



ТВЭЛ
РОСАТОМ



НЕВЫДУМАННЫЕ ИСТОРИИ

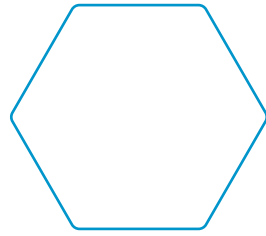
Ветераны атомной
промышленности —
о жизни, работе, судьбе

НЕВЫДУМАННЫЕ ИСТОРИИ

Ветераны атомной
промышленности —
о жизни, работе, судьбе

Москва
2021

ВETERАНЫ ТОПЛИВНОЙ КОМПАНИИ РОСАТОМА «ТВЭЛ»



КОМПЛЕКС ФАБРИКАЦИИ ЯДЕРНОГО ТОПЛИВА

08	Новосибирский завод химконцентратов	50	Кукушкин Николай Прокопьевич
10	Абиралов Николай Карпович	52	Лосицкий Анатолий Францевич
12	Александров Александр Борисович	54	Микрюков Владимир Семенович
14	Белосохов Александр Иванович	56	Перминов Николай Трофимович
16	Варыгин Виталий Николаевич	58	Третьяков Анатолий Васильевич
18	Власов Павел Семенович	60	Третьяков Сергей Вениаминович
20	Власов Юрий Павлович	62	Хайбулин Равиль Кутузович
22	Зенкова Диана Федоровна	64	Чеканов Юрий Андреевич
24	Иванов Александр Карлович		
26	Рожков Владимир Владимирович	66	Машиностроительный завод
28	Свечников Эрик Николаевич	68	Овчарова Светлана Анатольевна
30	Скобелев Борис Владимирович	70	Пузикова Ирина Николаевна
32	Смоляницкий Геннадий Михайлович	72	Строилова Людмила Владимировна
		74	Сухов Константин Ксенофонович
34	Чепецкий механический завод	76	Форин Борис Николаевич
36	Актуганова Елена Николаевна	78	Ходырев Юрий Андреевич
38	Белов Владимир Иванович		
40	Быстров Виктор Владимирович	80	Московский завод полиметаллов
42	Варкентин Яков Яковлевич	82	Занкевич Юрий Иванович
44	Замураев Михаил Николаевич	84	Захматов Александр Николаевич
46	Касимов Рашид Назипович	86	Молчанов Евгений Леонидович
48	Котрехов Владимир Андреевич		

РАЗДЕЛИТЕЛЬНО-СУБЛИМАТНЫЙ КОМПЛЕКС

88	Ангарский электролизный химический комбинат	140	Сибирский химический комбинат
90	Астраханцев Геннадий Дмитриевич	142	Ведерникова Елена Викторовна
92	Семья Гусевых: Владимир Сергеевич, Ирина Борисовна, Елена и Валентина	144	Кислов Анатолий Николаевич
94	Державин Александр Васильевич	146	Ковалевский Василий Алексеевич
96	Житов Виктор Алексеевич	148	Колегова Нелли Яковлевна
98	Кошелев Сергей Михайлович	150	Кольцова Валентина Михайловна
100	Лавелин Анатолий Алексеевич	152	Курбатов Анатолий Григорьевич
102	Новиков Юрий Петрович	154	Макеев Лев Спиридонович
		156	Пешкичев Юрий Егорович
104	Электрохимический завод	158	Серков Николай Дмитриевич
106	Базун Анатолий Филиппович	160	Спицын Александр Николаевич
108	Вагин Виктор Михайлович	162	Хомяченко Анастасия Ивановна
110	Валова Светлана Сергеевна	164	Шамин Виктор Иванович
112	Варакин Виктор Витальевич		
114	Глинкин Борис Георгиевич	166	Уральский электрохимический комбинат
116	Зимин Юрий Федорович	168	Аршинов Альфред Николаевич
118	Климин Александр Константинович	170	Бевз Сергей Зотович
120	Куимов Артур Николаевич	172	Голик Василий Михайлович
122	Кулинич Юрий Андреевич	174	Голин Юрий Леонидович
124	Лебедев Альберт Яковлевич	176	Дзержинский Игорь Владимирович
126	Леонова Ольга Петровна	178	Климов Владислав Валерьянович
128	Лукьяненко Александр Романович	180	Кнутарев Анатолий Петрович
130	Макаревич Николай Михайлович	182	Обыденнов Анатолий Павлович
132	Подгорский Валерий Петрович	184	Овчинников Юрий Степанович
134	Попов Георгий Иванович	186	Раев Вадим Васильевич
136	Роспусков Борис Васильевич	188	Сапрыгин Александр Викторович
138	Смурага Иван Антонович	190	Тютрюмов Сергей Леонидович



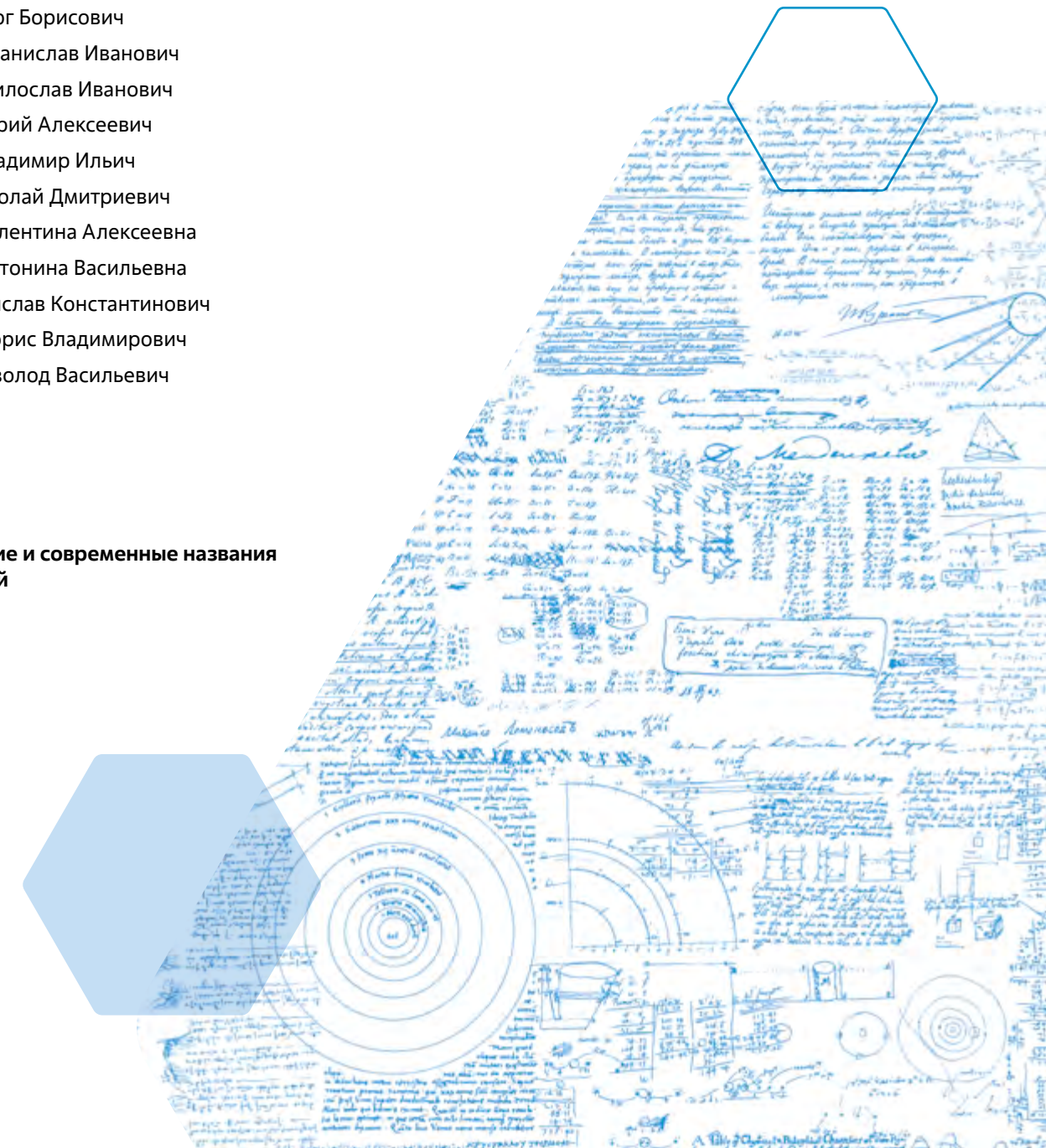
ГАЗОЦЕНТРИФУЖНЫЙ КОМПЛЕКС

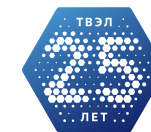
- | | | | |
|-----|--|-----|--|
| 192 | Ковровский механический завод/
Владимирское производственное
объединение «Точмаш» | 228 | Научно-производственное
объединение «Центротех» |
| 194 | Беспалов Владимир Семенович | 230 | Безматерных Алексей Сергеевич |
| 196 | Бородин Владимир Дмитриевич | 232 | Поспелов Борис Сергеевич |
| 198 | Гладышева Татьяна Викторовна | | |
| 200 | Зайцев Владимир Викторович | | |
| 202 | Замбин Юрий Алексеевич | | |
| 204 | Кузьмина Нина Петровна | | |
| 206 | Мартынов Владимир Николаевич | | |
| 208 | Прилипко Алексей Григорьевич | | |
| 210 | Самородский Александр Иванович | | |
| 212 | Семенова Людмила Викторовна | | |
| 214 | Соловьев Александр Владимирович | | |
| 216 | Степанова Александра Михайловна | | |
| 218 | Травкин Николай Семенович | | |
| 220 | Трунова Ольга Ивановна | | |
| 222 | Хоробрых Валерий Иванович | | |
| 224 | Чернов Олег Анатольевич | | |
| 226 | Шимоволос Николай Петрович | | |



НАУЧНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ КОМПЛЕКС

- | | |
|-----|--|
| 234 | Высокотехнологический научно-исследовательский институт неорганических материалов имени академика А. А. Бочвара |
| 236 | Борисов Георг Борисович |
| 238 | Камордин Станислав Иванович |
| 240 | Крапивин Милослав Иванович |
| 242 | Метелкин Юрий Алексеевич |
| 244 | Моломин Владимир Ильич |
| 246 | Мусатов Николай Дмитриевич |
| 248 | Никитина Валентина Алексеевна |
| 250 | Никулина Антонина Васильевна |
| 252 | Орлов Владислав Константинович |
| 254 | Сафронов Борис Владимирович |
| 256 | Чубуков Всеволод Васильевич |
| 258 | Глоссарий |
| 260 | Исторические и современные названия предприятий |





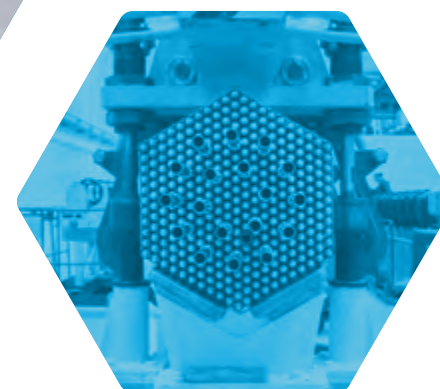
Новосибирский завод
химконцентратов

ПАО «НЗХК»

Год
основания

1948

г. Новосибирск



Один из ведущих мировых производителей ядерного топлива. Предприятие специализируется на фабрикации топливных кассет для энергетических реакторов ВВЭР-1000, реакторов зарубежного дизайна PWR, а также для исследовательских реакторов в России и за рубежом. Тепловыделяющие сборки производства ПАО «НЗХК» эксплуатируются на 13 АЭС на территориях России, Украины, Болгарии, Индии, Китая.

ПАО «НЗХК» также является ведущим российским производителем металлического литья и его солей, а также цеолитных катализаторов, которые широко применяются в нефтегазовой промышленности.





Абиралов Николай Карпович

Родился 11 сентября
1941 года в городе
Куйбышеве
Новосибирской
области

Стаж
работы

41 ГОД

🏆 Почетное звание «Заслуженный
изобретатель Российской Федерации»

«**О**кончив школу в 1959 году, я пошел в армию. Служил на подводной лодке. Демобилизовавшись, я подал документы в Новосибирский институт инженеров железнодорожного транспорта. Не выдержав устный экзамен по математике, там же порвал документы и выбросил их в урну. Затем я вернулся в Куйбышев и устроился на химзавод. Но после года работы понял, что нужно учиться дальше, и поступил в только что открывшийся Сибирский политехникум. Производственную практику я проходил на НЗХК, там и продолжил работать после выпуска.

Начиная с 1963 года я был прибористом в первом отделении в цехе № 1, где разгружали урановую руду. Ее привозили в бочонках, вручную вытаскивали из вагонов и грузили на транспортер. Рабочие были одеты в обычную робу. Единственное отличие от остальных – на голове шапка с широким воротом, чтобы за шиворот пыль не попадала. Тогда люди не знали, что это за материал, в чем его опасность. Мы работали непосредственно рядом с цехом разгрузки. Утром приходили на работу, на слесарном столе урановая пыль, мы ее вытирали и начинали работать. Я обслуживал транспортер. Потом перешел в группу по обслуживанию приборов на участке начальной стадии, где уран растворяли кислотой, и на участке измерения уровня кислотности.

Через год перешел в цех № 6, где отработал 10 лет. Очень быстро осознав необходимость высшего образования, решил поступать в Сибирский строительный институт и снова споткнулся на устной математике. Но два года спустя все же поступил в Новосибирский институт инженеров железнодорожного транспорта. Получив диплом, я почти сразу перешел в цех № 19 – начальник цеха Диана Федоровна Зенкова искала человека, совмещавшего навыки прибориста и механика.

Сегодня на моем счету десятки запатентованных изобретений. Изобретательская и рационализаторская деятельность на заводе велась очень активно, поскольку количество изобретений было одним из отчетных показателей. И к 1988 году НЗХК получило 680 авторских свидетельств и патентов на изобретения.

