рынки, открывать новые для себя отрасли – например, робототехнику. Это жизненно важная задача для ЦКБМ.

ДОСЬЕ

Евгений СЕРГЕЕВ, генеральный директор ЦКБМ.

Родился в 1951 году в поселке Усть-Ижора Ленинградской области. По окончании Ленинградского механического института устроился на Ижорский завод, где прошел путь от сменного мастера до генерального директора. В 2007 году перешел в ОАО «Атомный энергопромышленный комплекс» в качестве директора департамента единого заказчика. В 2010 году – генеральный директор дирекции единого заказа оборудования для АЭС. В 2011 году – директор по управлению производственным комплексом в АО «Атомэнергомаш». С июля 2011 года – генеральный директор ЦКБМ. Награжден орденом «Знак почта», премией Совета Министров СССР, премией Правительства РФ, нагрудным знаком «За заслуги перед атомной отраслью» I степени.





Команда ОКБМ Африкантов завоевала второе место в номинации «Вклад в обороноспособность России»

Кадров на миллион

ЕЖЕГОДНАЯ ЦЕРЕМОНИЯ «ЧЕЛОВЕК ГОДА РОСАТОМА», ПРОШЕДШАЯ 27 АПРЕЛЯ НА ГЛАВНОЙ СЦЕНЕ СТОЛИЧНОГО МАЛОГО ТЕАТРА, В ЧЕТВЕРТЫЙ РАЗ ПОДРЯД ВЫЯВИЛА ЛУЧШИХ ИЗ ЛУЧШИХ В ОДНОЙ ИЗ САМЫХ ТЕХНОЛОГИЧНЫХ И ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ КОРПОРАЦИЙ СТРАНЫ. И ЧТО ОСОБЕННО ПРИЯТНО – СРАЗУ НЕСКОЛЬКО ПРИЗОВЫХ МЕСТ В СПЕЦИАЛЬНЫХ НОМИНАЦИЯХ ДОСТАЛИСЬ СОТРУДНИКАМ АТОМЭНЕРГОМАША.

Текст: Григорий Вольф; фото: Евгений Лихацкий

ПОСИДЕЛИ ПО-СЕМЕЙНОМУ

Официальный отбор заявок на конкурс стартовал под занавес прошлого года и продлился до конца января. На звание «Человек года» претендовали около полутора тысяч участников в дивизиональных, общекорпоративных и специальных номинациях – на четверть больше, чем в прошлогоднем соревновании. Возможно, поэтому официальную церемонию было решено перенести из филиала Малого театра на Ордынке в его главный зал на Театральной площади. Каждый из 260 сотрудников, кто поднимался в этот вечер на сцену, проделал большой путь к финалу. Победителей по дивизиональным профессиям определяли их же коллеги на уровне управляющих компаний дивизионов и отраслевых комплексов. Лучшие представители общекорпоративных профессий были выявлены на уровне функций в Госкорпорации. Для определения чемпионов в самых значимых, специальных номинациях генерального директора по сложившейся традиции была сформирована Центральная конкурсная комиссия во главе с руководителем Росатома Алексеем Лихачевым. В числе критериев отбора финалистов – значимость разработок, нестандартность решения задач, приверженность конкурсантов корпоративным ценностям и их профессиональные качества.

Несмотря на высокий статус конкурса и помпезные интерьеры Малого театра, атмосфера на празднике сложилась теплая и по-домашнему уютная.

«Очень приятно, что многие пришли сюда со своими половинками, со своими детьми, – подчеркнул Алексей Лихачев. – Для многих из этих ребят прошедший год запомнится именно тем, что их мама или папа стали «Человеком года».

АЭМ ЗАЖИГАЕТ ЗВЕЗДЫ

Звания лучшего инженера-технолога машиностроительного дивизиона удостоился представитель ОКБМ Африкантов Алексей Соловьев, внедривший на производстве технологические процессы для изготовления деталей к реактору на быстрых нейтронах БН-800 и разработавший несколько управляющих программ для станков с числовым и программным управлением.

Победителем в дивизиональной номинации «Конструктор» стал еще один сотрудник этого нижегородского предприятия – Максим Патрушев. На счету этого инженера, занимающегося разработкой 3D-моделей реакторов и парогенерирующих блоков транспортных силовых установок, несколько призовых мест в конкурсах профмастерства.

Лучшим мастером производственного участка признали Артема

Жданенко из Волгодонского филиала «АЭМ-технологии». Благодаря собственному рацпредложению этот молодой сотрудник уменьшил длительность сверловки рам и балок потолочного дырчатого листа на 41%.

