№ 3 (92) март 2020

Вестник АЭМ

атомэнергомаш
ГРУППА КОМПАНИЙ РОСАТОМА

Корпоративная газета группы компаний «Атомэнергомаш» www.aem-group.ru

РОСАТОМ

75 ЛЕТ АТОМНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ОПЕРЕЖАЯ ВРЕМЯ

Партнерство
2 ПЕТРОЗАВОДСКМАШ СОБРАЛ СФЕРИЧЕСКИЕ КОРПУСА НАСОСОВ ДЛЯ АЭС «РУППУР»

Модернизация
4 КАК ПРЕДПРИЯТИЯ АЭМ ДЕЛАЮТ СВОЕ ПРОИЗВОДСТВО БОЛЕЕ ЭФФЕКТИВНЫМ

Люди АЭМ
6 УМНЫЕ, КРАСИВЫЕ, ТАЛАНТЛИВЫЕ: ИСТОРИИ СОТРУДНИЦ АЭМ

Конкурс
8 ПОЗДРАВЛЯЕМ ПОБЕДИТЕЛЕЙ КОНКУРСА ЗИМНИХ ФОТОКАДРОВ!

ГЛАВНОЕ

Визит государственной важности

НА АТОММАШЕ ТРИ ПОДГРУППЫ ГОСУДАРСТВЕННОГО СОВЕТА РОССИИ ОБСУДИЛИ РАЗВИТИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО, НАУЧНОГО И ПРОИЗВОДСТВЕННОГО РЕСУРСОВ СТРАНЫ.

Участники мероприятия на экскурсии по Атоммашу

В феврале этого года завершилась работа над докладом Президенту РФ по вопросам промышленности. Открывая встречу на Атоммаше, председатель выездного заседания подгруппы по нормативному регулированию промышленности и совершенствованию системы закупок рабочей группы Госсовета РФ по направлению «Промышленность», депутат Госдумы, первый заместитель председателя Союза машиностроителей России Владимир Гутенев поблагодарил коллег за эффективную работу по подготовке предложений к докладу. «Доклад президенту в целом сформирован, подготовлен и проект поручений из 25 ключевых пунктов, – отметил он. – Представленные предложения должны существенно изменить экономический ландшафт в промышленности. Речь прежде всего идет о преференциях отечественным производителям, а это гарантированные контракты и возможность быть единственными поставщиками для предприятий ОПК, что должно стимулировать импортозамещение».

Выбор площадки для встречи был не случайным. Председатель комитета по энергетическому, нефтегазовому машиностроению и новым производственным технологиям Союза машиностроителей России, генеральный директор Атомэнергомаша Андрей Никипелов подчеркнул, что Атомммаш за последние несколько лет сделал колоссальный скачок в развитии. В 2019 году выручка предприятия составила 16 млрд рублей, а уже в 2020 году должна достичь показателя в 25 млрд рублей. Заказами завод обеспечен как минимум до 2027 года. «Только за последние пять лет в закупку нового оборудования было вложено порядка 4 млрд рублей, – сказал Андрей Никипелов. – Инвестиции предполагаются и в ближайшем периоде. Однако новое оборудование требует квалифицированных специалистов. Предприятие очень плотно сегодня работает с вузами и занимается постоянным поиском совместных программ».

Участники мероприятия познакомились с процессом производства ключевого оборудования АЭС, а также встретились с работниками – победителями конкурсов профессионального мастерства. В ходе совещания также состоялось награждение руководителей и сотрудников компании.

За большой личный вклад в развитие промышленности, многолетний добросовестный труд медалью Союза машиностроителей России «За доблестный труд» награжден генеральный директор АО «АЭМ-технологии» Игорь Котов. Почетная грамота Союза машиностроителей России за активное участие в работе Союза машиностроителей России, большой личный вклад в развитие промышленности вручена директору Атоммаша Ровшану Аббасову. Благодарности Союза машиностроителей России за вклад в научно-техническое развитие предприятий машиностроения вручены главному технологу Атоммаша Александру Ткаченко и начальнику центральной заводской лаборатории Виктору Чистякову.

партнерство

Историческая наплавка

Свистягино. Строительная площадка

ЗИО-ПОДОЛЬСК ИЗГОТОВИЛ И ОТГРУЗИЛ КОМПЛЕКТ КОТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПЕРВОГО В РОССИИ ЗАВОДА ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ОТХОДОВ В ЭНЕРГИЮ.

Завод строит «РТ-Инвест» (входит в Ростех) в Воскресенском районе Московской области, вблизи деревни Свистягино. Завод станет финальным звеном в создаваемой в Подмосковье комплексной системе обращения с отходами. На предприятие будут поставлять только прошедшие сортировку ТКО, которые не пригодны для вовлечения во вторичный оборот.

Общая масса отгруженной продукции составила порядка 1300 тонн. На строительную площадку отправлены основные крупногабаритные секции для двух из трех паровых котлов П-152: блоки экранов топки, блоки экономайзеров первой ступени и барабаны высокого давления.

Экраны топки котла являются одним из главных элементов в процессе получения пара, вращающего турбины для выработки электроэнергии, отмечают в Атомэнергомаше. Впервые в российской практике поверхности нагрева выполнены с применением наплавок со специальными свойствами: на отдельных частях экранов топки, подверженных высоким температурам, выполняется наплавка типа Inconel 625. Это позволяет выдерживать сверхвысокие температуры горения (выше 1200 градусов) для исключения образования таких вредных веществ, как диоксины.

Блоки экономайзеров предназначены для подогрева питательной воды до заданных параметров. Барабан высокого давления служит для разделения поступающей пароводяной смеси на пар и воду.

цифра

порядка 4 млрд рублей

за последние 5 лет было вложено в закупку нового оборудования на Атоммаше

человек месяца

Андрей Цовьянов, заведующий лабораторией электронагрева отдела сварки ЦНИИТМАШ, вошел в состав коллектива авторов работы «Разработка, обоснование режима и проведение восстановительного отжига корпуса реактора ВВЭР-1000 для продления срока службы», которая выдвинута на соискание Премии Правительства РФ в области науки и техники 2020 года:

«Многолетний проект завершился в ноябре 2018 года. Результатом работы стало продление срока службы реакторной установки на 23,3 года с экономическим эффектом около 161 млрд рублей и сроком окупаемости менее 1 года!

НОВОСТИ РОСАТОМА

Трое гениев

На территории Национального исследовательского ядерного университета НИЯУ МИФИ состоялась торжественная церемония открытия памятника «Создателям советского атомного проекта», приуроченная к празднованию 75-летия российской атомной промышленности.

Памятник работы скульптора Александра Миронова стал одной из ключевых и самых оригинальных композиций «Аллеи нобелевских лауреатов» – комплекса памятников на территории университета. Центром композиции является атом, который идейно и пластически объединяет фигуры трех великих ученых – Игоря Курчатова, Якова Зельдовича и Юрия Харитона – в единое целое.

Россияне удивили французов

Специалисты французской компании ORANO PROJETS посетили АО «ПО «Электрохимический завод» (входит в Топливную компанию Росатома «ТВЭЛ»).

Визит состоялся в рамках реализации проекта по созданию на предприятии второй установки W2-ЭХЗ по обесфториванию обедненного гексафторида урана (ОГФУ). Соответствующий контракт был подписан в конце 2019 года.

«При посещении площадки для меня стало сюрпризом, что оборудование выглядит так, будто мы его смонтировали вчера, а не 10 лет назад, – подчеркнул инженер Orano Projets Жан-Марк Жулиано. – Российские инженеры не просто должным образом восприняли все знания об этой технологии, которые мы передали команде Электрохимического завода, но и привнесли в эксплуатацию установки немало своих наработок».