Когда я получал какую-то тему, то поднимал все книги по ней, ездил в Государственную публичную научно-техническую библиотеку, смотрел новейшие изобретения. Всегда стремился сделать что-то действительно стоящее, полезное и инновационное. А когда стал руководителем группы авторобототехники и автоматизации, изобретательская и рационализаторская деятельность оказалась неотъемлемой частью работы. У каждого цеха был план по изобретениям. Бывало, вызовет Диана Федоровна к себе, скажет: «Карпыч, что-то план у нас плохо идет,

посмотри, у тебя есть что-нибудь?» Я говорю: «Ладно, напишу заявку». А тогда при оформлении заявки нужно было провести сравнительный анализ прототипов. Это довольно трудоемкий процесс, и документ получается объемный. Я это очень не любил. Со мной работал Виктор Константинович Ласкарис, очень талантливый изобретатель. Вот у него лежала душа к такой работе. Мы с ним часто вместе оформляли заявки, и к соавторству я отнесился всегда спокойно. Я его включал в соавторы своих изобретений, он меня – в свои. Работаем вместе, кульманы стоят рядом. Впрочем, для себя я взял за правило ежегодно одну заявку оформлять лично от себя. Более 60% моих разработок внедрялось в производство.

В 1985 году освободилась должность начальника патентно-информационного отдела (ПИО), а в цехе была реорганизация, и по рекомендации Дианы Федоровны Зенковой директор Эрик Николаевич Свечников назначил меня на эту должность. Последние 19 лет на предприятии я проработал начальником ПИО».

Николай Карпович – заслуженный изобретатель России. За долгую трудовую жизнь он успел поработать на многих производствах и на заслуженный отдых ушел в должности начальника патентно-информационного отдела в 2004 году.





Александр Александр Борисович

Родился 31 августа
1959 года
в городе Челябинске

Стаж
работы

33 года

«**Я** учился в Московском инженерно-физическом институте тому, как рассчитывать и производить тепловыделяющие элементы для физико-энергетических установок. В 1981 году проходил на НЗХК практику — почти год работал в цехе № 10 на участке № 2 и параллельно писал диплом в опытно-конструкторском бюро. Это был предшественник современного отдела главного конструктора, который располагался на территории цеха № 3. То есть я одновременно участвовал в жизни двух коллективов. После института по распределению попал на НЗХК, но меня направили помощником мастера в цех № 5, и я проработал там 12 лет. Цех производил изделия для исследовательских реакторов и продукцию другого назначения.

Мне всегда нравилось в нашем заводе стремление быть лидером, оно было присуще тому поколению. Как раз шло освоение ТВС ВВЭР-1000. В цехе, где я работал, также осваивались последние виды продукции. В то время строились новые типы реакторов, соответственно нужны были новые исследовательские сборки. Происходила реконструкция производства, существенно менялись технологии, условия труда, росла производительность. Продукция была очень обширна по номенклатуре, и мы вынуждены были нести большие затраты на ее производство. Сначала у нас было порядка 100 наименований, мы снизили их до 56, а впоследствии еще сократили, оставив только лучшие конструкции.

В 90-е годы мы из государственного предприятия стали акционерным обществом и в основном производили ядерное топливо для атомных электростанций. А поскольку у нас внутри страны есть аналогичное предприятие, нам приходилось с ним конкурировать. Кроме того, мы ощутили давление внешнего рынка.

Такие же процессы шли в производстве ВВЭР-1000 — потребность в топливе для того же количества реакторов сократилась в два раза, поскольку мы стали делать топливо более высокого уровня. Конечно, для завода это означает сокращение объемов производства. Но с уменьшением количества растет цена. При этом потребитель все равно выигрывает, ведь каждый килограмм топлива и комплектующих стоит денег, и к тому же их нужно утилизировать. В конце 80-х годов на заводе было разработано несколько целевых программ по повышению конкурентоспособности нашей продукции.

В то время стало понятно, что нам необходима большая концентрация производства. Мы освоили производство комплектующих ТВС ВВЭР-1000. Сегодня завод извне получает только гексафторид урана и циркониевые трубки для изготовления твэл, все остальное делаем сами. Изменения коснулись и нашего литиевого производства. Если раньше мы производили много солей, и это было самым большим рынком, то потом возникли проблемы с источником сырья, и мы стали производить больше металлического лития.

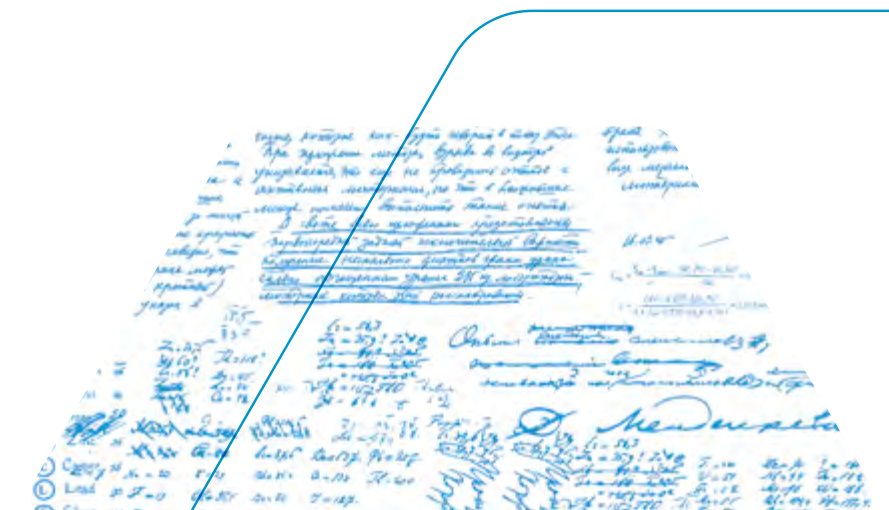
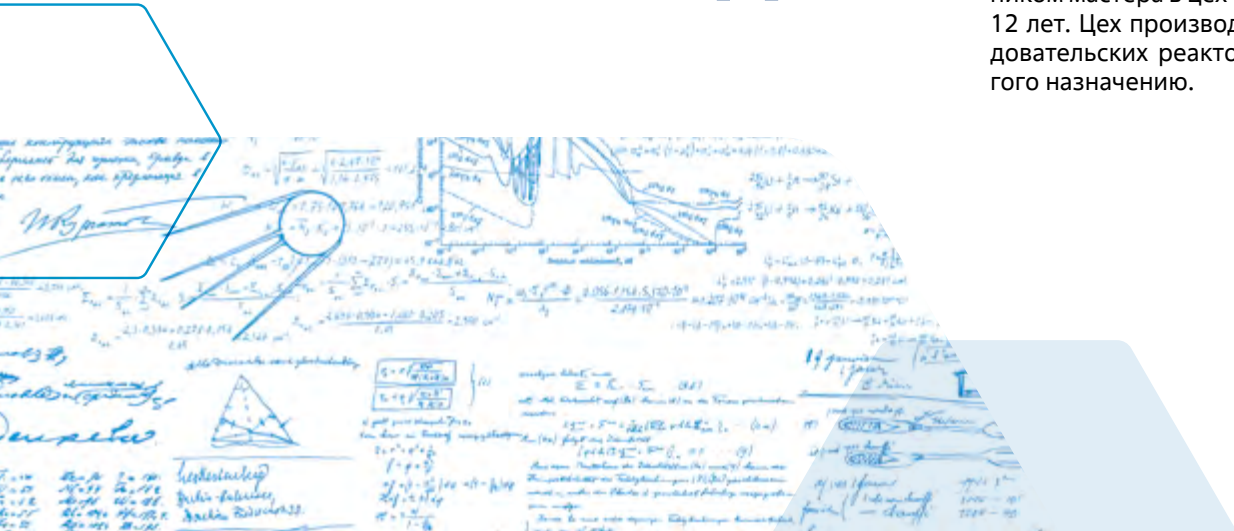
Есть давление рынка, которое заставляет быть конкурентоспособным. Если остановиться и сказать, что все хорошо, то через три года ты проиграл — это непрерывный процесс, здесь нельзя почитать на лаврах. И непрерывность улучшений заложена в идеологии производственной системы Росатома. А чтобы быть более устойчивым, нужно осваивать производство новых продуктов и не бояться трудностей. Идти вперед и ставить себе цели и задачи, даже если вам их сверху не поставили».

Александр Борисович начал трудовой путь на заводе помощником мастера. Он был начальником цеха по изготовлению топлива для исследовательских реакторов, главным технологом и заместителем генерального директора по техническому развитию. При его непосредственном участии эпоха производства твэлов для промышленных уран-графитовых реакторов сменилась эпохой освоения ядерного топлива для энергетических реакторов.

Вышел на пенсию в 2015 году.



Александр Борисович (справа) на Комиссии по защите дипломов студентами Томского политехнического университета на НЗХК, 2009 год





Белосохов Александр Иванович

Родился 21 августа
1955 года в городе
Новосибирске

21
год

Стаж
работы



Орден «Знак Почета»



Орден Дружбы народов



Знак «Ударник XI пятилетки»

Александр Иванович Белосохов родился в простой семье, его отец, мать и бабушка трудились на заводе химвискозных волокон. Учился в обычной школе, очень любил математику и физику, постоянно выигрывал всевозможные олимпиады. Поступил в Новосибирский электротехнический институт на машиностроительный факультет, но вскоре ему предложили пойти в закрытую группу. Занятия проводились в секретных комнатах. Его специальность носила название «специальность 546» — изготовление всякого рода боеприпасов: проектирование, изготовление и испытания.

К моменту вступления на должность директора НЗХК в 1992 году Александр Иванович уже был высококвалифицированным управленцем с серьезным опытом руководящей деятельности. Молодого специалиста, прибывшего на атомный объект в 1979 году по распределению, назначили инженером-технологом инструментального цеха. Вскоре ему доверили один из участков подразделения, а через некоторое время он уже возглавил цех № 8, который под его руководством был серьезно отремонтирован и стал образцом комфорта с зеленым уголком, аквариумом и попугаем.

В цехе открыли баню-сауну, вторую комнату отдыха, оборудовали комнату для занятий спортом, отремонтировали бытовки на производственных участках, сделали комнату гигиены для женщин. Под руководством Александра Белосохова подразделение стало своеобразным полигоном для передового опыта. Здесь испытывали прогрессивные методы организации и оплаты труда, осваивали информационно-вычислительные технологии. За короткий период инструментальный цех превратился в один из лучших на НЗХК.

В 1985 году Александр Белосохов на год был избран заместителем секретаря парткома. После этого, до назначения на пост генерального директора, он работал заместителем главного инженера, начальником производственно-технического отдела, главным инженером, временно исполнял обязанности директора.

Под руководством Александра Ивановича завод адаптировался к новым экономическим реалиям. Именно в этот период резко вырос экспорт изделий НЗХК в западные страны. В 1992 году, пройдя процедуру приватизации, государственное предприятие стало акционерным обществом открытого типа, а Александр Белосохов возглавил его как директор.

Вскоре его таланты получили признание у руководства отрасли и правительства страны. В 1996 году он был назначен первым заместителем министра РФ по атомной энергетике. При всей гордости за коллегу сотрудники завода прощались с Александром Ивановичем с сожалением.

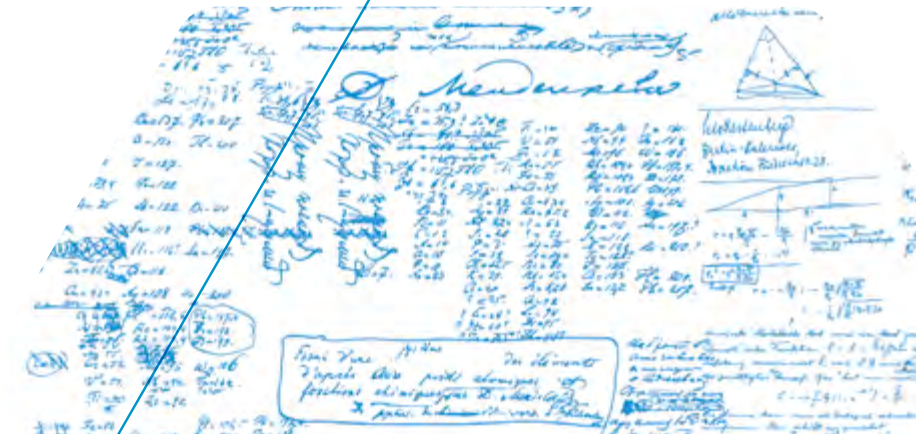
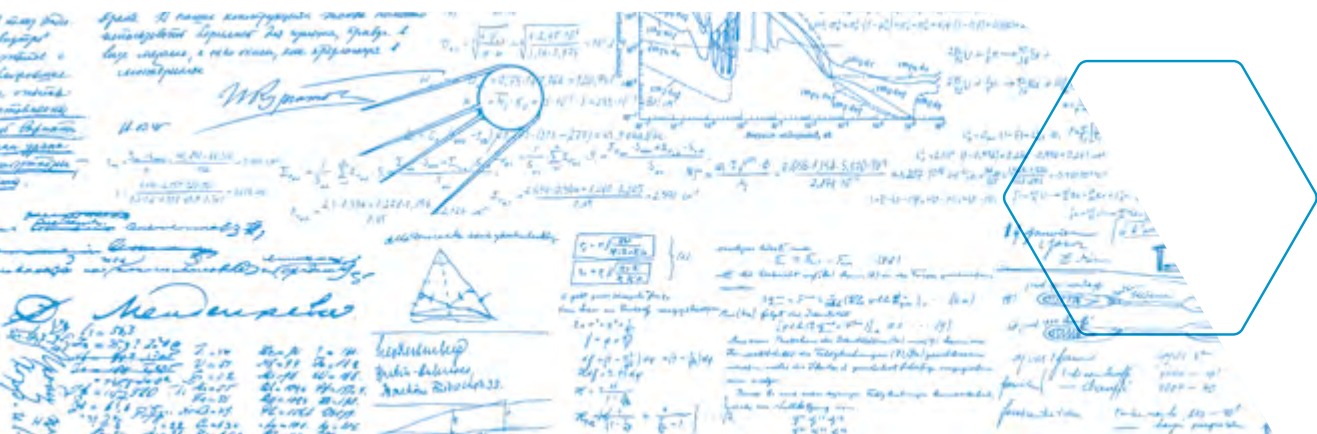
Александр Иванович всегда с гордостью говорил о родном заводе: «Химический завод химвискозных волокон — одно из предприятий отрасли, которым мы гордимся. С точки зрения технологии оно уникальное, в нем развиваются четыре направления. Четверть — достаточно сложная металлургия, четверть — машиностроение, четверть — химия и четверть — сборочное производство. Предприятие очень крупное — более десяти тысяч человек работает. В стране немного было предприятий, которые могли выпускать ту продукцию, на которой специализировался Новосибирский завод».