Наконец, «Человеком года» в дивизиональной номинации «Слесарь по сборке металлоконструкций» стал Иван Герасимов с ЗиО-Подольска. Благодаря его предложению по доработке стапеля для сборки и сварки компенсаторов давления срок изготовления этого оборудования существенно сократился.

«Сегодня мы все чемпионы, – обратился к победителям в дивизиональных номинациях машиностроительного дивизиона генеральный директор АО «Атомэнергомаш» Андрей Никипелов. – Но на сцене стоите именно вы – потому что вы лучшие из лучших. Если наш конкурс – аналог «Оскара», то вы – настоящие «атомные» звезды».

Кульминацией праздника стало вручение наград в специальных номинациях генерального директора Росатома: «Эффективность», «На шаг вперед», «Восходящая звезда», «Победа года», «Наставник года», «Команда года» и «Вклад в обороноспособность России». Почти в каждой из этих номинаций представители АЭМ оказались в числе призеров.

прямая речь



Сергей КИРИЕНКО, первый заместитель главы администрации президента России, председатель наблюдательного совета Росатома:

« Я очень рад видеть сегодня родные лица, рад чувствовать себя дома. Я также рад, что церемония «Человек года Росатома» становится все более значимой. Игорь Кабанов из «Электрохимприбора» сказал в презентационном видеоролике очень правильные слова: «Это было невозможно, это фантастика, но мы это сделали». Так можно сказать про каждого победителя сегодня, это можно в целом сказать про Росатом. Все, что мы делали с вами все эти годы, как правило, было невозможно. Но это сделано. Сейчас я могу посмотреть на ситуацию извне, и я понимаю, насколько это дорого и важно. Спасибо вам за это огромное. Спасибо за то, что наши ценности, которые мы вместе с вами формулировали, не остались на бумаге, а поселились в душе каждого из вас.



Алексей ЛИХАЧЕВ, генеральный директор Госкорпорации «Росатом»:

« Главная ценность атомной отрасли – это работающие в ней люди. Поэтому для меня как генерального директора конкурс «Человек года Росатома» очень важен: он помогает выявить наиболее яркие и интересные достижения наших работников, показывает высокий уровень наших специалистов. Несмотря на серьезные требования к кандидатам и их проектам, количество заявок на конкурс стабильно растет, а значит, победа в нем имеет особое значение для всех, кто работает в Госкорпорации.



Андрей НИКИПЕЛОВ, генеральный директор АО «Атомэнергомаш»:

« Поздравляю всех лауреатов конкурса «Человек года Росатома» от машиностроительного дивизиона. В этом году вы стали лучшими, и я благодарю вас за отличную работу. Ваши проекты внесли весомый вклад в развитие дивизиона и отрасли в целом. Важно, что многие достижения стали результатом как личного профессионализма, так и слаженной эффективной работы проектных команд. То есть на отраслевом небосклоне зажглись не только новые «атомные» звезды, но и целые созвездия. Желаю всем дальнейшего профессионального роста и чтобы вы всегда чувствовали себя значимыми и востребованными участниками команды настоящих единомышленников.



Атомный десант

Чтобы поздравить финалистов и победителей конкурса, на сцену Малого театра «высадился» целый десант из заслуженных и народных артистов. Открыли концерт постоянные гости росатомовских торжеств Николай Расторгуев и группа

«Любэ» с безотказным хитом «Ребята с нашего двора». Выпускница «Фабрики звезд» Зара исполнила песню Эдуарда Хилия «Это было недавно, это было давно», украшенную попури из французских мелодий. Громогласный солист Мариинки Василий Герелло потряс публику магомаевским бестселлером «О море, море».

Дима Билан снабдил свой шлягер «Невозможное возможно» производственным видеорядом, снятым на предприятиях Росатома, так что песня обрела совершенно иное, соответствующее пафосу момента звучание. А уж Пелагее с ее фирменными «Ой, то не вечер» и «Казак» с увлечением подпевал весь зал.

ГЛАВНАЯ
ТЕМА

7



Так, заместитель генерального директора, главный технолог ПАО «ЗиО-Подольск» Виктор Терехов занял третье место в номинации «Наставник года», а команда АЭМ-технологий под руководством директора Волгодонского филиала Ровшана Аббасова взяла серебро в номинации «Эффективность». Предприятию удалось сократить цикл производства парогенератора более чем на год, удвоив в результате выпуск продукции с четырех до восьми единиц в год.

За создание первого в атомной отрасли 3D-принтера металлической печати MeltMaster3D-550, способного производить сложнопрофильные крупногабаритные изделия, команда ЦНИИТМАШ, возглавляемая заместителем директора Института технологий поверхности и наноматериалов Евгением Третьяковым, заняла второе место в номинации «На шаг вперед».