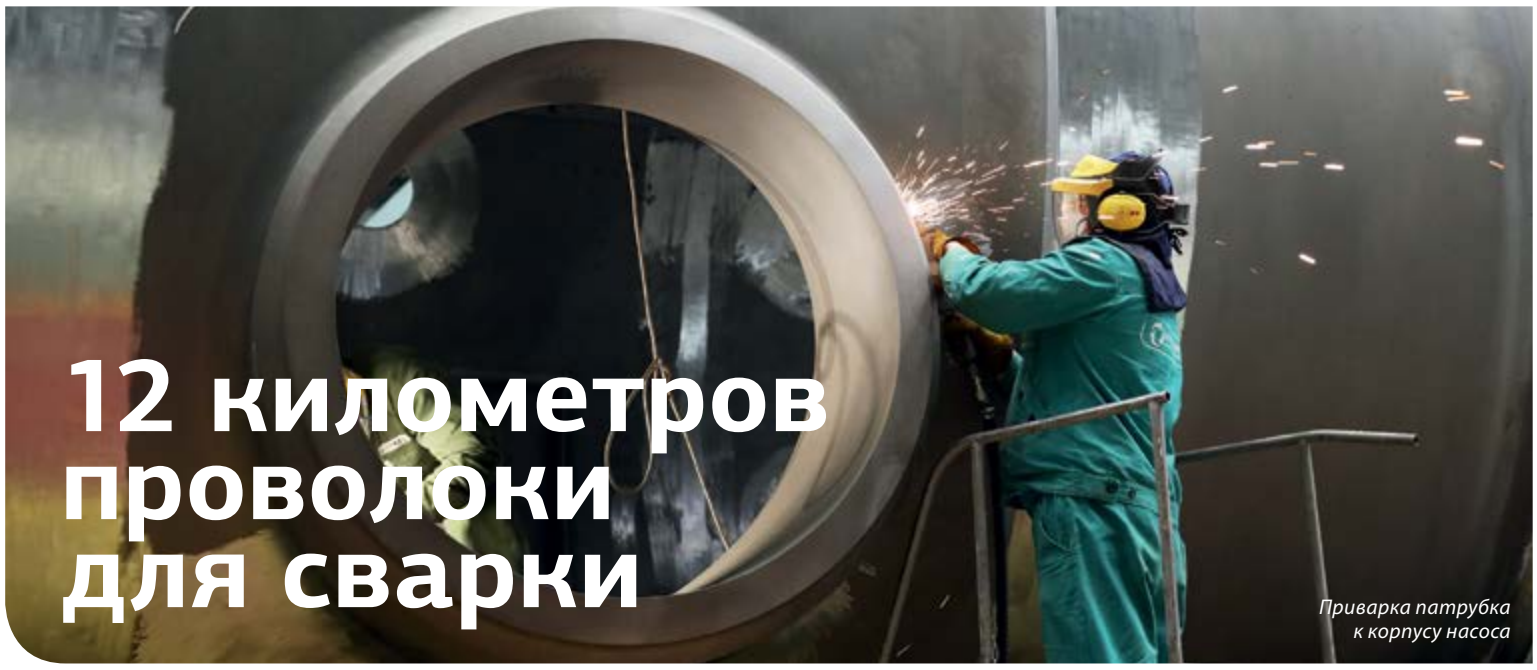
Из отработки – в производство

Специалисты специально-конструкторского технологического отдела ЧЕПЕЦКОГО МЕХАНИЧЕСКОГО ЗАВОДА (АО «ЧМЗ», входит в Топливную компанию Росатома «ТВЭЛ») разработали технологию, позволяющую перевести отработанный графит в товарную продукцию.

Графитовые стрежни применяются в качестве анодов на операции электролиза циркония и кальция. Новая технология предполагает выделение чистого графита с последующим изготовлением на ЧМЗ продукции из него (по специально разработанному ТУ 416-2019), а также очистку отработанных графитовых оборотов от загрязнений до уровня, востребованного потребителями. Технологическое решение позволит вовлечь все графитовые обороты завода в производственный процесс на предприятиях-потребителях.

ПРЕДПРИЯТИЯ АЭМ ПРОДОЛЖАЮТ ПРОИЗВОДИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АЭС «РУППУР» В БАНГЛАДЕШ.

ПАРТНЕРСТВО



12 километров проволоки для сварки

Приварка патрубка к корпусу насоса

НА АТОММАШЕ ВЫПОЛНИЛИ СБОРКУ И СВАРКУ КОМПЛЕКТА КОРПУСОВ ПАРОГЕНЕРАТОРОВ ДЛЯ ПЕРВОГО БЛОКА АЭС «РУППУР».

Парогенератор – теплообменный аппарат, является частью реакторной установки и относится к изделиям первого класса безопасности. Диаметр – более 4 м, длина аппарата составляет порядка 15 м, вес – 340 тонн. В состав оборудования одного энергоблока АЭС входят четыре парогенератора.

Предварительно корпус парогенератора собрали из четырех обечаек и заварили между собой. В процессе сварки в общей сложности было использовано более 2 тонн флюса и более 12 000 м проволоки.

В настоящее время первый корпус парогенератора массой 160 тонн завершает механическую обработку. В течение месяца изделие будет готово к установке коллекторов первого контура. Другие три корпуса теплообменных аппаратов – на разных стадиях изготовления: механическая обработка, проведение контроля.

Сегодня на Атоммаше на разных стадиях изготовления находятся еще четыре корпуса парогенераторов для 2-го блока АЭС «Руппур».

Соединили швами

ПЕТРОЗАВОДСКМАШ СОБРАЛ СФЕРИЧЕСКИЕ КОРПУСА НАСОСОВ ДЛЯ АЭС «РУППУР».

На заводе выполнили швы соединения фланцев со сферой на всех корпусах главных циркуляционных насосов (ГЦН), предназначенных для первого энергоблока станции в Бангладеш. На один энергоблок поставляется четыре сферических корпуса ГЦН, укомплектованных проставками (элементы подвески насоса).

Главный циркуляционный насос – изделие первого класса безопасности. На атомной станции он обеспечивает циркуляцию теплоносителя из реактора в парогенераторы и работает под давлением теплоносителя около 160 атмосфер и при температуре 300 °С. Масса одного корпуса составляет более 31 тонны при высоте 3,5 м и ширине свыше 3 м.

В настоящее время к сферическим корпусам приваривают напорный и всасывающий патрубки. После штамповки в Волгодонском филиале на завод поступили колена для ГЦН, которые после прохождения входного контроля также будут приварены к сферическим корпусам. Параллельно ведется работа по сборке и сварке проставок.

Слесарная обработка сварных швов на корпусе парогенератора

ДЛЯ АТОМНОЙ ОТРАСЛИ

С ремонтом проблем не будет

В ЦКБМ ИЗГОТОВИЛИ И ОТГРУЗИЛИ ЗАКАЗЧИКАМ КОМПЛЕКТЫ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ГЛАВНЫХ ЦИРКУЛЯЦИОННЫХ НАСОСОВ ГЦНА-1391.

На Нововоронежскую и Ленинградскую АЭС отправлены графитовые накладки для подшипников, уплотнительные и крепежные элементы (кольца, болты, шайбы), которые будут использоваться при проведении планово-предупредительных ремонтов главных циркуляционных насосных агрегатов.

Подшипник выемной части ГЦНА-1391

Главные циркуляционные насосы – важная и неотъемлемая часть реакторной установки. Они обеспечивают интенсивную циркуляцию теплоносителя в первом контуре реактора. От бесперебойной работы этих агрегатов напрямую зависит безопасность любой атомной электростанции. В подшипниковых узлах насосов ГЦНА-1391 применяется особый вид графита – с повышенной твердостью и износоустойчивостью.

человек месяца

Евгений Потехин, инженер-испытатель лаборатории теплогидравлических и механических испытаний ОКБМ Африкантов, стал лауреатом Всероссийского конкурса «Инженер года – 2019» в номинации «Профессиональные инженеры»:

« Я отвечаю за проведение экспериментальных исследований гидродинамических характеристик полномасштабной модели проточной части регулирующего органа арматуры холодной ловушки первого контура реакторной установки БН-1200М в рамках направления «Прорыв». Работы направлены на повышение технико-экономических показателей и конкурентоспособности установки.

ЗНАЙ НАШИХ!