Начало 2000 года принесло в Новосибирск печальные известия из Москвы. 7 января Александр Иванович Белосохов разбился во время катания на снегоходе в Подмоскowie. Похоронили его в родном городе.

Александр Иванович прошел путь от инженера до генерального директора завода.



Александр Иванович
(слева) выступает
на заводском митинге,
1993 год





Варыгин Виталий Николаевич

Родился 1 апреля
1954 года в селе Тайоне
Верхнекетского района
Томской области

35 лет
Стаж
работы



Медаль ордена «За заслуги перед
Отечеством» I степени

«**Я** учился в Томском политехническом институте на машиностроительном факультете по специальности «технология сварки». Когда в 1978 году приехал на завод, увидел много знакомых лиц из Уральского политехнического института и новосибирских вузов.

В цехе № 4, куда я попал, отрабатывалось и обкатывалось оборудование, технология и методы контроля для большого серийного производства. Сначала почти все делали руками, никакой автоматике — коромысловые весы, линейки, манометры, микрометры.

Каждый твэл взвешивали, измеряли длину, просвечивали. Бывало, годные таблетки не снаряжались в годные трубы. Стали разбираться, и оказалось, что таблетки получались треугольными. Микрометром меряешь — нормальные, а в трубу не лезут — мешают углы. Приходилось дорабатывать технологию изготовления и методы контроля.

Бывали и казусы. Конструкторы придумывали разные типы кассет и как-то через полмесяца обнаружили, что для какой-то кассеты делали не тот размер твэла. В результате унифицировали твэлы для всех типов ТВС. Так ошибка исполнителя и творческая работа конструктора Анатолия Алексеевича Енина и технолога Александра Владимировича Струкова привели к совершенствованию конструкции и технологии изготовления твэлов.

Все, что было спроектировано и смонтировано, фактически не работало. Мы уже на месте доводили до ума оборудование и технологию. И нам удавалось многие вопросы решать изящно и эффективно. Твэл — это произведение инженерного искусства, и он не терпит насилия. Эти сложные задачи решали конкретные люди. Цехом руководил кандидат технических наук Иван Николаевич Сидоров. В самом цехе работали опытные специалисты: — Евгений Михайлович Ершов (механик), Константин Васильевич Груздев (энергетик), Петр Иванович Лавренюк (начальник участка). Эти люди обладали техническим предвидением, умели ставить задачи коллективу и добиваться их достижения. Они заряжали нас своей энергией.

В цехе № 3, куда меня назначили начальником в 2000 году, все казалось по-другому — свои технологии, свои проблемы. Были заинтересованные люди, увлеченные идеей, уникальные специалисты. Работать на поточном производстве с металлическим ураном сложно, нужна микронная точность, а оборудование не было современным. Но качество продукции было очень высоким: на 1,5 миллиона изделий фиксировалось всего два-три случая выхода твэла из строя в год, и то не всегда по вине цеха.

Когда я в 2009 году пришел на должность начальника цеха № 1, где делали ТВС для исследовательских реакторов, при-

шлось решать проблемы с изготовлением таблеток. Стабилизировать качество топлива удалось, когда мы приобрели нужное оборудование, внедрили непрерывный статистический метод контроля за технологическими операциями и строгий контроль за исполнительской дисциплиной.

Знаковым событием стал запуск участка высокотемпературного пиролизного порошка диоксида урана сухим способом. Специалисты завода и цеха буквально в течение 2–3 месяцев после старта освоили новое оборудование и начали промышленное производство. Никто не верил, что так быстро можно это сделать.

Со мной работали талантливые специалисты и руководители. Заместителями были Сергей Анатольевич Буймов, Севастьян Сергеевич Поздняков, технологи Дмитрий Юрьевич Давыдов, Рудольф Дмитриевич Пчелкин, Евгений Александрович Мильчаков. Очень много сделали механики Николай Анатольевич Благинин, Александр Иванович, киповцы Геннадий Александрович Куртов, Александр Сергеевич Зуб. Люди на нашем заводе всегда серьезно понимали задачи и ответственно относились к их выполнению.

Хочу сегодняшним работникам Топливной компании ТВЭЛ пожелать не бояться трудностей, ставить завывающие цели и достигать их. Нужно проявлять инициативу, добиваться, чтобы идеи поняли и приняли. А выполнять то, что кто-то разработал, могут многие».

Виталий Николаевич ушел на пенсию в 2013 году в должности начальника цеха № 1. Он был непосредственным участником процесса технологического совершенствования топлива для атомных электростанций в самом начале его производства.



Проверка знаний по охране труда и технике безопасности руководителей подразделений НЗХК, 2008 год.
Виталий Николаевич — на фото справа





Власов Павел Семенович

Родился 21 сентября
1901 года в городе
Кыштыме Челябинской
губернии

Стаж
работы
30 лет



Два ордена Ленина



Пять орденов Трудового Красного
Знамени



Медаль «За трудовое отличие»



Медаль «Серп и Молот»



Почетное звание «Ветеран труда»

Павел Семенович после рабфака в 1924 году поступил в Уральский политехнический институт. С 1930 года работал на кафедре теории металлургических процессов и в Институте цветных металлов в Свердловске. В 1934 году был назначен главным инженером на Карабашский завод газового мышьяка, который возглавлял в 1942—1946 гг., а в 1946—1951 гг. был директором Карабашского медеплавильного завода.

В 1951 году Власов стал заместителем начальника объекта Южно-Уральской конторы «Главгорстроя» (комбинат «Маяк»), с 1953 по 1956 год работал директором предприятия п/я 38 (Чепецкий механический завод). В 1956 году он назначен директором Государственного союзного завода 250, в будущем НЗХК.

Коллега Диана Федоровна Зенкова, легендарная руководительница цеха № 19, вспоминала: «Первое, чем Павел Семенович поразил нас, — отменил обыски на проходной и запрет на курение. Люди курили, но украдкой и в тех местах, где было нельзя. А так у них появились оборудованные курилки. Отмена унижительных обысков многим вернула уважение к себе.

Павлу Семеновичу принадлежала ведущая роль в окончании строительства цеха № 6 и пуске нового литиевого производства. Была проведена очень серьезная реконструкция в рудном производстве. Впервые в нашей промышленности были внедрены сорбционный и экстракционный процессы для извлечения урана из исходных материалов, что резко повысило качество продукции рудного цеха. Павел Семенович модернизировал урановое производство, где была достигнута высочайшая степень механизации трудоемких работ и автоматизация ответственных процессов обработки. Именно он проявил инициативу по созданию производства ТВС для научно-исследовательских реакторов.

Почти каждый день в цехах проводились диспетчерские совещания, перед которыми он в одиночестве шел на участок и приходил, владея полнейшей информацией. Он был строгим и требовательным, но если возражал то, всегда приводил

веские аргументы. Он никогда не ходил по заводу со свитой, устраивая разнос, а разбирался в причинах неудачи и вместе с начальниками, мастерами, инженерами искал способ все наладить.

Благодаря Власову в цехе № 5, где выпускались сборки для научно-исследовательских реакторов, у нас была впервые внедрена ЭВМ. Толщина уранового слоя в твэле измерялась, в результате получалась диаграмма, и контролер отдела технического контроля вручную ее обсчитывал. В конце 60-х годов к нам в лабораторию автоматики пришли молодые ребята и предложили передать функцию расчета диаграмм электронно-вычислительной машине. Надо сказать, что Власов тогда был далек от вычислительной техники, но сразу нас поддержал.

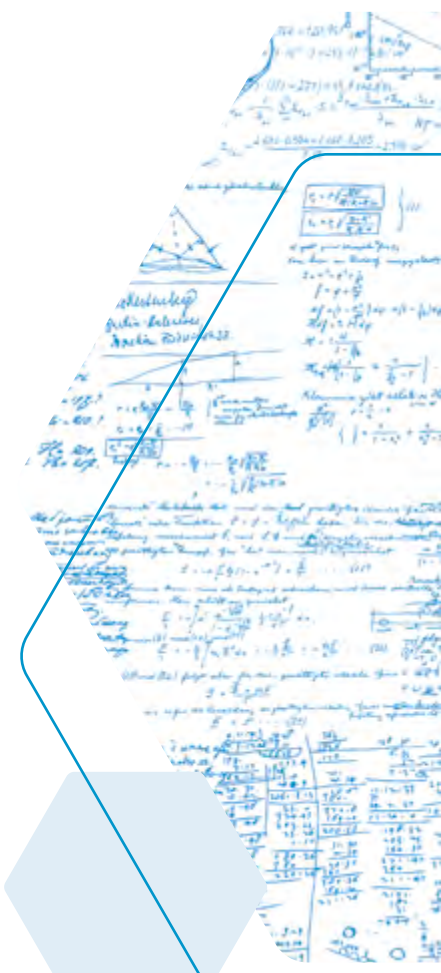
Мы проделали большую работу, преодолевая негативное отношение работников цеха. А в итоге оказалось, что после расчетов на ЭВМ брака больше, чем при ручном. Мы долго спорили, но доказали, что машинный расчет более точный, и Власов поручил технологам искать и устранять причины брака у себя. Это яркий пример его отношения к делу. Он не боялся внедрять новое, прислушивался к мнению подчиненных и благодаря инженерному таланту всегда вычленил и поддерживал перспективные идеи».

Павел Семенович провел коренную реконструкцию НЗХК, под его руководством был создан ряд крупных новых технологических производств. Производство твэлов было автоматизировано, в результате чего производительность увеличилась в 20 раз, а себестоимость снизилась в 14 раз. В годы его работы директором активно велось строительство жилого микрорайона со всеми учреждениями соцкультбыта — ледового дворца спорта, бассейна, клуба, поликлинического городка, магазинов, детских учреждений и многих других объектов. Улица Богдана Хмельницкого, одна из самых красивых в Новосибирске, обязана ему своим рождением.

Вышел на пенсию в 1986 году. Павел Семенович ушел из жизни 18 июня 1987 года.



Заседание партийного
комитета завода,
1972 год.
Павел Семенович —
на фото третий слева





Власов Юрий Павлович

Родился 4 февраля
1934 года в городе
Свердловске

Стаж
работы

50 лет



Орден «Знак Почета»



Орден Трудового Красного Знамени



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«**Ж**изненный путь отца, Павла Семеновича Власова, определил выбор моей профессии. Хотя у меня было много возможностей, как и он в свое время, я поступил в Уральский политехнический институт на металлургический факультет. Окончив его, приехал в Новосибирск, и был направлен в строящийся цех производства лития.

Монтаж технологических схем, подготовка кадров, пуск производства — все это я делал своими руками. Вскоре меня назначили начальником отделения, выпускающего готовую продукцию цеха, которым тогда руководил Николай Иванович Сидоренко, участвовавший еще в становлении производства урана.

В 60–70-х годах резко увеличился спрос на литиевую продукцию, но рост объемов сдерживался технологией, затрудняющей механизацию и автоматизацию процессов загрузки сырья. И мы придумали совершенно новый способ обезвоживания растворов хлорида лития в установках «кипящего слоя» с получением гранулированного, свободно текущего продукта. Кроме того, мы разработали утилизацию хлора в процессе производства металлического лития и очистки выбросных газов от хлора с эффективностью 99,8%. Совмещение схемы обезвоживания хлорида лития со схемой утилизации хлора и газоочистки позволило создать очень красивую безотходную технологию. Решение только одной этой проблемы за всю жизнь вполне бы меня удовлетворило.

Мы также разработали тепловую радиационную защиту из гидрида лития для ослабления радиационных излучений ядерного реактора для установок, созданных Физико-энергетическим институтом, которые использовались как источник электропитания на спутниках серии «Космос». Полученные результаты были положены в проект уникальной установки для изготовления натуральных образцов отливок из гидрида лития. Среди других над этим работали Вадим Бессмертный, Вениамин Иванович Захаров, Владимир Матвеевич Шамриков, Борис Павлович Желтов.

Еще один значительный проект 70-х годов был связан с потребностью нового производства гидрида лития для твердого ракетного топлива. Я участвовал в разработке исходных данных и задания на его проектирование. Впервые столкнулся с формой работы, когда проектирование, заявки на материалы, оборудование шли одновременно. Был восхищен работой начальника технологического бюро конструкторского отдела завода Анатолия Дмитриевича Холодилова. Я называл объем и технические параме-

тры работы аппарата, а он писал толщины его деталей. За два дня работы вся спецификация на специальные стали и титан была готова, такая вот была квалификация у специалистов. Производственный корпус успешно заработал в 1984 году.

Значительные количества лития наше предприятие поставляло для производства легких сплавов на основе алюминия и магния для самолетостроения и ракетной техники, для аккумуляторов большой емкости на подводные лодки, производства каучука и многого другого. Это был апофеоз нашей работы.

Одна из самых главных научно-технических проблем нашего времени — создание управляемых термоядерных реакций. Строительство первого международного экспериментального термоядерного реактора во Франции — практическое воплощение этой мечты.

Термоядерная энергетика может неизмеримо поднять значение лития как материала для исходного горючего в управляемом термоядерном синтезе. Применение лития тесно связано с техническим прогрессом и высокими технологиями. После развала СССР интерес к нему восстанавливается слабо. И когда наступит период ренессанса, тогда можно говорить о передовых рубежах нашей науки и техники».

Юрий Павлович достойно продолжал дело своего отца и стоял у истоков литиевого производства.





После выхода на пенсию в 2013 году занимал должность специалиста по комплектованию фондов в музее истории завода.



Зенкова Диана Федоровна

Родилась 10 июля
1927 года в городе
Жиздре Брянской
области

53
года
Стаж
работы

-  **Орден Трудового Красного Знамени**
-  **Медаль «За трудовое отличие»**
-  **Бронзовая, серебряная и золотая медали ВДНХ**
-  **Звание «Лауреат Государственной премии Российской Федерации»**

Диана Федоровна Зенкова была направлена на НЗХК в 1951 году сразу после окончания Московского Энергетического института. Она была среди молодых инженеров цеха № 24, создававших практическую составляющую приборного контроля. Под ее руководством цех № 19 провел исследования по разработке методик контроля, внедрил комплексы для контроля качества твэлов в научно-исследовательских реакторах. Коллектив ее цеха совершил настоящую революцию в области автоматизации производства, разрабатывая и внедряя новые комплексы для контроля технологических процессов. В 2013 году в номинации «Метрология и автоматизация» для руководителей и специалистов была учреждена премия имени Дианы Федоровны Зенковой.