ТИШЕ ВОДЫ

Команда главного конструктора по гособоронзаказу ОКБМ Африкантов Владимира Доронкова стала второй в номинации «Вклад в обороноспособность России». Ученые и специалисты нижегородского конструкторского бюро создали проект перспективной реакторной установки для атомных подлодок, работающей не громче, чем естественный шум моря. Чтобы вручить эту награду, на сцену поднялся Сергей Кириенко – многолетний руководитель атомной отрасли, а ныне – первый замглавы администрации президента России.

«На мой взгляд, это самая главная номинация сегодня, – подчеркнул Сергей Владиленич. – Конечно, Росатом должен оставаться компанией номер один в атомной энергетике и других гражданских отраслях. Но все-таки главной его миссией, которую долгие годы выполнял легендарный Минсредмаш (Министерство среднего машиностроения. – Прим. ред.), всегда было и остается поддержание обороноспособности нашей страны. Если бы наши ветераны и основатели атомной отрасли не создали ядерный щит для нашей страны, возможно, история пошла бы совсем по-другому. Но этот щит есть, и он никогда никому не позволит разговаривать с Россией с позиции силы».

«Человек года
Росатома – 2016»
в цифрах

Количество номинаций

7

специальных

36

дивизиональных

Всего:

53

10

общекорпоративных

260



человек стали финалистами в командных и индивидуальных номинациях

Количество заявок, поступивших на конкурс

23

от внедивизиональных предприятий

366

в специальных номинациях

Всего:

1465

299

в общекорпоративных номинациях

777

в дивизиональных номинациях



22

года – самому младшему участнику



78

лет – самому старшему участнику



6

месяцев – минимальный стаж в отрасли



56

лет – максимальный стаж в отрасли

На фото:

1. Андрей Никипелов (в центре) и лучшие по дивизиональным профессиям (слева направо): Алексей Соловьев, Максим Патрушев, Артем Жданенко, Иван Герасимов
2. Алексей Лихачев и Сергей Кириенко поздравляют команду ЦНИИТМАШ, занявшую второе место в номинации «На шаг вперед»
3. Пелагее с увлечением подпевал весь зал
4. Команда АЭМ-технологий взяла серебро в номинации «Эффективность»
5. Группа «Любэ» каждый год поздравляет победителей конкурса «Человек года Росатома»



Вес взят!

Ветеран ЗиО-Подольска Владимир Чуев стал чемпионом мира среди штангистов в возрасте 75–79 лет. Недавно спортсмен вернулся из Новой Зеландии, где прошли IX Всемирные игры ветеранов спорта: «Их еще называют Олимпийскими играми старших возрастных групп. Считаю, что стал олимпийским чемпионом!» Радость победы усилили райские пейзажи – Владимир благодарит руководство за возможность искупаться в Тихом океане.

8 ТАЙМ-АУТ

НАША ИСТОРИЯ



Мы вас помним

Текст: Ирина Торохова

**В ДЕНЬ ПОБЕДЫ РАБОТНИКИ
ЗИО-ПОДОЛЬСКА
СОБРАЛИСЬ ВМЕСТЕ,
ЧТОБЫ ПОЧТИТЬ ПАМЯТЬ
КОЛЛЕГ, НЕ ВЕРНУВШИХСЯ
С ВОЙНЫ.**

Ежегодно они встречаются у монумента погибшим заводчанам в сквере у Дома культуры ЗиО. Этой традиции уже 50 лет – ровно столько прошло с открытия памятника. Он появился здесь в день празднования годовщины Победы в 1967 году. Тогда на камне были высечены 252 фамилии бойцов, но родственники и друзья погибших продолжают дополнять список – сейчас на мемориале уже 365 имен. Каждый год 9 Мая художники завода выставляют стенд «Навечно в памяти народной», здесь делятся собранными фотографиями воинов и информацией об их подвигах.

МЕХАНИК-АРТИЛЛЕРИСТ

В этом году на стенде появилась новая история. Еще до праздника Владимир Ёлкин принес фотографию своего деда – Сергея Васильевича Ёлкина, который до войны работал в механическом цехе завода. Сергей Васильевич ушел на фронт 9 августа 1941 года. Служил в дальноточной артиллерии, участвовал в оборонительных боях под Наро-Фоминском и Малоярославцем. В апреле 1942 года пропал без вести, два маленьких сына остались без отца. Память о Сергее Васильевиче продолжает жить в его семье, а теперь благодаря внуку – и среди заводчан.