На фото слева направо: Михаил Гантман, Сергей Друкаренко (первый вице-президент Международного союза научных и инженерных общественных объединений, вице-президент, первый секретарь Российского союза научных и инженерных общественных объединений), Евгений Потехин, Антон Ушатиков

Суперкомпьютерный двойник и холодная ловушка

СОТРУДНИКИ ОКБМ АФРИКАНТОВ СТАЛИ ЛАУРЕАТАМИ XX ВСЕРОССИЙСКОГО КОНКУРСА «ИНЖЕНЕР ГОДА – 2019».

Конкурс проводится Российским и Международным союзом научных и инженерных общественных объединений. Он направлен на выявление лучших инженеров России и популяризацию инженерного искусства. Состязание проводилось с ноября прошлого года по январь нынешнего и объединило участников из различных регионов России. Конкурсанты представили итоги своей работы за минувший год. А их опыт и потенциал оценивали ведущие ученые, инженеры, специалисты различных отраслей экономики.

УСПЕХИ МОЛОДЫХ

Лучших в профессии выбирали в двух категориях: «Инженерное искусство молодых» (специалисты в возрасте до 30 лет) и «Профессиональные инженеры» (специалисты со стажем работы не менее 5 лет).

Инженер-конструктор отдела акустического проектирования Дмитрий Куликов и инженер-испытатель лаборатории теплогидравлических и механических испытаний Сергей Тютин стали победителями первого тура конкурса в номинации «Инженерное искусство молодых».

Лауреатом конкурса в номинации «Инженерное искусство молодых» стал инженер-конструктор конструкторско-компоновочного отдела реакторов БН Сергей Курицын. Сергей принимал непосредственное участие в создании реакторных установок БН-800, БН-1200, БН-1200М. «В 2019 году я занимался разработкой стенда для испытания комплексов электрохимического датчика содержания водорода в натрии ЭХДВ-Н для модернизации системы автоматической защиты парогенератора РУ БН-800, – рассказывает он. – Кроме того, я участвовал в работах по созданию стенда для испытания полномасштабного макета радиально-осевого подшипникового узла главного циркуляционного насоса 2-го контура для РУ БН-1200М – разрабатывал 3D-модели, рабочую конструкторскую документацию, сопровождал изготовление».

ИННОВАЦИОННО И ПЕРСПЕКТИВНО

Звание лауреата конкурса в номинации «Профессиональные инженеры» присвоено начальнику бюро отдела акустического проектирования Михаилу Гантману, инженеру-конструктору отдела расчетов динамики систем и курирования автоматики Антону Ушатикову и инженеру-испытателю лаборатории теплогидравлических и механических испытаний Евгению Потехину.

В настоящее время Антон Ушатиков – основной разработчик комплексной электронно-математической модели для проекта БН-1200М. Он проводил корректировку алгоритмов управления виртуальным энергоблоком в режимах поддержания электрической частоты сети и суточного маневрирования, разрабатывал документацию по расчетному исследованию работоспособности твэлов.

Михаил Гантман участвует в разработке материалов второго этапа технического проекта перспективной корабельной ядерной реакторной установки, а также в работах в рамках инновационного проекта «Разработка ключевых элементов технологии создания суперкомпьютерных двойников энергетических систем и оборудования объектов морской техники».

Полная версия – на сайте «Вестника АЭМ»

цифра

160 атмосфер

составляет давление теплоносителя, под которым работает главный циркуляционный насос на АЭС

АКТУАЛЬНО

Кадровики поговорили с профсоюзами

НА БАЗЕ ЦНИИТМАШ СОСТОЯЛАСЬ КОНФЕРЕНЦИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ДИВИЗИОНА ПО ВОПРОСАМ СОЦИАЛЬНОГО ПАРТНЕРСТВА В 2020 ГОДУ.

Ее участниками стали представители служб управления персоналом и профсоюзных организаций дивизиона, управляющей компании и Госкорпорации. Основной темой для обсуждения на площадке конференции стал приказ генерального директора Росатома Алексея Лихачева, который внес изменения в социальную политику отрасли. Также коллеги поговорили о спортивной жизни в компании и мероприятиях, посвященных празднованию 75-й годовщины Победы в Великой Отечественной войне и 75-летию атомной отрасли.

Для участников конференции организовали экскурсию по производственным площадкам ЦНИИТМАШ

«Текущий объем заказов и прогноз по развитию новых бизнесов ставит перед дивизионом ряд актуальных задач, – отметила заместитель генерального директора по управлению персоналом АО «Атомэнергомаш» Юлия Николаева. – Речь идет в том числе о развитии кадрового потенциала. Для эффективной работы Атомэнергомаш готов вкладываться в человеческий капитал, что прямо влияет на развитие научных и производственных компетенций дивизиона.

Стратегия развития Атомэнергомаша до 2030 года предполагает не только наращивание темпов производства. Параллельно с этим нам необходимо повышать производительность труда. Здесь мы своим надежным помощником видим именно профсоюз».

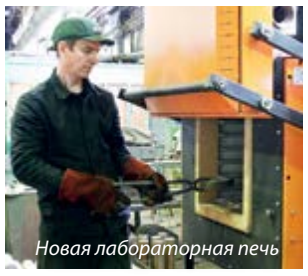
Полная версия – на сайте «Вестника АЭМ»

рейтинг публичности

Количество материалов, предоставленных предприятиями холдинга в газету «Вестник АЭМ»* № 3 (92), март 2020 года, шт.

*В печатной и электронной версиях

МОДЕРНИЗАЦИЯ


Новая лабораторная печь

700 градусов за два часа

Петрозаводскмаш проводит реконструкцию и перевооружение термического участка. В эксплуатацию вводится новое оборудование – лабораторная печь для отпуска камерного типа. Если имеющиеся печи необходимо предварительно прогревать около 20 часов, то новое оборудование из холодного состояния на максимальный режим 700 °С выходит в течение двух часов.

Подробнее – на сайте «Вестника АЭМ»

МОДЕРНИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ – ПОСТОЯННЫЙ ПРОЦЕСС НА ПРЕДПРИЯТИЯХ АЭМ. УСПЕШНО РЕШАТЬ СТОЯЩИЕ ПЕРЕД НАМИ ЗАДАЧИ МЫ МОЖЕМ, ИСПОЛЬЗУЯ ТОЛЬКО САМЫЕ СОВРЕМЕННЫЕ СТАНКИ И ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ. РАССКАЖЕМ О НЕКОТОРЫХ АКТУАЛЬНЫХ ПРОЕКТАХ, РЕАЛИЗАЦИЯ КОТОРЫХ ДЕЛАЕТ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО БОЛЕЕ ИННОВАЦИОННЫМ И ЭФФЕКТИВНЫМ.

ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

Новые пружины сжали время и материал

НА ПРЕДПРИЯТИИ ВВЕДЕН В ЭКСПЛУАТАЦИЮ НОВЫЙ УЧАСТОК.

Торцовка пружин на новом торцешлифовальном станке

В рамках инвестиционного проекта, открытого в 2019 году с расчетным сроком реализации 5 лет, запланировано обновление станочного парка производственной базы ОКБ «ГИДРОПРЕСС». В первую очередь речь идет о замене универсальных станков, которые исчерпали свой ресурс. Проект нацелен на сокращение времени простоя оборудования, связанного с внеплановыми ремонтами, и повышение производительности. Для вывода из эксплуатации устаревшего оборудования в конце 2019 года было приобретено принципиально новое оборудование для ОКБ «ГИДРОПРЕСС» – два станка с числовым программным управлением по изготовлению пружин, входящих в три из пяти основных сборок изделия – привода СУЗ.

БЕЗ «ХВОСТОВ»

Почему внимание было сфокусировано именно на производстве пружин? До введения этого участка в эксплуатацию изготовление пружин велось на неспециализированном оборудовании. Технология изготовления, предусматривающая использование универсальных токарных и точильно-шлифовальных станков, была малопроизводительной: она не обеспечивала минимальные припуски материала, содержала в основном ручные операции с наличием вредных производственных факторов. К тому же из-за того, что оборудование находилось в разных пролетах цеха, приходилось осуществлять лишние перемещения заготовок и деталей.