Генрих Васильевич Соболев, заместитель и друг Дианы Федоровны, вспоминает о цехе № 19, сформировавшемся под ее руководством: «Можно сказать, цех был уникален, это был своеобразный “замкнутый цикл”. Начиная с технического задания и заканчивая готовым изделием мы в полном смысле этого слова вели “проект”. Специалисты цеха № 19 готовили установку, монтировали в другом цехе, сдавали в эксплуатацию, а в случае неполадки тут же исправляли “по звонку”. Диана Федоровна была очень ответственным начальником. К концу 1970-х годов из небольшой лаборатории цех № 19 постепенно превратился в настоящий научно-исследовательский центр. В творческом багаже лаборатории имелось немало интересных технологических решений. Например, линия контроля изделий “Кварц”, организация рентгенотелевизионного контроля качества сварных соединений. Установка ультразвукового контроля прилегания оболочек “Контакт М-1”. Отраслевая лаборатория автоматки впоследствии трансформировалась в центральную научно-исследовательскую лабораторию. Чтобы избежать брака и убытков, разрабатывались целые комплексы контроля технологического процесса. Технологию стало возможным корректировать на любом этапе, добиваясь повышения качества. Приборы, установки и автоматические линии, которые сегодня привычны на заводе, рождались в результате работы именно цеха № 19 и именно под руководством Дианы Зенковой».

Олег Александрович Дубровин, старший инженер отдела главного прибориста, руководитель группы, встретил Диану Федоровну еще молодым специалистом: «Первые наиболее яркие впечатления о ней – это был 1973 год. В то время Диана Федоровна очень большое внимание уделяла комплектации коллектива и особенно молодым специалистам. Не проходило года, чтобы на практике в цехе не было студентов, будущих сотрудников. Прилив молодежи позволял поддерживать уровень разработок. В основном вчерашние выпускники вузов попадали в лабораторию разработчиков, которая занималась ультразвуковыми, радиоизотопными, токовихревыми средствами контроля».

Юрий Павлович Власов, один из создателей литейного производства, знал ее не только по работе, вместе они создавали музей завода: «Хотя я помню Диану Федоровну как начальника цеха № 19, некоторые черты ее характера открылись уже по совместной работе в музее. Он начинался с музея трудовой славы – небольшая экспозиция была посвящена успехам социалистического соревнования с краткими историческими вкраплениями. С приходом в 1986 году Анатолия Александровича Павлова концепция музея изменилась в сторону создания экспозиции, посвященной истории нашего предприятия. Было сложно. Приходилось по крупицам собирать огромное количество фактического материала и исторических экспонатов. Через два года после начала этой работы сотрудником музея стала Диана Федоровна, и она очень укрепила историко-производственные позиции музея. Благодаря Зенковой не только концепция информационного центра, как он сейчас называется, была стройной и логически выстроенной, но и сама музейная работа четко укладывалась в систему. В результате в музее отражены все производства, на фоне которых наш завод развивался».

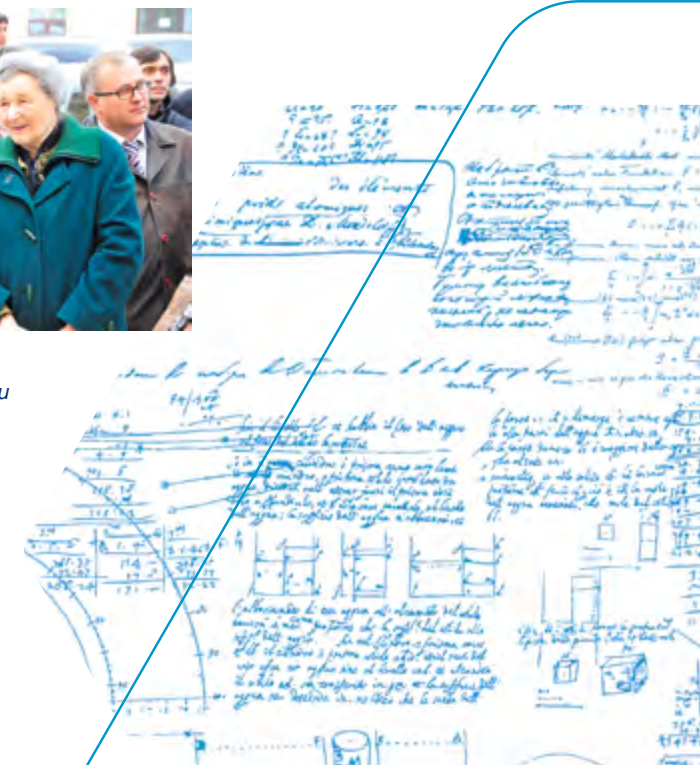
Диана Федоровна ушла из жизни 29 января 2013 года.



Юбилей лаборатории
автоматки,
1979 год



Диана Федоровна
на открытии музея истории
Калининского района
г. Новосибирска,
2010 год





Иванов Александр Карлович

Родился 24 августа
1921 года
в городе Чите

33
года
стаж
работы

-  **Орден «Знак Почета»**
-  **Два ордена Красной Звезды**
-  **Два ордена Трудового Красного Знамени**
-  **Звание «Лауреат Государственной премии СССР»**
-  **Звание «Лауреат премии Совета министров СССР»**
-  **Медаль «За победу над Германией»**

Александр Карлович родился в 1921 году в Чите и там же окончил школу. Его отец Карл Янович Лукс был известным политическим, научным и государственным деятелем Дальневосточной республики и затем РСФСР. После войны Александр Иванов поступил в Иркутский горно-металлургический институт на специальность «обогащение полезных ископаемых» и после окончания в 1950 году стал лаборантом в научно-исследовательском институте «Енисейстрой» Министерства внутренних дел СССР. Чуть позже работал сначала мастером, а затем технологом цеха на Чепецком механическом заводе в Глазове. А в 1954 году Александр Иванов был переведен на Новосибирский завод химконцентратов, где прошел путь от технолога, заместителя начальника и начальника цеха до главного инженера завода.

Диана Федоровна Зенкова, руководившая цехом № 19, высоко оценила его вклад в технологическое развитие завода: «С точки зрения автоматизации, механизации и контроля производство было первобытным. Завод все время находился в стадии реконструкции, совершенствования, внедрения новых технологических процессов. Роль главного инженера Александра Карловича Иванова была огромна. Я его называла “рабочей лошадью”. Он отличался колоссальной работоспособностью, удивительной дотошностью.

Вся реконструкция завода в течение 26 лет в техническом плане была в руках Иванова. За годы его работы было проведено несколько технологических революций! Александру Карловичу, как главному инженеру, приходилось решать не только организационные вопросы, но и мелкие нюансы и проблемы. Прежде чем принять решение, он всегда “докапывался до сути”. Я удивлялась его тщательности. Когда мы ездили на рабочие совещания на другие предприятия, он подробно изучал, как налажено производство у них».

Юрий Иванович Мещеряков, бывший главный конструктор, начальник отдела комплексного проектирования нестандартного оборудования, вспоминал Иванова как исключительно одаренного специалиста и разностороннего человека: «Это был самый грамотный главный

инженер на заводе. С ним легко было работать. Очень порядочный, требовательный человек. Несколько раз мы с ним ездили на совещания в Москву. После официальной программы обязательно шла культурная – ходили в театр, ну и в ресторанчик могли заглянуть».

Как страстный любитель здорового образа жизни, главный инженер организовал на заводе группу здоровья, куда входил руководящий состав НЗХК. Главный инспектор по контролю безопасности на ядерно-радиационных объектах Владимир Ильич Потапенко рассказывал, что у них сложилась дружная команда, которая каждые выходные занималась спортом.

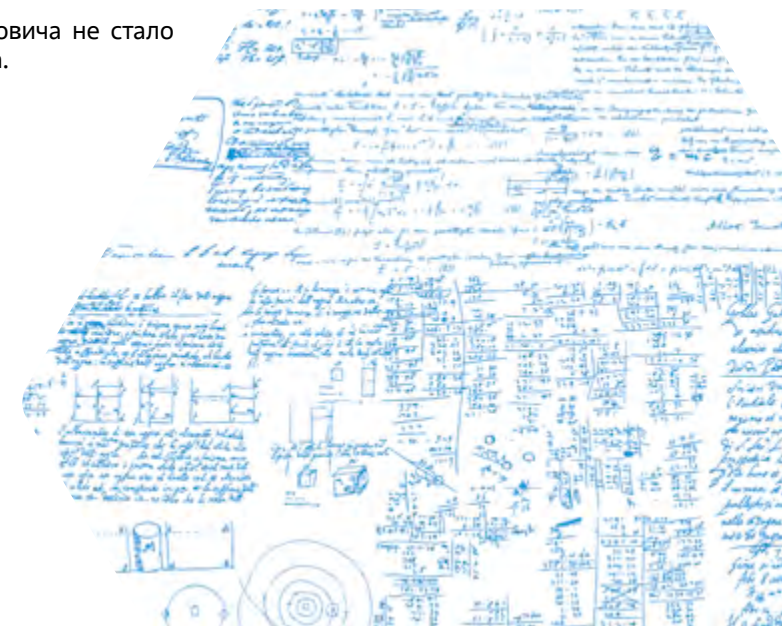
В 1987 году Иванов ушел с должности главного инженера и занялся проблемами экологии. Сегодня на заводе ежегодно вручается корпоративная премия имени Иванова за выдающийся вклад в охрану окружающей среды. Кроме того, каждый год молодые сотрудники завода химконцентратов принимают участие в научно-практической конференции, посвященной памяти главного инженера ПАО «НЗХК» Александра Карловича Иванова.

Александр Карлович более 26 лет проработал на заводе в должности главного инженера, создавая и поддерживая сотрудничество с учеными отраслевой и академической науки в решении труднейших производственных проблем. Благодаря ему очень многие научные разработки испытывались на заводе, а затем внедрялись в производство.

Александра Карловича не стало 24 июня 1994 года.



Александр Карлович (справа) выступает на собрании в цехе, 1985 год





Рожков Владимир Владимирович

Родился 24 января
1957 года
в городе Кейле



Орден Дружбы



Нагрудный знак «Академик
И. В. Курчатов» III степени



Знак отличия в труде «Ветеран атомной
энергетики и промышленности»

42 года
Стаж
работы

«**Б**ыл конец 1978 года, я учился в Новосибирском электротехническом институте на самолетостроительном факультете. В то время на НЗХК уже готовились к созданию производства ВВЭР-1000, и Эрик Николаевич Свечников, директор завода, искал сотрудников будущего производства во всех крупных вузах Новосибирска. Декан назвал три фамилии студентов, и после окончания вуза я получил направление на распределение, где значилось предприятие Г4807.

Эрик Николаевич уже тогда понимал, что работа на оборонку не бесконечна и нужно развивать еще какое-то производство. В здании № 18 был создан твэльный опытный участок и прообраз сборочного производства – мой участок № 5 цеха № 4. Первую серийную продукцию – сборку для пятого блока реактора Нововоронежской АЭС – выдали в конце 1979 года. С мастером отдела технического контроля Евгением Васильевичем Земцовым мы ее гордо предъявили контрольно-приемочной инспекции и в результате получили первый возврат и тридцать с лишним замечаний.

С большой теплотой вспоминаются люди. Это было поколение родившихся в 1920–1930 гг. с удивительной тягой к знаниям. На столах у Ивана Николаевича Сидорова и Александра Степановича Жукова всегда были свежие книги из библиотеки. Они учились сами и вдохновляли молодежь. Раньше на заводе один раз в месяц был патентно-изобретательский день. Мы ехали в Государственную публичную научно-техническую библиотеку или в филиал патентной библиотеки, чтобы посмотреть патентную линейку по заданной тематике и что-то предложить в патентную группу цеха.

В 1982 году в здании № 336 появилось сборочное производство, параллельно строилось здание № 336б для производства твэлов. В феврале 1986 года первые твэлы были выпущены, как раз к открытию 27-го съезда КПСС. Проектирование линий поточного изготовления и оборудования для сборки велось Свердловским заводом, разработчик был оторван от производства, и Свечников решил ситуацию изменить. Но он был хорошим политиком и начал издавать.

Построил комплекс зданий № 700 для филиала № 15 Свердловского завода. Затем на базе филиала появилось научно-исследовательское конструкторско-технологическое бюро, его возглавил Андрей Владимирович Эунап. Он создал уникальный коллектив конструкторов, изготовителей, наладчиков, которые в очень сжатые сроки могли выполнять огромный объем работы.

Потом и вовсе случился распад СССР, экономические изменения сказывались и на заводе. Вообще его история – это история пророческих решений гениальных руководителей. Я уже сказал об Эрике Свечникове, который свернул на рельсы мирного атома и оказался прав. В годы перестройки другой талантливый директор, Александр Иванович Белосохов, провел акционирование предприятия, что позволило заводу не просто сохраниться, но и развиваться.

Когда я пришел на завод в 1979 году, серийного производства ВВЭР-1000 еще не было. Карта, которая все еще висит в цехе № 10, показывает, какие были планы по развитию атомной энергетики. Производство строилось под программу 10 000 ТВС в год. И если бы авария на Чернобыльской АЭС не внесла коррективы, завод был бы готов к ее выполнению.

В красном уголке цеха № 10, 1989 год



Не надо бояться перемен, к ним нужно готовиться и спокойно принимать. Предвидеть, что будет востребовано рынком, внимательно следить за тенденциями, предугадывать их и быть готовым предложить нужный продукт».

Владимир Владимирович на заводе прошел путь от инженера-технолога до генерального директора.

В 2014 году избран председателем ППО ОАО «НЗХК».

С 2016 года он главный специалист по взаимодействию с региональными надзорными органами.