«В МАРТЕ БЫЛ РАНЕН В СТОПУ, В ДЕКАБРЕ – В ГОЛОВУ»

Ведущий экономист отдела учета производственных затрат Елена Сушилова вспоминает своего дедушку, Егора Михайловича Андреева: «Мой дед Егор родился

10 апреля 1925 года в селе Малый Везник, окончил семь классов. В 18 лет его призвали на фронт рядовым». В военных действиях Егор Михайлович участвовал с августа 1943 года. В марте 1944 года был ранен в стопу, в декабре – тяжело ранен в голову. Но войну прошел до конца, среди его наград есть орден Красной Звезды, орден Славы III степени, медали «За отвагу» и «За победу над Германией». Дедушка Елены прожил долгую жизнь и успел многое рассказать о войне.

ОТСТОЯЛИ ДУНАЙ

Отец Юрия Сидорова, председателя первичной профсоюзной организации ПАО «ЗиО-Подольск», тоже работал здесь – с 1935 года трудился на ЗиО электромонтером. 26 июня 1941 года Алексея Петровича Сидорова призвали в ряды Красной Армии, где он служил до 1946 года. Воевал в составе 3-го Украинского фронта в звании старшины роты. В ходе напряженных сражений войска 2-го и 3-го Украинских фронтов нанесли поражение ударным группировкам противника, отразили все их попытки выйти к Дунаю. Перешли в наступление, вступили в Австрию. 13 апреля 1945 года освободили Вену. Вернулся на родину старшина Алексей Сидоров в ноябре 1946 года, награжден медалью «За боевые заслуги».

«НА РАСТОПКУ УШЛА ВСЯ МЕБЕЛЬ»

Другой работник предприятия еще ребенком пережил в осажденном Ленинграде первую, самую морозную зиму. Ветеран ЗиО-Подольска Аркадий Георгиевич Петров вспоминает: «Детство было страшным. У нас, как и у многих ленинградцев, в квартире стояла буржуйка – на растопку ушла вся мебель. Бывало, выйду на улицу зимой, смотрю – идет человек и вдруг падает замертво. К весне остались в живых только я и бабушка, мама умерла. Летом нас эвакуировали в Сибирь. День Победы для меня – это день памяти, день восхищения нашим государством».

На фото:

1. Подольск, 9 мая 1967 года. Открытие памятника погибшим заводчанам
2. Блокадник Аркадий Петров
3. Елена Сушилова хранит фотографию своего деда Егора Михайловича Андреева
4. 1946 год. Отец Юрия Сидорова – Алексей Сидоров



ЗНАЙ НАШИХ!



Слева направо: Денис Завьялов, Дарья Топычканова, Ксения Кузнецова, Андрей Морозов

Здоровье коллег в хороших руках

17 МАЯ КОМАНДА СВЕРДНИИХИММАША ЗАНЯЛА ПЕРВОЕ МЕСТО В РАЙОННЫХ СОРЕВНОВАНИЯХ САНИТАРНЫХ ПОСТОВ ГРАЖДАНСКОЙ ЗАЩИТЫ ОРГАНИЗАЦИЙ ЧКАЛОВСКОГО РАЙОНА ЕКАТЕРИНБУРГА.

Денис Завьялов, Ксения Кузнецова, Андрей Морозов и Дарья Топычканова продемонстрировали отличные знания и умения на четырех этапах состязаний. Сперва проверили оснащение санитарного поста и умение им пользоваться. На втором этапе оценивались действия санитарного поста в зоне разрушения после взрыва объекта, умение оказать первую медицинскую помощь с механическими и ожоговыми

травмами. Третье испытание – ребята продемонстрировали слаженную работу в зоне поражения после выброса химически опасных веществ, оказали первую медицинскую помощь при ингаляционных отравлениях. На четвертом этапе проверили работу санпоста в очаге инфекционного заболевания.

Впереди – городские соревнования, и наши коллеги-санитарные работники намерены в них победить.

КИНОАТОМАНИЯ



Названы лучшие «Сами себе кинокритики»



Поздравляем победителей конкурса киноманов! Все знатоки кино, приславшие ответы на конкурс, порадовали редакцию своей эрудированностью и здоровым чувством юмора. Совместными усилиями нам удалось выловить еще 13 фильмов о ценности питьевой воды (включая рекламу «Спрайта»). Количеством задавил соперников Дмитрий Ситишко, руководитель направления по правовой

поддержке международных проектов АО «Атомэнергомаш». А наиболее, на наш взгляд, интересную и подробную подборку составил Вадим Максимовских, инженер-конструктор ОКБМ Африкантов.

Поздравляем победителей!

Подробности
читайте на сайте
газеты