Для устранения перечисленных потерь и эффективного размещения приобретенных станков был проведен анализ производственных площадей и в результате их оптимизации был организован новый производственный участок. За счет установки системы очистки воздуха циклонного типа на новом участке существенно улучшены условия труда слесарей. В настоящее время этот участок принят в эксплуатацию – новое оборудование смонтировано, отлажено и полноценно влилось в производственную цепочку.

С первых дней работы нового оборудования стало очевидным, что значительно возросла производительность. С введением приобретенных станков существенно сократилось время изготовления пружин. Так, если на токарном станке с учетом подготовительных операций время навивки одной пружины составляло около двух минут, то на пружинно-навивном станке эта операция выполняется за 20 секунд. Кроме сокращения времени изготовления фактически сократилось и количество материала, необходимого для изготовления пружин. Ранее проволока отматывалась из бухты и отрубалась на заготовки определенного размера, а после навивки оставались длинные «хвосты», которые обрубались. Возможности нового станка обеспечивают изготовление пружин без излишнего технологического припуска, обеспечивая существенную экономию материала.

ДВЕ НЕДЕЛИ ВМЕСТО ПЯТИ

На следующем технологическом переделе – торцовке пружин – также сократилось время обработки благодаря введению в эксплуатацию торцешлифовального станка. Выполнение этой технологической операции для 30 комплектов приводов на сегодняшний день занимает две рабочих недели, а ранее составляло пять рабочих недель.

В настоящее время на участке изготовления пружин ведутся работы по внедрению инструментов Производственной системы «Росатом», идет организация рабочих мест по системе 5С, мест хранения оснастки, готовятся к реализации ППУ, определяются правила работы участка с учетом требований тянущей системы.

Ввод в эксплуатацию нового участка позволил сократить время и сохранить высокий уровень качества производства пружин.

ЦНИИТМАШ

Станочная революция

В 2018 ГОДУ В ИНСТИТУТЕ ПОЛНОСТЬЮ МОДЕРНИЗИРОВАН ОПЫТНО-ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ УЧАСТОК.

На базе этого участка можно создавать образцы для настройки автоматизированных систем ультразвукового контроля АЭС. В рамках модернизации участка проведен ремонт помещения, а 6 станков 80-летней давности были заменены на 9 новых отечественных: токарные, фрезерные, заточной, сверлильный, станок с электроэрозионным способом изготовления детали. В 2017–2018 годах на участке были изготовлены испытательные образцы для эксплуатационного контроля ВВЭР-1200. Сейчас здесь ведутся работы по исследованию методов получения трещин и разработке технологий и способов изготовления испытательных образцов для аттестации систем и методик контроля оборудования и трубопроводов АЭС в рамках Единого отраслевого тематического плана Росатома.

Токарно-винторезный станок на опытно-испытательном участке института неразрушающих методов исследования металлов ЦНИИТМАШ

цифры и факты

В результате реализации в ЦНИИТМАШ ПСР-проекта…

- …«Оптимизация системы согласования рамочных внешнеэкономических договоров для целей экспортного контроля» – время согласования спецификаций сократилось с 38 до 1 рабочего дня.
- …«Оптимизация процесса выдачи несекретных архивных дел по запросам структурных подразделений» – срок выдачи несекретных архивных дел сократился с 6,5 до 1,5 рабочего дня.
- …«Снижение трудоемкости формирования отчетности для отслеживания и оперативного контроля мероприятий по реализации производственных проектов» – время формирования данных для консолидированного отчета сократилось с 5 до 0,1 рабочего дня.
- …«Модернизация стенда для механического вальцевания труб теплообменных аппаратов АЭС» – время вальцевания одной трубы сократилось с 25 до 15,3 часа, а качество труб было улучшено на 20%.
- …«Сокращение сроков процесса выездной проверки испытательной лаборатории на месте» – срок пребывания сотрудников на выездной проверке сократился с 30 до 11 рабочих дней.
- …«Оптимизация процесса получения образцов для практических занятий по неразрушающему контролю для аттестации» – срок проверки практических навыков сократился с 18 до 5 рабочих дней.
- …«Оптимизация процесса проведения аттестационных экзаменов с целью увеличения объема аттестаций» – срок ответа заказчикам по проведению аттестации сократился с 24 до 9 рабочих дней.
- …«Сокращение сроков процесса изготовления изделий на опытно-испытательном участке» – время изготовления деталей на участке сократилось с 90 до 28 минут.

Успешно защитились

Сотрудники ЦНИИТМАШ отчитались о реализации 31 ПСР-проекта, инициированного в 2019 году. Защита длилась четыре дня, в каждый из которых руководители ПСР-проектов представили отчетную презентацию по их реализации. В рамках отчета они рассказали, почему была выбрана именно эта тема проекта, какие проблемы возникли в ходе работы по нему, какими были целевые показатели и сама схема реализации.

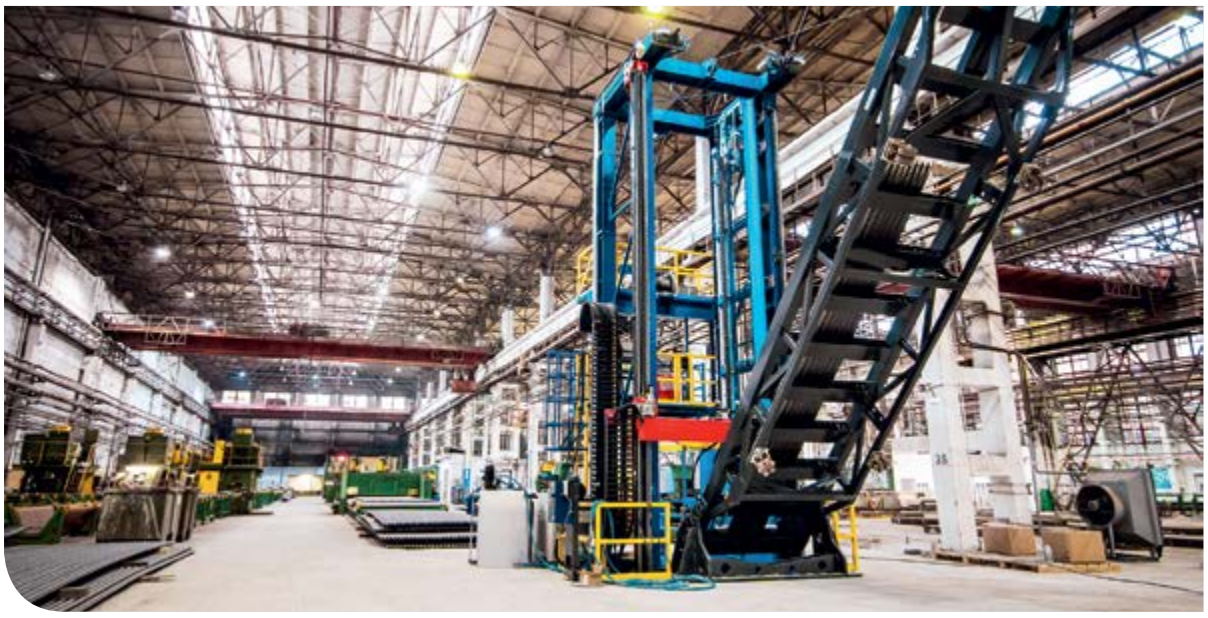
Подробнее – на сайте «Вестника АЭМ»

ВЕСТНИК АЭМ
№ 3 (92) март 2020

ЗиО-Подольск

По французской технологии

ЗАВОД ГОТОВИТСЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ НОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ.



За последние два года завод значительно расширил станочный парк для изготовления оборудования для заводов по термической переработке ТКО. На фото – автоматические установки (модель FOW фирмы Fronius) для наплавки специального никелевого сплава на элементы котельного оборудования

Оборудование предназначено для машинных залов зарубежных атомных станций, в частности АЭС «Аккую» и «Ханхикиви». Для реализации новых заказов требуется освоение новых технологий, и здесь без привлечения инвестиционного ресурса никак не обойтись. В 2019 году завод защитил инвестпроект на сумму более трех миллиардов рублей на обновление станочного парка, реконструкцию производственной площадки и коммуникаций. Годовая инвестпрограмма предприятия была реализована на 99%, а значит, средства в модернизации производства использовались весьма эффективно.