Свечников Эрик Николаевич

Родился 15 мая
1926 года
в городе Астрахани



Орден Ленина



Орден Октябрьской Революции



Орден Трудового Красного Знамени



Звание «Лауреат Государственной премии СССР»

29 лет
Стаж работы

Эрик Николаевич после окончания Северо-Кавказского горно-металлургического института в 1948 году работал на Чепецком механическом заводе в Глазове. В 1959 году, уйдя с должности заместителя главного инженера, он переехал в Новосибирск, чтобы стать главным инженером Новосибирского завода химвосстановителей, который впоследствии возглавил.

Тогда завод только начинал проектировать выпуск гражданской продукции вместо военной — твэлы для исследовательских реакторов. Технологию пришлось выстраивать почти с нуля. Когда Свечников в 1975 году стал директором НЗХК, он принял решение разрабатывать технологию создания топлива для АЭС, благодаря которому остался в памяти коллег как гениальный руководитель. Именно при нем была заложена основа производства тепловыделяющих элементов и сборок для следующего поколения энергетических атомных реакторов.

Юрий Павлович Власов, один из создателей литиевого производства на заводе, рассказывает о первых трудностях работы: «Эрику Николаевичу было очень нелегко. Так уж случилось, что в 1961 году на предприятии произошло ЧП — взрыв водорода на водородной станции, и его сняли с должности главного инженера. Позже он трудился на посту начальника цеха и занимался организацией производства. Сами понимаете, ответственность была колоссальная. Затем, когда завод начал выпускать топливо для атомных электростанций, организация этого процесса целиком легла на его плечи. Эрик Николаевич был человеком очень энергичным, сил у него хватало на все, но даже не в этом дело. Гораздо важнее то, что человек умел мыслить масштабно, обладал тем, что мы называем государственным мышлением».

Сын, Владимир Эрикович Свечников, вспоминает — «Отец всегда думал сначала о благе страны, а потом уже о себе. Он научил меня самому главному в жизни любого мужчины: — умению работать, полностью отдавая себя выбранной профессии, держать данное слово. Великолепный профессионал, он легко находил общий язык со всеми, в том числе с академиками и высшим руководством страны. Отец умел видеть перспективу. Был такой случай. Уже получив разрешение на строительство «Родников», он привез занимавшего в то время пост начальника «Сибкакадемстроя» Геннадия Дмитриевича Лыкова на край города и спросил, что он видит. Тот ответил: ничего особенного, мол, садовые участки да картофельные поля. Отец тогда сказал: «Близоруко смотришь! Тут вырастет огромный микрорайон, где будут жить сотни тысяч людей»».

Владимир Владимирович Рожков, председатель первичной профсоюзной организации ПАО «НЗХК», генеральный директор завода в 2009–2012 годах: «На диспетчерских совещаниях он сначала внимательно выслушивал не руководителей, своих сверстников, а молодых заместителей начальников цехов, отделов, служб. Это дисциплинировало, заставляло вникать в тонкости работы, разбираться в мелочах, способствовало росту и выдвижению талантливых людей. Среди таких воспитанников были Алек-

сандр Иванович Белосохов — первый генеральный директор АО «НЗХК», Валерий Викторович Крюков — генеральный директор Московского завода полиметаллов, Петр Иванович Лавренюк — первый вице-президент ОАО «ТВЭЛ»».

Юрий Владимирович Забелин, генеральный директор ОАО «НЗХК» в 2002–2005 годах: «Главной чертой Эрика Николаевича было чувство достоинства: собственного, завода и всего Новосибирска. В 70-е годы, когда изменился политический вектор и прекратилась гонка вооружений, судьба предприятия фактически повисла на волоске. Но настойчивость и коммуникабельность Эрика Николаевича позволили зацепиться за другую актуальную тему — за атомную энергетику. И это спасло завод. То, что сегодня НЗХК не просто существует, а развивается и осваивает новые направления, — во многом заслуга Эрика Николаевича».

Под руководством Свечникова был создан цех по производству тепловыделяющих элементов и сборок для активных зон энергетических реакторов АЭС нового поколения. Завод получил новый импульс для своего развития, был переориентирован с военного производства на выпуск мирной продукции (для атомных электростанций). Директор завода внес большой вклад в обеспечение работников благоустроенным жильем — строительство жилых комплексов «Снегири» и «Родники». Неоднократно избирался депутатом областного и городского Советов депутатов. Автор 36 изобретений.

Ушел из жизни 19 мая 1988 года.



Эрик Николаевич награждает ценным подарком работницу завода Т. Я. Макаренко, 1987 год





Скобелев Борис Владимирович

Родился 13 января
1948 года
в городе Липецке

30 лет
Стаж
работы



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«В 1977 году я пришел в отдел кадров НЗХК. Мне предложили стать мастером-механиком на участке № 5 цеха № 4, который возглавлял Иван Николаевич Сидоров, но фактически он находился на территории цеха № 2. Точнее, его только строили под выпуск кассет ВВЭР-1000.

Основную роль в организации нового производства топлива для АЭС сыграл директор Эрик Николаевич Свечников.

Участок начинался с троих человек – начальника Станислава Владимировича Щелоков, мастера-механика и мастера-электрика. Оборудование проектировал наш проектно-конструкторский отдел, цех № 20 его изготовил. Мы стали набирать людей, и вдруг обнаружилось, что никто не хотел идти к нам работать. Первыми рабочими были Кирилл Иванович Матвеев, Герой Социалистического труда, и его сын Сергей Кириллович Матвеев. Остальных подбирал отдел кадров. Бригаду сборщиков ТВС возглавил Михаил Молчанов, сегодня он директор компании «НЗХК-Инструмент».

ТВэлы изготавливались на участке № 3 цеха № 4. Это была совершенно новая продукция, и с ней обращались очень бережно. Для контроля ставили четырехметровые столы, покрытые мягким пластиком. Девушки из отдела технического контроля катали твэлы по столу, проверяя различные параметры внешнего вида и геометрию.

На участке № 2 проводили подготовку оболочек. Дистанционирующие решетки мы получали из Электростали, проверяли и вручную собирали все в единую конструкцию. Развивалось производство стремительно, Эрик Николаевич его жестко контролировал, и каждый год на участок приезжал Ефим Павлович Славский.

Параллельно мы проектировали производство в здании № 336, которое только строилось. Я занимался заказами на изготовление оборудования по своему направлению. Завод в Таллине сделал автоклавы, завод в Рыбинске делал оборудование для изготовления твэлов и сборки ТВС. Когда цех был готов, начался этап отладки технологии. Было немало трудностей, инженеры вместе со специалистами профильных НИИ выстраивали технологические линии и в итоге добились оптимального размещения.

Стали подбирать людей, и теперь уже все захотели работать в цехе № 10. Евгений Евгеньевич Жигальский при подборе кадров следовал политике приема молодых инженеров. В цех пришли Владимир Владимирович Рожков, Василий Петрович Ромашкин, Игорь Геннадьевич Чапаев, Сергей Владимирович Корольков.

*Все вокруг было
новое, я на работе
летал, и с похожим
энтузиазмом работали
почти все.*

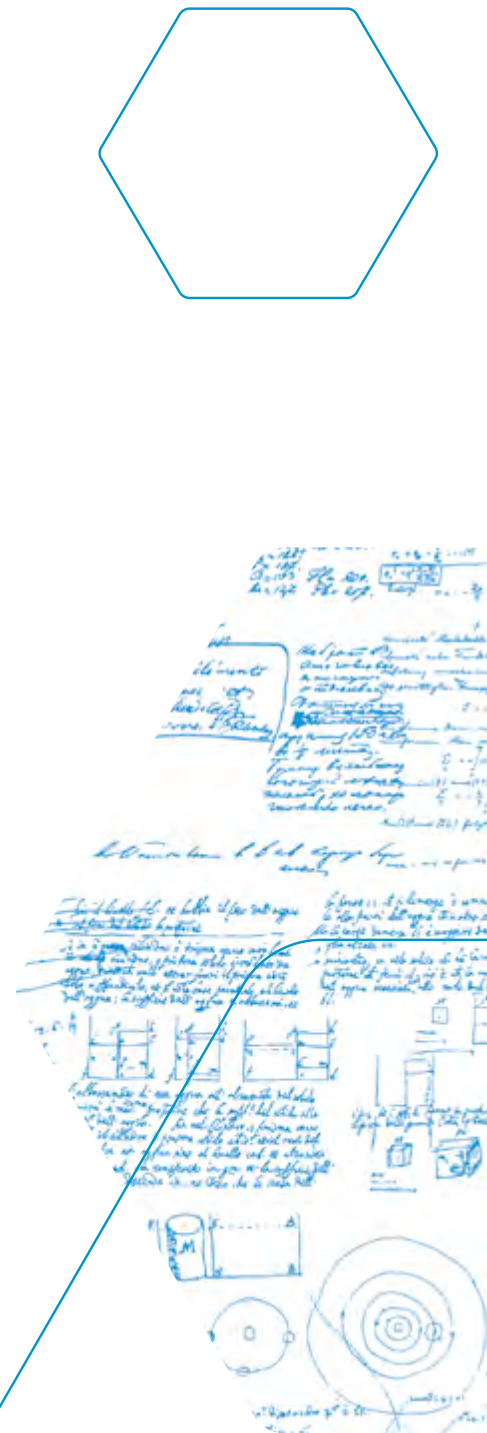
Была у Эрика Николаевича замечательная черта – он воспитывал руководящие кадры. Александр Иванович Белосохов, молодой, энергичный, целеустремленный и честлюбивый руководитель, стал директором завода после Виктора Федоровича Кириндаса, который сменил в 1988 году Свечникова. Белосохов руководил предприятием с 1992 по 1996 год и добился приватизации завода. Процесс был непростым, мы первыми проходили акционирование.

Часть акций должна была распределяться между бывшими и действующими работниками завода. Отдельно акции выделялись для менеджмента предприятия – директора, его заместителей и главного бухгалтера. Но Белосохов считал это несправедливым и стал назначать своими заместителями всех начальников цехов, главных специалистов, которые не один десяток лет проработали на производстве и своими руками создавали предприятие. И они тоже получили хороший пакет акций.

Много в истории завода было разных периодов, часть я видел со стороны, в чем-то принимал непосредственное участие. Предприятие и люди, которые здесь работали, постоянно стремились быть первыми, лучшими. Александр Белосохов любил повторять: «Или лучше всех – или никак!» Я считаю – это отличная характеристика завода и желаю сегодняшнему поколению работников Топливной компании ТВЭЛ относиться к своему труду и жизни точно также».

Борис Владимирович стоял у истоков производства тепловыделяющих сборок для энергетических реакторов, он был среди создателей первого экспериментального сборочного участка.

Вышел на пенсию в 2007 году.





Смоляницкий Геннадий Михайлович

Родился 22 июля
1942 года
в городе Тамбове

Стаж
работы

40 лет



Медаль «За доблестный труд. В ознаменовании 100-летия со дня рождения В. И. Ленина»



Знак «За активное участие в строительстве спортсооружений»



Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

Геннадий Михайлович с 1993 по 2006 год возглавлял управление культуры и спорта НЗХК и создавал условия для того, чтобы сотрудники завода и их семьи могли заниматься лыжами, плаванием, игровыми видами спорта. Он был тренером в спортивном клубе «Сибирь», где вырастил многих мастеров и чемпионов, руководил строительством и обеспечением спортсооружений, затем стал председателем клуба.

«В октябре 1964 года после демобилизации из армии пришел на завод в цех № 3 электромонтером, через три года стал аппаратчиком. До армии я окончил монтажный техникум по специальности «техник-электрик». Всю жизнь занимался спортом, легкой атлетикой.

Я занимался бегом на 100 и 200 метров. С 1959 по 1964 год был неоднократным победителем спортивных соревнований: второе место на первенстве РСФСР среди юношей, третье место на первенстве Вооруженных сил СССР. Был неоднократно чемпионом города. Когда я учился в техникуме, физкультура у нас была почти основным предметом. Преподаватели относились к тем, кто занимался спортом, очень хорошо. Проводили Спартакиаду техникумов. Я в Воронеже выиграл первенство Союза среди монтажных техникумов.

Отработав в цехе около четырех месяцев, я был рекомендован комитетом комсомола на должность секретаря комсомольской организации цеха. Я являлся одновременно физоргом и комсоргом. Цех был очень большим. Мы проводили соревнования по 17 видам спорта. У нас в цехе было 5 мастеров спорта по городкам, по тяжелой атлетике, был призер первенства Союза по велоспорту.

Помню как-то пришел к Александру Степановичу Жукову, он в то время был начальником цеха № 3 и очень любил спорт. Мне нужно было освободить на футбол несколько человек. Я подошел со списком, и один начальник участка мне отказал. Александр Степанович позвал начальника участка к себе и велел ему самому идти играть. С тех пор, как только я появлялся на участке, он отпускал любого работника. Доходило до того, что он сам становился за станок, чтобы отпустить Славу

Смирнова, нашего лучшего футболиста, играть за цех. Начальник цеха, начальники участков, мастера приходили на спортивные состязания. Раньше даже при подведении итогов учитывалась спортивная и культурно-массовая работа.

В 1968 году я поступил в Омский государственный институт физической культуры и спорта. Учился на тренера по легкой атлетике. Какой-то «доброжелатель» написал, что я по специальности не работаю. Меня вызвали в администрацию вуза и предложили уволиться с предприятия. В то время председателем спортивного клуба «Сибирь» был Эдуард Михайлович Кульчицкий. Он меня взял инструктором физкультуры. В 1972 году Алексей Петрович Власов, председатель завкома, предложил мне работать на стадионе. И я в 29 лет стал директором спортсооружений спортклуба «Сибирь».

Когда стадион застеклили, мы провели первые международные соревнования по фигурному катанию на приз Дружбы. Участвовало 7 стран, в Новосибирске раньше такого мероприятия не было. Потом был кубок Союза по фигурному катанию. К нам стали приезжать звезды фигурного катания каждый год после первенства мира. В стране были еще подобные дворцы спорта, но мы были по наполняемости вторыми после «Лужников».

Геннадий Михайлович всегда находился в центре спортивной жизни завода. Три последних года он проработал в профсоюзе на должности специалиста по организации спортивно-массовой работы.

Вышел на пенсию в 2007 году.



Спортивный праздник цеха № 1, 2008 год. Старт забега дает Геннадий Михайлович



Заводская футбольная команда «Химик», 1962 год. Геннадий Михайлович — на фото крайний слева





Чепецкий механический завод

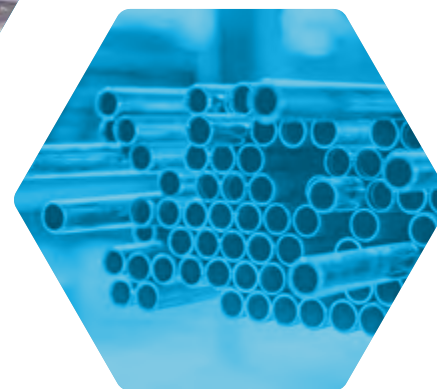
АО ЧМЗ

Год
основания

1946

г. Глазов

Удмуртская Республика



АО ЧМЗ — крупный мировой и единственный в России промышленный производитель изделий из циркония, гафния, кальция, тантала. Занимает ведущие позиции в производстве ниобия, титана и сплавов на его основе, является производителем сверхпроводящих материалов. Циркониевые комплектующие Чепецкого механического завода используются в 75 энергетических реакторах в 15 странах мира, а также в транспортных реакторах российского атомного флота. Завод производит уникальные материалы для развития технического прогресса. Продукция АО ЧМЗ востребована не только в атомной промышленности, но и в топливно-энергетическом комплексе, металлургии, судостроении, медицине.






Актуганова Елена Николаевна

Родилась 3 июня
1954 года в селе
Кунгурке Свердловской
области

38 лет
Стаж
работы

 Знак отличия «Академик
И. В. Курчатов» IV степени

 Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«В 1971 году я окончила школу в Каменск-Уральске и поступила в Уральский политехнический институт на кафедру «Металловедение и термическая обработка». Специализацию предложил мой папа. Он работал на Металлургическом заводе и понимал, что качество продукции зависит от правильного проведенного анализа. В 1976 году после института распределилась в Центральную научно-исследовательскую лабораторию Чепецкого механического завода.

Наше бюро № 2 тогда разрабатывало технологические процессы изготовления комплектующих из циркониевых сплавов для отечественных АЭС, это было новое направление. Коллектив был дружелюбный, молодой, энергичный. Вместе участвовали в спортивных соревнованиях, ездили на природу, отмечали праздники.

Первым моим учителем был Юрий Павлович Шевнин, он руководил участком канального производства, куда я пришла работать инженером-исследователем. В то время отработывалась технология получения канальных труб термомеханической обработкой для реактора РБМК. Чтобы выбрать оптимальный режим их закалки, мы провели большой объем исследований микроструктуры и свойств материала. Опыт, знания и творческая инициатива, которые я тогда приобрела, очень помогли мне в дальнейшем.

С 1995 года завод разрабатывал технологические процессы производства конкурентных изделий для активных зон АЭС. В 1998 году в рамках сотрудничества между Минатомом РФ и Южной Кореей ЧМЗ занимался коммерческим проектом, создавая трубы давления для тяжеловодных реакторов канального типа с улучшенными эксплуатационными характеристиками. Проектом руководил начальник лаборатории ВНИИНМ Владимир Андреевич Маркелов. За 4 года мы проводили большой объем исследований, применяя новые методы в испытаниях на вязкость разрушений, замедленное гидридное растрескивание и определение текстуры. Чтобы выполнить жесткие требования к качеству труб, нужно было правильно выбрать деформационные схемы их получения. Благодаря новым решениям, которые предложил Сергей Юрьевич Заводчиков, трубы соответствовали требованиям полностью.

Мы выполнили заказ и получили неоценимый опыт. И те исследования, которые провела лично я, имели большую научную значимость.

В 2004 году я защитила диссертацию по теме «Разработка труб давления для тяжеловодных реакторов канального типа с улучшенными эксплуатационными характеристиками». Пройдя весь непростой путь, я поняла, что нужно верить, и цель будет достигнута.

Другим важным событием в моей исследовательской жизни стала разработка технологии получения труб давления для реакторов CANDU из сплава Zr-2,5%Nb, благодаря которой ТВЭЛ и ЧМЗ стали поставщиком труб для Candu Energy Inc.

Мы провели большой комплекс научно-исследовательских и опытно-промышленных работ, изучая, как способы горячей обработки слитков и различных факторов горячей выдавливания и холодной прокатки влияют на эксплуатационные свойства труб. Долго выбирали оптимальную схему, не все получалось. Но в итоге сделали три квалификационные партии и одну опытную. Наше техническое решение позволило изготовить трубы, полностью соответствующие требованиям заказчика. В 2013 году ТВЭЛ/ЧМЗ был присвоен статус квалифицированного поставщика с правом участия в тендере на выполнение реакторных заказов для будущих программ CANDU.

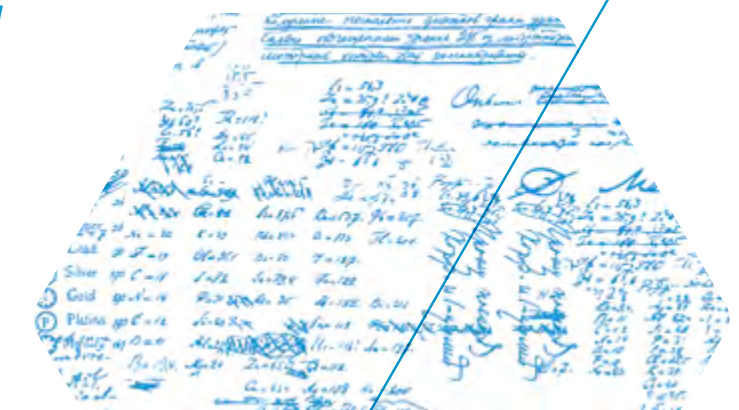
Есть хорошее выражение: «Где высоко стоит наука, там высоко стоит человек». Атомная энергетика и Топливная компания ТВЭЛ всегда поощряют инновационные проекты, которые поддерживают безопасность работы АЭС. Всем работникам Топливной компании ТВЭЛ хочется пожелать здоровья, удачи, успехов и новых интересных инженерных решений для процветания нашей отрасли!»

Елена Николаевна — кандидат технических наук, инженер-исследователь, ветеран атомной энергетики и промышленности.

Вышла на пенсию в 2014 году.



Елена Николаевна на участке металлографических исследований ЦНИЛ исследует микроструктуру циркониевой трубы, 2003 год





Белов Владимир Иванович

Родился 3 ноября
1946 года
в городе Гомеле
Республики Беларусь

Стаж
работы
39
лет

«**Н**а ЧМЗ я приехал в 1970 году по распределению Ленинградского электротехнического университета. Участвовал в организации производства технологических каналов для реакторов РБМК. Затем работал во вновь созданном цехе мастером, технологом отделения, начальником технологического бюро, начальником бюро в производственном отделе ЧМЗ.

Масштабные изменения 90-х годов коснулись не только отрасли и завода, они повлияли и на мой профессиональный путь. В 1991 году я окончил в Обнинске курсы английского языка, благодаря чему смог весь свой технический опыт использовать для представления завода в качестве серьезного производителя на международном рынке.

 Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

В 1996 году я стал ведущим специалистом Технологической службы завода по производству и квалификации продукции из циркония для АЭС. Моя деятельность в это время была тесно связана с Топливной компанией ТВЭЛ. Начался настоящий марафон, поскольку с тех пор я участвовал в переговорах с более чем двадцатью иностранными компаниями.

Некоторые из них были особенно трудными, но зато результаты компенсировали любые неудобства. Так, например, запомнились переговоры с General Electric Nuclear Fuel (GNF) по изготовлению TREX для оболочечных труб и прутков из циркония для реакторов BWR в 1999–2000 гг. Закончили этот забег в Торонто. Спорили без отдыха четыре дня по каждому абзацу многостраничного документа. Окончательная версия соглашения была торжественно подписана 14 апреля 2000 года. От ТВЭЛ в переговорах участвовали вице-президент Петр Иванович Лавренюк, начальник отдела договоров Валерий Николаевич Товстик, и вице-президент Василий Леонардович Константинов. ЧМЗ представляли генеральный директор Владимир Николаевич Рождественский и я, ответственный за документацию и коммуникацию с GNF. От компании GNF – директор по поставкам Ричард Виттмайер, его помощник и юрист.

Важным событием была и аттестация завода NWZ в Китае в 2003–2009 гг. От ТВЭЛ работами руководил вице-президент Петр Иванович Лавренюк, от ЧМЗ – заместитель генерального директора по качеству Анатолий Васильевич Третьяков. Оценка производства, переговоры, аттестация были непростыми – приходилось преодолевать не только разницу в позициях, но и трудности перевода. Английским языком владели только директор NWZ, Ян Гайхуан и я, поэтому работали через переводчика на русском и китайском. Порой вели переговоры вдвоем с Гайхуаном, с переводом на китайский и русский. Однажды так долго не могли договориться по результатам оценки продукции, что обсуждение продолжили уже в нашем отеле. В тот момент переговоры уже больше походило на финал пятиборья. Протокол был подписан буквально за два часа до отлета из Баоджи в Пекин.

Но самой значимой была работа с канадской компанией AECL. Моя работа была частью технологически сложного проекта, благодаря которому после первых переговоров и аудита в апреле 2004 года AECL через 6 лет квалифицировала ЧМЗ в качестве поставщика канальных труб для реактора CANDU. К квалификации приступили в декабре 2005. От ТВЭЛ работами руководил Петр Иванович Лавренюк при активном участии Федора Федоровича Соколова, который затем стал исполнительным директором. И здесь все оказалось непросто – нам приходилось изменять представления о привычном.

Необычные тогда для нас технические требования касались не только продукции и технологии, но и даже одежды исполнителей – запрещались любые металлические детали, кольца, браслеты на руках.

Технический отчет, над которым я трудился не один день, был настолько насыщен деталями, что составил несколько томов. Квалификационные испытания труб проводились в Канаде и в российских ВНИИНМ и ИФПМ СО РАН (Томск). Наконец они завершились в 2009 году, и в 2010 году AECL аттестовала ЧМЗ как поставщика канальных труб для CANDU.

Какой бы сложной и напряженной ни была коммуникация в переговорах, главной наградой становилось налаженное сотрудничество. Мы получали бесценный опыт и знания, неоднократно посещая заводы зарубежных партнеров по циркониевому производству, изготавливая продукцию по их заказам. И когда компании GNF и AECL провели аудит циркониевого производства на заводе, возможность поставок циркониевой продукции за рубеж стала уже не просто теорией».

Владимир Иванович – автор 14 внедренных рацпредложений.

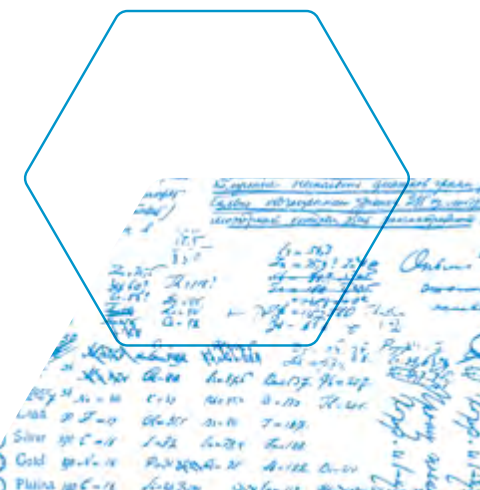
Вышел на пенсию в 2009 году.



Владимир Иванович (справа) и В. В. Рождественский (слева) на переговорах по Генеральному соглашению ТВЭЛ-ЧМЗ-GNF, 2000 год



Владимир Иванович и А. В. Третьяков в комиссии ЧМЗ на контроле оболочечных труб на заводе NWZ, Китай, 2008 год





Быстров Виктор Владимирович

Родился 2 сентября
1957 года
в городе Рубцовске
Алтайского края

Стаж
работы

44 года



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«**В**первые на ЧМЗ я приехал студентом физико-технического факультета Уральского политехнического института в 1977 году на практику. Попал в цех йодидного рафинирования циркония и работал там аппаратчиком. Производство циркония ядерной чистоты в промышленных масштабах сильно впечатлило, я понял, что

правильно выбрал профессию. Завод оказался большим многопрофильным предприятием с огромными корпусами, высокой культурой производства и современной технологией. Работать там было очень престижно. Понравился и ухоженный город с развитой инфраструктурой. Поэтому при распределении выбрал ЧМЗ.

Вернулся сюда в 1980 году и был направлен мастером в цех № 50 на гидрометаллургический передел циркония. Масса трубопроводов и оборудования, запах кислот и щелочей, гул двигателей, редукторов и вентиляции, смена численностью 42 человека моментально настроили на рабочий лад. Коллектив принял меня с уважением и пониманием, предлагая помощь по необходимости. Моими учителями и наставниками были Владимир Владимирович Кузнецов, Владимир Андреевич Котрехов, Александр Владимирович Ковязин, Василий Александрович Низов, Вячеслав Дмитриевич Сутубалов, Равиль Кутузович Хайбулин. Благодаря начальнику цеха Владимиру Владимировичу Кузнецову, его индивидуальному подходу, профессионализму, доброте и вниманию я поверил в собственные силы.

Девяностые годы для ЧМЗ оказались сложными и напряженными. Завод не получал вовремя и в полном объеме деньги за продукцию от предприятий-смежников МСЗ и НЗХК. Зарплаты задерживались, напряжение росло. Появление в 1996 году Топливной компании ТВЭЛ положило этому конец — у всех предприятий теперь был один заказчик.

В 1992—1996 гг. правоохранные структуры Удмуртии проделали огромную работу, расследуя хищения с территории ЧМЗ ядерных материалов. Это были первые такие уголовные дела в России. Всего к уголовной ответственности было привлечено 15 человек.

В этот же период новые крупные коммерческие структуры, в том числе с криминальным прошлым, пытались «выкупить» предприятие, то есть провести его рейдерский захват. Только специальный комплекс правоохранительных мероприятий

исключил подобную возможность. Благодаря акционированию ЧМЗ в 1996 году и передаче государству полного пакета управляющих акций, такие случаи стали невозможны.

С 1994 года ЧМЗ «открывался» для СМИ и общественности, появилась система приема делегаций. Сюда стали приглашать школьников для профориентации, появились публикации в печати и передачи на телевидении. А в 1996 году, в год 50-летия, на ЧМЗ впервые была организована экскурсия для ветеранов.