«Почти 100-процентное выполнение показателя эффективного размещения инвестиций в карте КПЭ предприятия для нас очень важно, – отмечает генеральный директор ЗиО-Подольска Анатолий Смирнов. – Это говорит о том, что те инвестиции, которые мы вкладываем, начали приносить доход. Мы своевременно выполняем мероприятия по обновлению станочного парка, реконструкции производственной площадки и коммуникаций, а также по развитию технологических процессов. В течение ближайших нескольких лет три миллиарда рублей будут направлены на освоение изготовления оборудования машзала по французской технологии «Арабель», а это 14 номенклатурных единиц. Перед заводом стоит вызов: освоить изготовление более 90% новых продуктов».

В 2020 году на заводе продолжатся работы по внедрению новых технологий. Они касаются сверления отверстий в трубных досках и перегородках конденсаторов турбин по проекту «Арабель», а также запрессовки тонкостенных теплообменных труб из титана толщиной 0,5 и 0,7 мм в трубные доски конденсаторов турбин. Кроме того, завод готовится к освоению технологии для изготовления низкопрофильных монометаллических теплообменных труб для сепараторов-пароперегревателей (СПП) повышенной эффективности. Совместно с Центральным аэрогидродинамическим институтом (ЦАГИ) сотрудники дирекции по науке трудятся над созданием специального режущего инструмента (трепанирующей головки) с демпфирующими виброгасящими элементами для механической обработки патрубков приварки кассет корпусов реакторов РУ РИТМ-400 для ледокола «Лидер».

цифры и факты

Повышение эффективности производства осуществляется не только за счет технического перевооружения предприятия, но и в ходе развития Производственной системы «Росатом». В 2019 году на заводе было реализовано 49 личных ПСР-проектов, экономический эффект составил 19,3 млн рублей. Например, реализация ПСР-проекта «Комплексная оптимизация потока изготовления испарителя этана» позволила сократить время протекания процессов с 485 до 406 дней. А ПСР-проект «Комплексная оптимизация потока изготовления экономайзера тип 1 для МСЗ» начальника производства оборудования ТЭ и ТТ Александра Сторожева победил в отраслевом конкурсе предложений по улучшениям и ПСР-проектов в номинации «Лучший ПСР-проект, направленный на повышение производительности труда и эффективности использования ресурсов».

АКТУАЛЬНО

Выявление рисков – это дело важное!

В КОМПАНИИ «АЭМ-ТЕХНОЛОГИИ» СИСТЕМА РИСК-МЕНЕДЖМЕНТА СТАНОВИТСЯ ВСЕ БОЛЕЕ ОПЕРАТИВНОЙ И ГИБКОЙ.

В нашем стремительно меняющемся мире даже незначительные и на первый взгляд не связанные друг с другом изменения могут оказывать сильное влияние на многие процессы. Для того, чтобы всегда оставаться успешным в таких условиях, и существует риск-менеджмент – принятие и выполнение управленческих решений с учетом рисков позволяет своевременно распознавать возможные риски, снижать вероятность их возникновения и минимизировать возможные потери в ходе реализации проектов. Сегодня «АЭМ-технологии» внедряют риск-ориентированное мышление на каждом уровне – от высшего руководства до рядовых сотрудников.

В СИСТЕМУ РИСК-МЕНЕДЖМЕНТА ВОВЛЕЧЕН ВЕСЬ КОЛЛЕКТИВ КОМПАНИИ

Выявлять риски могут не только основные участники процесса, но и вообще любой сотрудник. Для этого достаточно описать риски и опустить «Карту выявления рисков» в ящик «Обращения сотрудников по выявлению рисков (угрозы и возможности)». Кроме того, на сервере компании создана папка «Идентифицированные риски». Сотрудник может сообщить о выявленном риске в электронном виде или связаться с риск-менеджером. При этом эксперт решает самостоятельно, заявлять ли о риске анонимно или открыто.

ЗАЧЕМ ЭТО НУЖНО?

Развитие системы риск-менеджмента в компании, как и в атомной отрасли в целом, помогает решать такие стратегические задачи, как снижение себестоимости продукции, создание новых конкурентоспособных продуктов и увеличение доли присутствия нашей продукции на международных рынках. Современная система риск-менеджмента может стать для компании одним из стратегических аргументов при взаимодействии с потенциальными партнерами на международных рынках с высоким уровнем конкуренции.

ЧТО ДЛЯ ЭТОГО ДЕЛАЕТСЯ?

Прежде всего, работа по развитию системы риск-менеджмента – это создание современной «среды» внутри компании. Этот подход направлен на управление рисками и оценку рисков. Кроме того, в процессе работы системы управления рисками будет сформирована база извлеченных уроков по проектам на протяжении всего их жизненного цикла. Такая база станет одним из эффективных инструментов при принятии управленческих решений.

Компания «АЭМ-технологии» исходит из того, что выявление рисков и управление рисками необходимо интегрировать в процессы своей деятельности. При этом компания внимательно анализирует и учитывает современные требования заказчиков и международных стандартов, исходя из целей и направлений развития.

Например, в «АЭМ-технологии» в соответствии с требованиями системы менеджмента запланирована сертификация по международному стандарту ISO 45001:2018. Данный стандарт рассматривает как риски, так и возможности в области охраны труда и техники безопасности.

Другой пример – с целью расширения рынка потребителей трубопроводной арматуры проведено обучение и сертификация сотрудников по требованиям стандарта Американского института нефти API Specification, который по умолчанию включает в себя требования в части риск-менеджмента.

Перемещай мобильником

Петрозаводскмаш вводит в промышленную эксплуатацию мобильные приложения по краткосрочному планированию и перемещению материалов.

Программное обеспечение реализовано на базе системы 1С. Приложения предназначены для производственных мастеров, начальников участков, сотрудников планово-диспетчерского управления. С помощью планшета или мобильного телефона можно оперативно, находясь в любой точке производства, выдавать сменно-суточные задания, отмечать факт выполнения операций, а также создавать заявки на перемещение грузов.

Подробнее – на сайте «Вестника АЭМ»

ОТДЕЛЬНОЕ ВНИМАНИЕ В МАРТОВСКОМ НОМЕРЕ МЫ, КОНЕЧНО, РЕШИЛИ УДЕЛИТЬ ЗАМЕЧАТЕЛЬНЫМ ЖЕНЩИНАМ АЭМ. СУДЬБА – ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ИЛИ ЛИЧНАЯ – НЕРЕДКО ГОТОВИТ ИМ НЕПРОСТЫЕ СИТУАЦИИ. НО НАШИ ЖЕНЩИНЫ ВСЕГДА ОСТАЮТСЯ КРАСИВЫМИ, ОБАЯТЕЛЬНЫМИ, ЖЕНСТВЕННЫМИ, МУДРЫМИ, ТЕРПЕЛИВЫМИ.

Эта женщина умеет пилить!

СОТРУДНИЦА АТОММАША ФИЛИГРАННО ДЕЛАЕТ ЭТО УЖЕ ПОЧТИ 20 ЛЕТ.

Людмила Божкова – резчик труб и заготовок заготовительного участка. Ей предлагали перейти в офис, но она стоит на своем: «Не люблю я бумажки, хочу работать с железом».

Ленточно-отрезные станки сильно шумят при работе, но нашу героиню это не раздражает. «У каждого станка своя мелодия, своя музыкальная история», – улыбается она. А сама тем временем успевает и с корреспондентом беседовать, и станки контролировать. Там замерит, тут посмотрит. Все в порядке – можно переходить к другим деталям.

«Я не люблю одинаковую работу, – признается Людмила. – Монотонно резать одно и то же – это скучно. Интереснее, когда заготовки и мелкие, и большие. Меня, бывает, спрашивают: как можно так любить пилить? А я отвечаю: здесь все для меня – график удобный, работа нравится, зарплата устраивает. А главное – я знаю, что делаю нужное дело».