Для развития заводу нужна была модернизация циркониевого производства. Благодаря коллегии Минатома России под руководством министра Виктора Никитовича Михайлова и решению Президента России Бориса Николаевича Ельцина были выделены средства, и на заводе появилось современное высокотехнологичное прокатное, ковочное и печное оборудование. Благодаря этому сегодня ЧМЗ — один из мировых лидеров в производстве циркония. В монтажных и наладочных работах участвовали специалисты из Германии, Австрии, США, Швеции и других стран, при этом безопасность была полностью обеспечена.

В этот знаменательный год 75-летия ЧМЗ и 25-летия ТВЭЛ хочется пожелать всем работникам соблюдать традиции атомщиков предыдущих поколений, создавших своим трудом атомный щит СССР и России, а также мирную атомную энергетику».

Виктор Владимирович работал на заводе мастером, старшим мастером, заместителем генерального директора по режиму и охране, начальником управления безопасностью, главным специалистом, руководителем проекта по спецпродукции.

Вышел на пенсию в 2021 году.





Варкентин Яков Яковлевич

Родился 10 октября
1951 года
в городе Салавате

37 лет
Стаж
работы



Знак «Изобретатель СССР»



Звание «Лауреат премии
Удмуртии» в области науки
и техники



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«В 1975 году после окончания физико-технического факультета Уральского политехнического института я приехал по распределению на Чепецкий механический завод. В Глазове молодым специалистам сразу же предоставляли жилье. Тем, у кого уже была семья, сначала выделяли комнату, а затем давали квартиру в первом же доме, который сдавался.

По своему профилю я мог работать в разных цехах. Но после всех собеседований стал инженером Центральной научно-исследовательской лаборатории (цех № 7). Затем были должности государственного инспектора Госатомнадзора, начальника отдела качества и стандартизации, начальника технологической службы.

В институте я был активистом, поэтому на ЧМЗ меня сразу привлекли к общественной работе. Предложили возглавить Совет молодых специалистов. Но я тогда не знал завод и коллектив, поэтому согласился поработать заместителем председателя. Первым председателем был Михаил Александрович Козлов, ставший в последствии в 31 год самым молодым мэром Глазова. Курировал работу совета главный инженер завода Иван Петрович Петров.

В то время большое внимание уделяли рационализации и улучшению технологии. Совет проводил научно-технические конференции. Для авторитета молодых специалистов это было очень важно — тебя узнавали не только на уровне цеха, но и всего завода.

Круг участников в совещаниях на заводе ограничивался. Если я, например, работал по цирконию, то в цех по урану меня просто не пускали. В каждом цехе было свое технологическое бюро, специалисты которого работали строго в его рамках. Мы в цехе № 7 проводили исследования, а рекомендации писали уже специалисты техбюро других цехов.

Позже объемы работ стали увеличиваться, и государственные контролирующие органы вопросы качества и стандартизации подняли на более высокий уровень. Государственный специализированный проектный институт, Госатомнадзор, а также военпреды стали требовать, чтобы вся документация соответствовала ГОСТу и была написана в едином стиле. Поэтому в 1988 году специалистов техбюро цехов решили объединить в единую техслужбу.

Техслужба должна была проводить единую технологическую политику, поскольку в каждом цехе собственное техбюро

самостоятельно решало все вопросы, начиная от технологической подготовки производства новых видов продукции и заканчивая технологическим сопровождением действующей технологии. При этом состав документации даже на схожие техпроцессы в цехах различался. Я стоял у истоков создания техслужбы. Первым ее начальником был Анатолий Францевич Лосяцкий.

Из наиболее важных задач, в решении которых техслужба участвовала после 2000-х, отмечу три: переход производства циркониевого проката на усовершенствованную схему, постановка на производство технологии изготовления «ребристых» труб из титанового сплава и освоение производства изделий в цехе № 10.

В сентябре 2007 года в Топливной компании ТВЭЛ началось формирование «Нового облика». По началу процесс реорганизации заводчане воспринимали с настороженностью. Но когда на собраниях в примерах показывали, что у нас большие издержки производства, сложно конкурировать и надо искать новые формы организации работ, люди воспринимали это с пониманием. Большие опасения были у сотрудников, которых выводили в дочерние организации. Изменится ли зарплата? Останется ли прежним соцпакет? Беспокойство было, но в целом все понимали, что меняться нужно. И время показало правильность этих решений. Преобразования помогли заводу перейти на качественно новый уровень».

Сегодня на заводе трудовую династию Варкентиных продолжает сын Николай. С 2011 года он руководит Центральной заводской лабораторией (цех № 8).

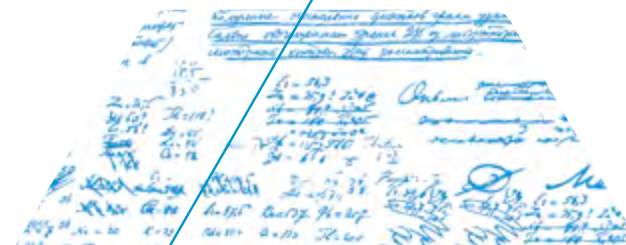
Яков Яковлевич вышел на пенсию в 2012 году.



Яков Яковлевич проводит контроль за температурно-временными параметрами отжига труб, 80-е годы



Яков Яковлевич, вице-президент АО «ТВЭЛ» К. К. Соколов, президент Удмуртской Республики А. А. Волков (слева направо), 2005 год





Замураев Михаил Николаевич

Родился 25 января
1956 года
в городе
Нижняя Салда
Свердловской
области

31
год
стаж
работы

Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

Юбилейная медаль
«75 лет атомной отрасли»

«В 1978 году после окончания Уральского политехнического института по специальности “металлургия цветных металлов” я был принят на Чепецкий механический завод мастером цеха № 60. В 2006–2009 гг. уже как ведущий специалист производственного отдела курировал производство сверхпроводящих материалов.

Вспоминаю первые шаги становления этого производства.

В 1992 году было подписано четырехстороннее межправительственное соглашение о разработке международного проекта ITER, в рамках которого Россия взяла на себя обязательства изготовить сверхпроводящие материалы (СПМ) с высокими электрофизическими свойствами. Производство продукции было доверено Топливной компании ТВЭЛ, а площадкой по производству выбрали наш завод. Мы с энтузиазмом взялись за этот уникальный проект, всем хотелось внести свой вклад в осуществление важного задания, поставленного страной.

В тот период на ЧМЗ подразделение по изготовлению СПМ еще не появилось. В цехе № 85 полным ходом шла реконструкция для организации нового производства и размещения специализированного оборудования. Поэтому на начальном этапе, чтобы сделать первую экспериментальную партию ниобий-оловянных и ниобий-титановых стрендов, было подключено большинство подразделений предприятия. В процессе было задействовано оборудование разных цехов: в цехе № 4 выплавляли слитки ниобия, в цехе № 60 – слитки титана, в цехе № 80 был организован процесс прессования заготовок, в цехе № 90 – химобработка полуфабрикатов и готовой продукции. Первые сборки многокомпонентных составных заготовок осуществлялись вручную. Их делали сотрудники центральной научно-исследовательской лаборатории, которые использовали приспособления, разработанные и изготовленные на заводе, под руководством специалистов ВНИИНМ имени А.А. Бочвара.

Так получилось, что изготовление этой партии в 2007 году пришлось на майские праздники. И работники предприятия, несмотря на выходные дни, выполняли поставленную перед ними задачу. 7 мая мы изготовили первую партию многокомпонентных прутков диаметром 55 мм!

В это время на заводе еще не было волоочильного оборудования, поэтому процесс волочения и доведения полуфабрикатов до готовой продукции осуществлялся специалистами компании “Кирскабель”. Через два месяца получили первые метры стренда диаметром 0,7–0,8 мм.

Мы с нетерпением ждали результатов! Когда держали в руках готовые образцы стренда, восторг переполнял наши сердца! Уникальность стренда – его внутреннее содержание. Это тысячи волокон тоньше человеческого волоса. Мы гордились и гордимся тем, что сделали!

Я с глубокой благодарностью вспоминаю тех, кто участвовал в выполнении столь важного и престижного проекта: начальников цехов, технологов, инженеров-исследователей, плавильщиков, прессовщиков, термистов, травильщиков, лаборантов. Всех, кто, не жалея сил и времени, выполнял порученную работу.

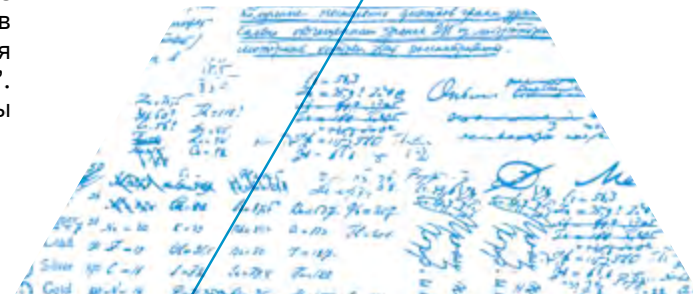
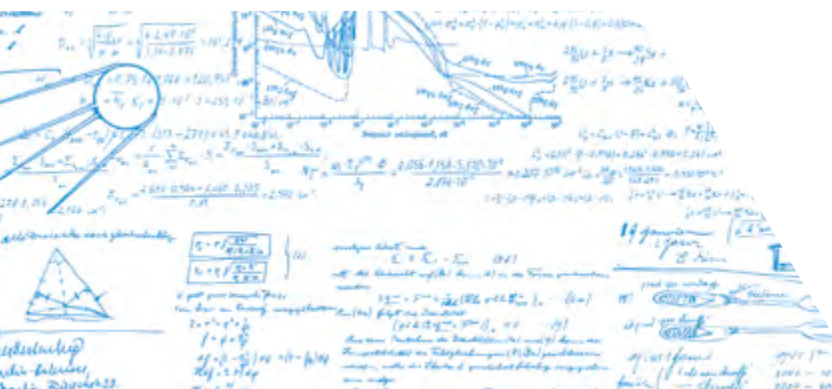
Хочу пожелать коллективу Топливной компании ТВЭЛ крепкого здоровья, достойной зарплаты, успехов в реализации планов, дальнейшего процветания, новых международных контрактов на долгосрочную перспективу. А Чепецкому механическому заводу – работать на полную мощность, чтобы молодежь не уезжала из Глазова!»

Сейчас Михаил Николаевич работает в составе Совета ветеранов заместителем по общим вопросам и председателем спортивной комиссии.

Вышел на пенсию в 2015 году.



Вручение Михаилу Николаевичу (в центре) юбилейной медали «75 лет атомной отрасли России», 2020 год





Касимов Рашид Назипович

Родился 8 января
1942 года
в деревне Малые Парзи
Удмуртской Республики

- ☞ Звание «Лауреат Государственной премии СССР» за создание новых материалов и изделий на их основе
- ☞ Почетное звание «Заслуженный работник промышленности Удмуртской Республики»
- ☞ Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

37 лет
Стаж работы

«На Чепецкий механический завод я пришел в 1967 году. За плечами была служба в армии и учеба в Ижевском механическом институте. Поступил в цех по производству тепловыделяющих элементов из урановых сердечников.

Цех, образованный в 1960 году, к тому времени был уже окончательно сформированной мощной производственной структурой, которой руководил Лауреат Ленинской премии СССР Алексей Леонидович Ключанский. Было полностью освоено масштабное производство твэлов — от восстановительной плавки до готовых элементов.

Механизация производства и процесс совершенствования не прекращались. К примеру, в одном из корпусов успешно работала поточная линия токарных станков с цепным транспортером, а в соседнем для той же операции уже монтировалась и налаживалась более производительная, без ручного труда, автоматическая линия.

В поток с автоматами механической обработки были встроены установки приборного контроля, роботы-укладчики. Это позволило значительно повысить качество и надежность изделий, а также освободить рабочих от нелегкого монотонного труда и, что особенно важно, от прямого контакта с ураном.

«Это были первые работы, и изготовлены они были специалистами нашего предприятия. Конечно, они не шли ни в какое сравнение с современными собратьями, но свою задачу выполняли. В тот период это была победа.»

К концу 70-х годов под руководством начальника цеха Ивана Авдеевича Колесникова часть производства превратилась в единый, практически непрерывный технологический передел — от механической обработки до упаковки готовой к отправке потребителю продукции.

Сам легендарный министр Ефим Павлович Славский, посетивший в 1974 году наш завод, выразил свое восхищение уровнем автоматизации нашего производства.

Затем стране понадобилась иная продукция. Уникальное оборудование по производству твэлов пришлось отправить на другое предприятие отрасли, а самим взяться за важное задание и с нуля создавать крупное производство новых изделий. В результате в 1983—1984 годах цех превратился в настоящий крупный завод — производственные площади размещались в девяти корпусах, работало 11 отделений.

В этом были положительные стороны и для всех глазочан. С новым заказом в город направились немалые финансовые средства, в том числе и на развитие жилья и сопутствующей инфраструктуры.

В кратчайшие сроки строились кварталы Левобережья с добротными сотными домами. Город рос, обновлялся вместе с заводом.

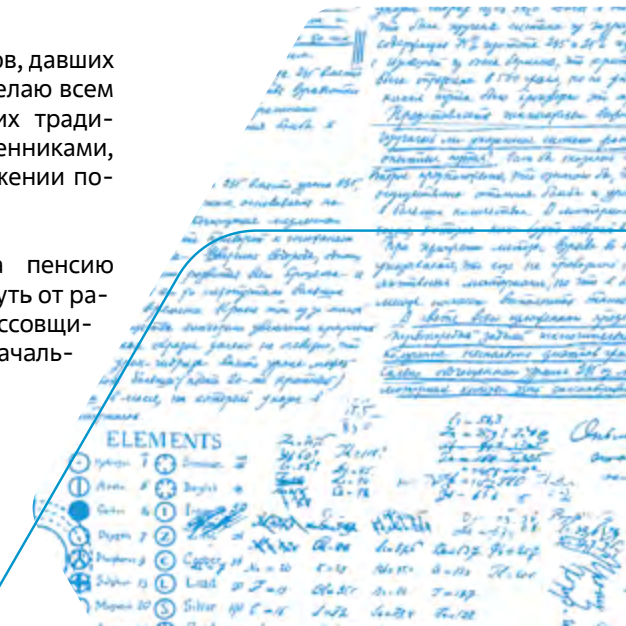
Время идет, приоритеты меняются. В 90-е годы и это производство свернулось. Поскольку объем заказов уменьшился, в январе 1996 года появился цех, который объединил все производства завода, занимающиеся обедненным ураном, — от процессов рафинировочных переплавов до получения перспективных изделий научных разработок, воплощенных в металле с уникальными характеристиками.