Свой богатый профессиональный опыт Людмила с удовольствием передает и коллегам. «11 лет назад, когда я пришел на завод, моим наставником стала Людмила Петровна. Она очень помогла мне вникнуть в процесс, – говорит резчик труб и заготовок Владимир Володин. – Ей это нравится, а нам нравится работать с ней. Она у нас одна такая на участке. Особенная».

Атоммаш – второй дом Людмилы Божковой. Ее общий трудовой стаж на предприятии насчитывает уже 39 лет. «У меня есть сменно-суточное задание, и я так стараюсь построить график, чтобы все было удобно, быстро и четко, – рассказывает она. – Когда в конце смены смотрю на готовые детали, то по-настоящему расслабляюсь и с радостным чувством иду домой».

А дома у нее другая, не менее приятная работа. Сад и огород, дети и внуки. И там Людмила Петровна кружится как пчелка, но уже не у станков, а у плиты: она прекрасно готовит, любит побаловать домочадцев пирогами и тортами. А в конце вечера можно и книгу почитать. Это тоже приятно.

Людмила Божкова настраивает ленточно-отрезной станок

Не останавливаться в развитии

НАША КОЛЛЕГА ИЗ ОКБМ АФРИКАНТОВ НЕ БОИТСЯ НОВОГО И СТРЕМИТСЯ РАЗВИВАТЬ СЕБЯ В РАЗНЫХ СФЕРАХ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ.

«В школе для конкурса чтецов я выбрала стихотворение Николая Заболоцкого «Некрасивая девочка», – рассказывает Юлия Урутина, специалист отдела связей с общественностью и СМИ и рекламно-выставочной деятельности. – В нем есть такие строки: «А если это так, то что есть красота / И почему ее обожествляют люди? / Сосуд она, в котором пустота, / Или огонь, мерцающий в сосуде?». С тех пор во многих жизненных ситуациях его вспоминаю. Красота – понятие неоднозначное, каждый человек видит и воспринимает ее по-своему. Теперь мой девиз по жизни: «Сосуд» всегда должен быть наполнен».

«УСПОКОИТЬСЯ И УЙТИ В ДЕКРЕТ»

Успешно окончив физический факультет Нижегородского государственного университета, Юлия пришла на работу в ОКБМ Африкантов инженером отдела расчетов динамики систем и курирования автоматики. Занималась расчетным анализом режимов нормальной эксплуатации и режимов с нарушением нормальной эксплуатации реакторных установок БН-800 и БН-1200. Решила не останавливаться в своем обучении и расширять рамки технической профессии. Получила второе высшее образование экономиста.

«Параллельно я активно занималась развитием молодежной жизни в ОКБМ и даже проводила мастер-классы по организации совета молодежи на разных предприятиях, – говорит наша героиня. – Работа инженером-расчетчиком, выступление на научно-технических молодежных конференциях, постоянное общение с интересными людьми, участие в регулярных слетах молодых активистов, а также периодических собраниях молодежной палаты при городской думе и совете молодых ученых Нижегородской области плавно перетекли в работу специалиста по рекламно-выставочной деятельности ОКБМ. Все это было настолько динамично, что некоторые коллеги говорили мне: «Юлия, тебе нужно остановиться, успокоиться и уйти в декрет». Я так и сделала. У меня появилась замечательная дочка. Остановиться, правда, не удалось: в декрете работала дома – занималась бухгалтерией. Здесь мне и пригодилось второе образование».

УСПЕХ НАЦИОНАЛЬНОГО МАСШТАБА

Когда женщины возвращаются на работу после декретного отпуска, обычно долго втягиваются в производственный процесс, но Юлия не могла себе этого позволить. Ее ждало много интересных проектов, требующих постоянного расширения профессиональных знаний и развития творческих компетенций. Одним из таких проектов стал запуск нового корпоративного интернет-сайта ОКБМ, для создания которого была необходима полная переработка структуры действующего сайта. «Перед нами стояла непростая задача – органично интегрировать всю информацию предприятия с более чем 70-летней историей развития в структуру современной медийной площадки, – вспоминает Юлия. – Итогом работы стал качественный продукт, получивший награду национального конкурса. Это приятно!»

Отличная площадка для взаимодействия

В ЦНИИТМАШ состоялся семинар для специалистов по электромагнитным методам неразрушающего контроля.

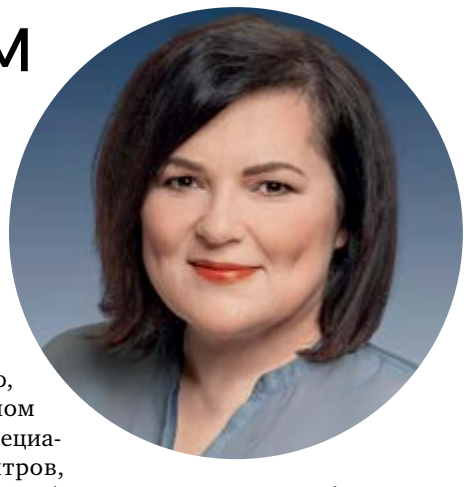
Тема семинара звучала так: «Электромагнитные методы неразрушающего контроля. Вихретоковый метод. Магнитопорошковый метод. Электромагнитно-акустический способ УЗК. Методики, аппаратура, практическое применение».
В мероприятии приняли участие более 90 человек из 25 организаций: специалисты по неразрушающему контролю (НК), работающие на АЭС, заводах, в нефтяной и газовой отраслях, сотрудники Атомного надзора, университетов и аттестационных центров.

Подробнее – на сайте «Вестника АЭМ»

ВЕСТНИК АЭМ
№ 03 (92) март 2020

Все под контролем

ЭТОМУ ПРИНЦИПУ НОВЫЙ ФИНАНСОВЫЙ ДИРЕКТОР ARAKO СЛЕДУЕТ И В РАБОТЕ, И В СПОРТЕ.



Ленка Каванова работает в компании уже 10 лет. «Первые три года я была простым бухгалтером, затем в течение семи лет занимала должность главного бухгалтера, – рассказывает она. – В работе я всегда особое внимание уделяла созданию в коллективе атмосферы дружбы и взаимопомощи. Какие качества я ценю в людях? Ответственность и аккуратность. Наша работа требует особой точности, ведь мы составляем бухгалтерские и налоговые отчеты, годовые балансы, учитываем счета-фактуры, рассчитываем и выплачиваем зарплаты, сотрудничаем с аудиторами и налоговыми консультантами. Кроме того, мы находимся в постоянном контакте с банкирами и специалистами дилинговых центров, выполняем большую работу, необходимую для успешного бизнеса компании.

Финансовым директором в ARAKO я начала работать в феврале этого года. Сегодня я управляю командой из девяти человек. В зоне нашей ответственности все финансовые операции компании.

Однако моя жизнь – не только бухгалтерские цифры. У нас с мужем Иржи двое сыновей – оба учатся. Младший Криштоф – в средней школе в Опаве, старший Йонаш – в университете в Праге.

Есть у меня и хобби – баскетбол. Еще в молодости я влюбилась в этот вид спорта, так же как потом и оба моих сына, которые тоже активно им занимаются. Я же за свою собственную баскетбольную карьеру 13 лет сначала играла сама, потом еще пять лет руководила молодежной командой. Как в баскетболе, так и в работе я стараюсь держать все под контролем. Моя основная цель – получать от работы удовольствие, находить самые лучшие и самые простые решения».

Ленка Каванова (справа) со своими подопечными из молодежной баскетбольной команды

Печать на всю жизнь

СОТРУДНИЦА ЦНИИТМАШ ПРИШЛА НА РАБОТУ В ИНСТИТУТ СРАЗУ ПОСЛЕ ШКОЛЫ.

Старший секретарь Ольга Ослякова трудится в ЦНИИТМАШ уже 45 лет. Она – ветеран труда, награждена медалью «850-летие Москвы» и знаком отличия «Ветеран атомной энергетики и промышленности».

Пришла она на свою первую и пока единственную в жизни работу в 17 лет. «Я окончила школу, поступила в училище машинисток-стенографисток, поучилась три дня и поняла, что мне там не нравится, – вспоминает Ольга Александровна. – Тогда мама обратилась в бюро по трудоустройству, которое и определило меня в ЦНИИТМАШ. Можно сказать, что в место, где я по сей день работаю, мама привела меня за ручку».

Так с 1975 года Ольга Александровна начала работать в машинописном бюро в отделе научно-технической информации ЦНИИТМАШ. Коллектив состоял из восьми человек, дел хватало каждому, регулярно выплачивали хорошую зарплату и премии, коллеги машинисток очень ценили. Словом, работа приносила Ольге Александровне радость. «Мне очень нравится печатать на машинке! – говорит она. – Не знаю, почему, но я всегда чувствовала, что это прямо мое. В машбюро мы что только не печатали: доклады, аннотационные и обычные отчеты, диссертации, бухгалтерские документы. И для меня это просто фантастическая работа».

В 19 лет, уже два года отработав в машбюро, наша героиня вышла замуж за одноклассника, который чуть позже тоже пришел в ЦНИИТМАШ. «Мой муж и сейчас работает на опытном производстве электромонтером. Отношения у нас завязались уже после школы. Мы сыграли свадьбу, я родила двоих сыновей. Они с ЦНИИТМАШ никак не связаны, хотя один и пошел по стопам папы – тоже стал электромонтажником».

Дальше наступила перестройка и девяностые: сначала стали сокращать сотрудниц машбюро, а потом и все подразделение решили упразднить. Но Ольгу Александровну как ответственного и ценного работника перевели в дирекцию – набирать на машинке все необходимые высшему руководству документы.

В приемной генерального директора ЦНИИТМАШ она продолжает трудиться и сегодня, ежедневно встречая гостей доброжелательной улыбкой. «В моей жизни нет ничего интересного, – смущается Ольга Александровна. – Иногда я думаю: надо же, целая жизнь в ЦНИИТМАШ, 45 лет! Но это только кажется, что очень долго. Она пролетела мгновенно, будто я ее и не увидела. В ЦНИИТМАШ за время моей работы сменилось шесть директоров, на место печатных машинок пришли компьютеры, у секретаря появилось много новых задач, иногда бывали непростые времена… Но стремления уйти отсюда у меня никогда не было. Как бы странно это ни звучало, в ЦНИИТМАШ меня все это время держала искренняя любовь к процессу печатания. И конечно, замечательные люди».

Твердая отличница

САМОСТОЯТЕЛЬНОСТИ И УМЕНИЮ ПОСТОЯТЬ ЗА СЕБЯ СОТРУДНИЦА ЗИО-ПОДОЛЬСКА ЛЮДМИЛА БЕЛЯКОВА НАУЧИЛАСЬ ЕЩЕ В ДЕТСТВЕ.

В 12 лет девочка осталась без мамы и поняла, что рассчитывать теперь может только на себя. Людмила с детства отличалась тягой к точным наукам, поэтому и профессию выбрала техническую. С отличием окончила отделение «обработка металлов резанием» Подольского индустриального техникума, затем поступила во Всесоюзный заочный политехнический институт на специальность «машиностроение». «Так как у меня был красный диплом техникума, то при поступлении в вуз мне предстояло либо сдать профилирующий предмет – математику устно и письменно – на пять, либо пройти все испытания, – вспоминает Людмила Белякова, сегодня – старший мастер производственного подразделения № 803 ЗиО-Подольска. – Экзаменаторы поставили мне четверку. Я не согласилась с оценкой, и тогда два преподавателя (люди уже в возрасте) переглянулись и решили меня «погонять». В итоге я получила заслуженную пятерку».

«СНАЧАЛА РАЗБЕРУСЬ САМА, ПОТОМ – ДАМ ЗАДАНИЕ»

Учебу в институте девушка совмещала с работой на электромеханическом заводе, а в 1975 году устроилась на ЗиО в цех № 7 технологом. То есть в этом году она отмечает 45-летний юбилей работы на нашем заводе!

В семидесятых же годах перед цехом № 7 стояла задача по изготовлению оборудования для атомной подводной лодки (заказ 120). После рождения первенца Людмила перешла в отдел неразрушающих методов контроля (ОНМК). Сначала работала техником, потом инженером в рентген-лаборатории – осуществляла контроль качества оборудования реактора БН-600.

После 18 лет работы в ОНМК Людмила решила кардинально изменить трудовую деятельность. «Хотелось развиваться дальше, попробовать свои силы на новом поприще. Мне приглянулась работа мастера, требующая активности, большого запаса энергии, постоянного общения с людьми», – рассказывает она.

Так и стала мастером. Под ее началом шло изготовление оборудования реактора БН-800.

Людмила любит свою работу за разнообразие. Ей интересно знакомиться с новыми заказами. Перед тем как приступить к изготовлению нового изделия, Людмила Владимировна тщательно прорабатывает документацию, изучает чертежи, вникает в техпроцессы, поэтому в момент начала производства имеет четкое представление, к чему надо стремиться. «Ребята знают: если я даю задание, то сама в этом уже разобралась», – подчеркивает старший мастер.

«С МУЖЧИНАМИ ЛЕГЧЕ»

Сегодня в подчинении у Людмилы Беляковой около 20 мужчин. Распределяя объем работы, она всегда учитывает возможности рабочих, понимает, от кого из них и на каком участке будет больше пользы, и к каждому находит индивидуальный подход. «С мужчинами легче работать, – утверждает она. – У них меньше слов, больше дел. Они не могут себе позволить не выполнить задание, им будет неудобно передо мной».
Людмила Владимировна входит в число наиболее высококлассных специалистов – руководителей среднего звена предприятия. Сейчас рабочие ее участка изготавливают оборудование для Курской АЭС-2.

Полные версии всех материалов – на сайте «Вестника АЭМ»

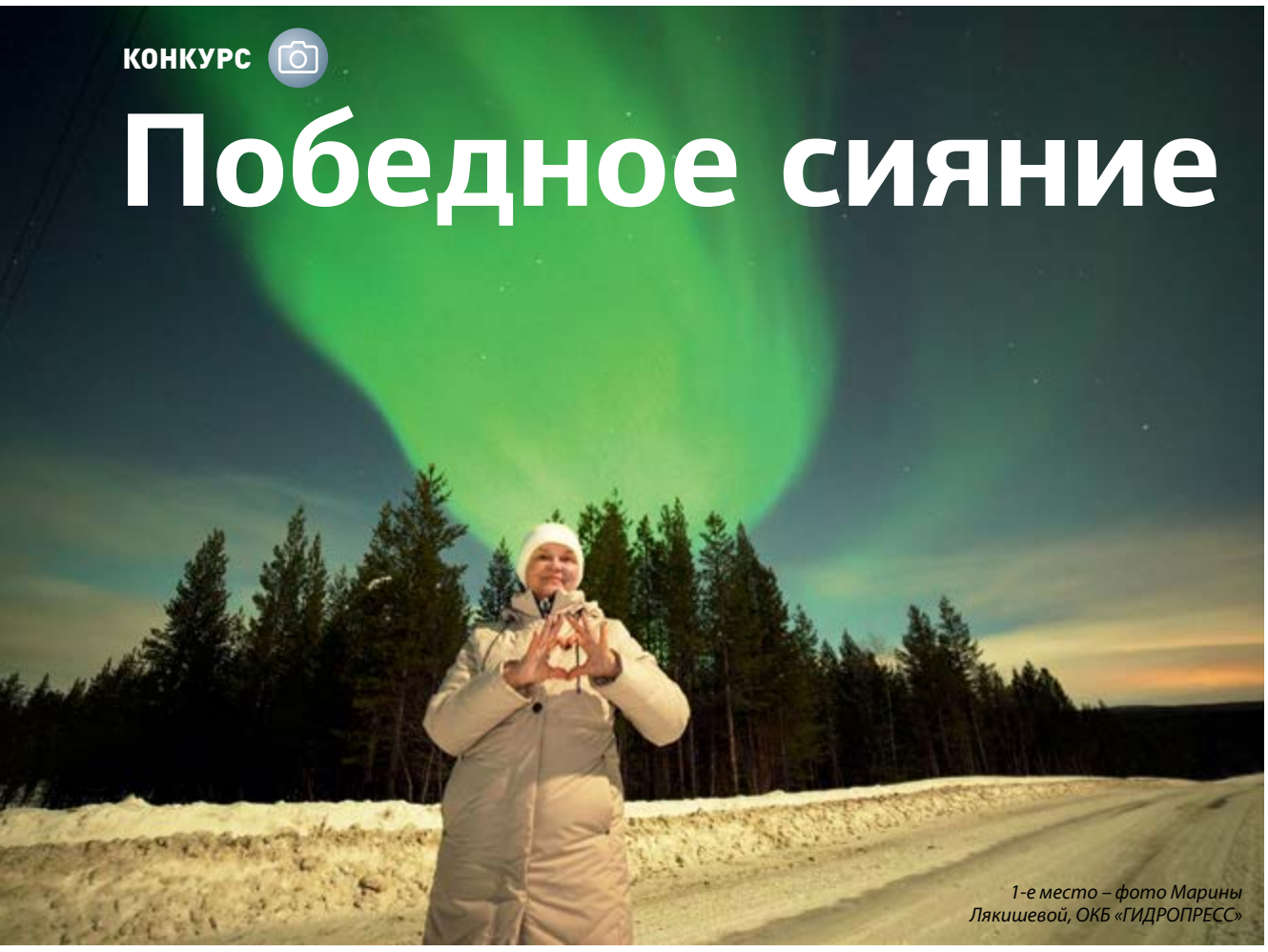
Капля в роли Прометея

Представьте: всего одна дождевая капля зажигает 100 маленьких светодиодных лампочек. Фантастика? Нет. Китайские инженеры в сотрудничестве с американскими коллегами разработали интерфейс энергогенерирующей установки, которая с этой задачей отлично справляется. При этом мощность генератора существенно больше, чем у установок, что разрабатывались ранее. «Как показывают наши эксперименты, капля объемом в 100 микролитров, упавшая с высоты 15 сантиметров, способна выработать ток напряжением в 140 вольт», – говорит профессор Гонконгского университета Цуанкай Ван, автор проекта.

Подробнее – в свежем обзоре новостей науки на сайте «Вестника АЭМ»

КОНКУРС

Победное сияние



1-е место – фото Марины Лякишевой, ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

2-е место – фото Елены Харитоновой, ОКБМ Африкантов

3-е место – фото Лады Романовой, Петрозаводскмаш

СЕГОДНЯ МЫ ПОДВОДИМ ИТОГИ КОНКУРСА ЗИМНИХ ФОТОКАДРОВ, ОБЪЯВЛЕННОГО В «ВЕСТНИКЕ АЭМ» В ДЕКАБРЕ ПРОШЛОГО ГОДА.

Победительницей стала Марина Лякишева, начальник группы расчетов на прочность теплообменного оборудования отдела прочности элементов БН ОКБ «ГИДРОПРЕСС». На фото, которое она прислала на конкурс, изображено едва ли не самое красивое, что можно увидеть зимой, – полярное сияние. Завораживающее свечение неба происходит и в другие времена года, но именно зимой, в сочетании с искрящимся снегом на земле, оно выглядит особенно впечатляюще.

«Увидеть полярное сияние – моя давняя мечта, которая исполнилась 9 января этого года, – рассказывает Марина. – Со старшим внуком, 14-летним Володей, мы поехали в Мурманск на охоту за этим чудом природы. Охота удалась! Снимок сделал наш гид от турфирмы Андрей Цвитун. Кстати, на фото на небе видна и Большая Медведица».

На втором месте – фото Елены Харитоновой, специалиста отдела организации процедур закупок ОКБМ Африкантов.

На третьем месте – Лада Романова, главный редактор газеты «Машиностроитель Карелии».

Поздравляем призеров и благодарим всех участников конкурса!

СПОРТ

Теперь будем биться за АЭМ!

В ПОДОЛЬСКЕ СОСТОЯЛСЯ ДИВИЗИОНАЛЬНЫЙ ТУРНИР ПО МИНИ-ФУТБОЛУ ПАМЯТИ Е. П. СЛАВСКОГО*.

Соревнования, организаторами которых выступили ЗиО-Подольск и АНО «Атом-спорт», принял Ледовый дворец «Витязь». На кону стояла путевка на аналогичный турнир, но уже в масштабах всего Росатома. За победу в Подольске боролись 8 команд, представляющих предприятия АЭМ. Все они показали на площадке высокую самоотдачу и характер, но до решающих поединков добрались самые мастеровитые и удачливые. В финале хозяева состязаний встретились с командой ОКБМ Африкантов. С хоккейным счетом 8:1 победили коллеги из Нижнего Новгорода. Именно футболисты ОКБМ Африкантов теперь представят машиностроительный дивизион на отраслевом турнире в апреле.

Фрагмент финального матча между игроками ОКБМ Африкантов (в белом) и ЗиО-Подольска

«Самым сложным была подготовка к турниру, – комментирует капитан команды и лучший защитник по итогам турнира Артем Кузнецов. – А результаты этой подготовки мы продемонстрировали в ходе игры. Желаем другим командам успехов в будущем и благодарим организаторов за отличное проведение турнира. Надеемся достойно представить АЭМ на отраслевом этапе».

В матче за третье место «СвердНИИхиммаш» обыграл ОКБ «ГИДРОПРЕСС» – 3:0.

Полная версия материала – на сайте «Вестника АЭМ»

** Ефим Славский – советский государственный и партийный деятель, специалист в области цветной металлургии, руководитель советской атомной промышленности. Трижды Герой Социалистического Труда. Министр (председатель госкомитета) среднего машиностроения СССР (1957–1986).*

Медали на лыжне

СПОРТСМЕНЫ ОКБМ АФРИКАНТОВ УСПЕШНО ВЫСТУПИЛИ НА 41-М ЛЫЖНОМ МЕМОРИАЛЕ ИМЕНИ БОРИСА МУЗРУКОВА*.

В этом году на соревнования в город Саров Нижегородской области приехали лыжники с Урала, из Пензенской области, Москвы. Нижний Новгород представляли сотрудники НИИИС им. Седакова и ОКБМ Африкантов. Лыжники определяли лучших в нескольких дисциплинах – женской и мужской эстафетах, женских гонках на 5 километров и мужских гонках на 10 и 15 километров. Также состоялся лыжный забег на выполнение нормативов ГТО. Все желающие могли принять участие и в массовой прогулке протяженностью 2 километра. Общее количество участников лыжного мемориала составило около 3 тысяч человек.

Михаил Камнев (крайний справа) на старте индивидуальной гонки

Спортсмены ОКБМ выиграли на соревнованиях несколько медалей. В индивидуальных гонках специалист отдела программного управления и контрактного сопровождения Светлана Метелева, контролер станочных и слесарных работ Анна Рохина и начальник НИИК Михаил Камнев стали бронзовыми призерами в своих возрастных категориях. Женская сборная ОКБМ стала второй в эстафете, мужчины показали третий результат.

** Борис Музруков – советский руководитель-хозяйственник, дважды Герой Социалистического Труда, бывший руководитель КБ-11 (сегодня – Российский федеральный ядерный центр – Всероссийский научно-исследовательский институт экспериментальной физики (РФЯЦ-ВНИИЭФ)).*

12+

Вестник АЭМ
№ 3 (92) март 2020
Корпоративная газета группы компаний «Атомэнергомаш»

Учредитель: АО «Атомэнергомаш»
Главный редактор: Дмитрий Алексеевич Грызунов
Выпускающий редактор: Алла Дмитриевна Недова

E-mail: adnedova@aem-group.ru
Адрес редакции: 115184, г. Москва, Озерковская наб., д. 28, стр. 3

Издатель: ООО «Апдейт Медиа»
Адрес: 115191, г. Москва, ул. Рощинская 2-я, д. 4, офис 503

Отпечатано в типографии «Форте Пресс» 109382, г. Москва, Егорьевский пр-д, д. 2а, стр. 11
Подписано в печать: 18.03.2020
Тираж: 999 экз.