Как ветеран производства твэлов, давших название крупной компании, желаю всем работникам сохранения лучших традиций, заложенных предшественниками, и дальнейших успехов в достижении поставленных задач!»

Рашид Назипович вышел на пенсию в 2003 году, пройдя трудовой путь от рабочего — электромонтера, прессовщика, слесаря-ремонтника — до начальника цеха.



Рашид Назипович и президент Удмуртской Республики А. А. Волков







Котрехов Владимир Андреевич

Родился 11 апреля
1946 года
в городе Серове
Свердловской области

Стаж
работы
44 года

- 
Медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени
- 
Звание «Лауреат премии Удмуртии и правительства РФ в области науки и техники»
- 
Почетное звание «Заслуженный работник промышленности Удмуртской Республики»
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**В** 1970 году после окончания физико-технического факультета Уральского политехнического института я приехал по распределению на Чепецкий механический завод в цех № 60 по производству циркония. Работать начинал в химическом отделении. Чтобы с самых азов изучить производство, сразу попросился работать простым рабочим на переделе. Спустя некоторое время стал начальником смены.

В 1973 году началось строительство нового корпуса циркониевого производства. Меня назначили технологом. Пришлось курировать строительство от самого первого колышка. Проект Государственного специализированного проектного института был масштабным, но с недостатками, поэтому приходилось спорить с авторами и менять на ходу некоторые решения. В этом корпусе в 1974 году появились те самые долгожданные кристаллы фторцирконата калия, необходимые для получения металлического порошка циркония.

К 1974 году коллектив цеха увеличился до двух тысяч человек, выросли и объемы производства, поэтому два его подразделения были выделены в отдельные структурные единицы — цех по выпуску йодидного циркония и цех по выпуску фторцирконата калия. В последнем я возглавил печное отделение. Вот тут пришлось хлебнуть лиха. На стадии отработки технологии печи постоянно зарастали спеком. Их останавливали, остужали и зачищали отбойными молотками. Порой для ясной картины, почему идет брак, не хватало каких-то нюансов. Тогда я шел к рабочим и разговаривал с ними, советовался, и зачастую подсказки находились.

Техпроцесс приходилось постоянно держать под контролем. Телефона дома тогда не было, по вечерам бегал и искал, откуда позвонить в цех. Положение было сложным, план мы выполняли с трудом. Долгое время инженерно-технические работники трудились без премии, но прилагали все усилия, чтобы рабочие ее получали.

Наконец пришла идея заменить форкамерные топки на циклонные, и дело пошло. Участок начал ритмично работать. Тогда мне не было и тридцати лет. В 36 лет я стал начальником цеха № 50.

А потом были новые назначения: заместитель главного инженера, заместитель директора, главный инженер завода. С 2007 года — заместитель генерального

директора ЧМЗ — технический директор. В 2010 году назначен генеральным директором ЧМЗ.

Перемены в 90-е годы, связанные со сменой формации в стране, сопровождались перебоями в экономике. Нужно было выживать, платить зарплату, модернизировать устаревшее за 40 лет оборудование. Я впервые съездил в зарубежную командировку в Германию. Тогда и сложилась концепция реконструкции завода. В России такое современное оборудование не производилось, а в Германии мы выбрали прокатные станы фирмы Mannesmann и плавильное оборудование фирмы ALD. Началось современное оснащение завода.

Неоценимую помощь оказал президент Топливной компании ТВЭЛ Виталий Федорович Коновалов. Большую поддержку в финансировании и выборе оборудования для последующих этапов реконструкции оказали президент ТВЭЛ Юрий Александрович Оленин, вице-президенты Владимир Владимирович Рождественский, Андрей Владимирович Никипелов.

В 2011 году по инициативе Топливной компании ТВЭЛ на ЧМЗ был создан отраслевой центр металлургии. Основными его направлениями стали производство титана, кальциевой монолитной проволоки, сверхпроводников, редкоземельных элементов и прочие. Сегодня завод с успехом осваивает новые виды продукции из тантала, гафния, ниобия, завоевывает новые рынки сбыта.

Без перемен не может быть развития. Руководство атомной отрасли и Топливной компании ТВЭЛ всегда возлагало на ЧМЗ большие надежды. И мы ни разу не подводили. Уверен, что и следующие поколения заводчан будут всегда справляться с поставленными задачами, потому что от этого зависит судьба не только каждого работающего, но и их семей, и Глазова в целом».

Владимир Андреевич прошел путь от простого рабочего до генерального директора АО ЧМЗ.

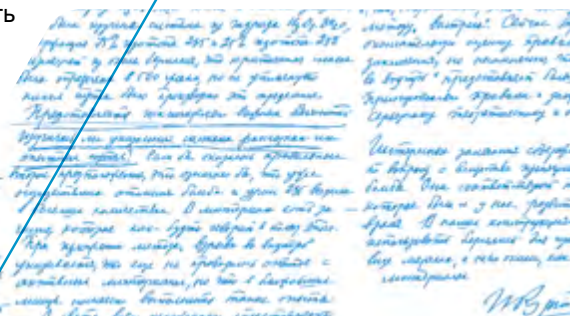
Вышел на пенсию в 2014 году.



Владимир Андреевич (в центре) с президентом АО «ТВЭЛ» Ю. А. Олениным и генеральным директором Госкорпорации «Росатом» С. В. Кириенко на встрече с общественностью г. Глазова, 2011 год



Президент АО «ТВЭЛ» Ю.А. Оленин вручает Владимиру Андреевичу медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени, 2012 год








Кукушкин Николай Прокопьевич

Родился 18 мая
1956 года
в городе Ревде
Свердловской
области

Стаж
работы
34 года

- 
**Знак ЦК РПРС РАЭП
«За взаимодействие и социальное
партнерство» II степени**
- 
**Нагрудный знак
«Отличник кадровой
службы России»**
- 
**Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»**

«Самые памятные моменты связаны с людьми, с которыми мы живем, у которых учимся, с кем работаем, кто дает путевку в жизнь.

Апрель 1979 года, после окончания физтеха Уральского политехнического института я прибыл на предприятие Владимира Николаевича Рождественского, определившее всю мою судьбу. После встречи с заместителем генерального директора по кадрам Леонидом Дмитриевичем Широких я стал старшим мастером в цехе № 50, основе циркониевого производства. Первыми наставниками были опытные бригадиры-орденоносцы Михаил Епифанович Николаев, Аркадий Алексеевич Костицын, старший мастер Равиль Кутузович Хайбулин, передавший мне замечательный коллектив, и профгруппорг смены Зинаида Васильевна Пепелева. Неоценимые советы в работе давал начальник цеха Леонид Дмитриевич Проскураков, позднее возглавивший Топливную компанию ТВЭЛ.

Время внесло серьезные коррективы в мою судьбу. Работа в заводском комитете комсомола и в исполкоме Глазовского городского совета народных депутатов свела меня со старшими товарищами Михаилом Александровичем Козловым и Александром Александровичем Волковым, впоследствии первым Президентом Удмуртии.

В трудные 90-е годы произошла смена поколений. Генеральный директор ЧМЗ Николай Алексеевич Ганза предложил возглавить кадровую службу, с которой судьба связала меня почти на 20 лет. Мы формировали новую управленческую команду, которой пришлось решать сложные производственные и финансовые проблемы. В это время мы заложили добрые традиции, укрепляющие командный дух: олимпиада руководящего состава, семейные новогодние праздники. Во время спортивных баталий были и споры, но все вместе очень помогало в работе. Выстраивались связи, росло взаимопонимание.

Созданная в этот период Топливная компания ТВЭЛ стала координатором совместной деятельности предприятий Новосибирска, Электростали, Ангарска, Глазова. Мы спорили, искали новые методы и учились друг у друга. С моими старшими наставниками – Михаилом Викторовичем Путиным, Анатолием Алексеевичем Сенюшкиным, Владимиром Владимировичем Кузьминовым, Юрием Геннадьевичем Комышевым, Василием Петровичем Бондарем, Виктором Николаевичем Верещагиным – мы дружим и сегодня. Центром командообразования была Людмила Николаевна Прохорова – руководитель кадровой службы ТВЭЛ. Жесткая, требовательная, но в то же время очень человечная и заботливая.

Программой «Школа – вуз – завод», признанной на российском уровне, ЧМЗ может гордиться по праву. У ее истоков стоял социолог Сергей Алексеевич Шуклин, классный специалист кадровой службы. В 2008 и 2010 годах мы стали лучшей кадровой службой России. Работа с ведущими вузами страны позволила привлечь таких специалистов, как Сергей Владимирович Чинейкин, Денис Сергеевич Анищук, Сергей Юрьевич Сырцов, Дмитрий Михайлович Боровиков, приехавших

на ЧМЗ по программе взаимодействия с Уральским политехническим институтом. Нынешние руководители завода – Антон Павлович Бурдин, Сергей Владимирович Лозицкий, Дмитрий Иванович Васильев – глазовчане, получившие образование по целевому набору в Московском институте стали и сплавов.

Первым в отрасли ЧМЗ внедрил систему SAP/R3 для управления всеми факторами производства: сырьем, готовой продукцией, затратами, финансовыми и человеческими ресурсами.

В сложные 90-е годы нам помогли добрые человеческие отношения в коллективе и правильная социальная политика. Программа переобучения и подготовки кадров, негосударственное пенсионное обеспечение, добровольное медицинское страхование и поддержка пенсионеров позволили решить сложнейшие вопросы реконструкции и развития производства.

Во все времена важны человеческие ценности и связь поколений. Я благодарен судьбе, что связала меня с ЧМЗ. Горжусь тем, что и сегодня это одно из лучших предприятий в стране.

В 25-летие ТВЭЛ желаю, чтобы забота о людях, о старших по-прежнему оставалась самым важным приоритетом. Пусть сохранится на высоком уровне поддержка ТВЭЛ для Глазова. А дальше – новые рабочие места и новые направления! Предприятию и отрасли – развития и движения только вперед!»

Деятельность Николая Прокопьевича в сфере управления человеческими ресурсами отмечена знаком «Отличник кадровой службы России».

Вышел на пенсию в 2013 году.



Служба управления персоналом АО ЧМЗ, 2010 год





Кадровый семинар Топливной компании ТВЭЛ, 2005 год



Лосицкий Анатолий Францевич

Родился 8 февраля
1946 года
в поселке Шумино
Пермской области

35 лет
Стаж
работы

- 
Почетное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации»
- 
Звание «Лауреат премии Правительства Российской Федерации»
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»



Анатолий Францевич (в центре)
с зарубежными партнерами

«В школе я любил историю и мечтал стать археологом. Другим серьезным увлечением был спорт – легкая атлетика и баскетбол, хотел поступать в спортивный вуз. Но отец отговорил, порекомендовав инженерную специальность, и я поступил в Ижевский механический институт.

После него меня распределили на крупный оборонный завод в пермской Мотовилихе. Это была настоящая производственная школа. Начинал мастером, был начальником участка. За три года дослужился до заместителя начальника цеха.

В 1975 году вместе с женой и двумя сыновьями приехал в Глазов. На Чепецком механическом заводе начал работать инженером в урановом цехе № 6, ныне часть цеха № 10. В 1984 году стал заместителем начальника цеха. В 1989 году – заместителем главного технолога завода, в 1991 году – главным технологом, в 1998 году – техническим директором предприятия. Непростой, но интересный период в жизни.

Девяностые годы были самыми сложными. Смена формации в стране, дефолт и бартерные отношения. Наш завод получал лишь остатки средств от смежных, стоящих в конце производственной цепочки предприятий. Распался Союз, упал железный занавес, стал доступным международный ядерный рынок, и выяснилось, что наш цирконий неконкурентоспособен.

Для того чтобы обеспечить необходимые характеристики металла, мы закупили новое оборудование и провели модернизацию циркониевого производства. Поддержал завод в этом Виталий Федорович Коновалов, в то время первый заместитель министра отрасли. Он добился того, чтобы указом Бориса Николаевича Ельцина нам было дано разрешение закупить оборудование на часть средств, вырученных от продажи урановой продукции.

В 1995 году Владимир Андреевич Котрехов, Валерий Сергеевич Фомин, я и все главные специалисты разъехались по разным фирмам для заключения договоров. В результате у нас появились печи, шлифовальные машины и 7 прокатных станов. Внедрение в 1997 году проходило в период жестокого безденежья и сжатых сроков. Досталось всем! Но команда подобралась сплоченная: главный инженер Владимир Андреевич Котрехов, главный технолог Геннадий Сергеевич Черемных, заместитель главного технолога Владимир Владимирович Рождественский, начальник технологической службы Владимир Арсентьевич Комиссаров, начальник цеха № 60 Валерий Анатольевич Дубровский, начальник цеха № 85 Юрий Андреевич Чеканов и многие другие. Работали на результат. И завод вышел на плановые объемы выпуска циркония достойного качества.

Во всем этом нас поддерживала Топливная компания ТВЭЛ. Ее объединяющую функцию трудно переоценить. Иногда приходилось отстаивать свою точку зрения в жарких спорах, но нас всегда слушали и слышали. В ТВЭЛ в основном я контактировал с «технарями» по инженерным проблемам и всегда получал дельные советы. В частности, от вице-президента компании Петра Ивановича Лавренюка – большого авторитета в технических вопросах, от Валерия Сергеевича Фомина – исполнительного директора ТВЭЛ, хорошо знающего наше производство.

В 64 года я закончил производственную деятельность. Уверен, что стратегически мы все делали правильно, и поэтому сегодня Чепецкий механический завод изготавливает не только конкурентоспособный на мировом рынке цирконий, но и титан, гафний, тантал. Развивается как отраслевой центр металлургии, осваивая все новые и новые виды изделий».

Анатолий Францевич прошел путь от инженера до технического директора предприятия.

Вышел на пенсию в 2010 году.



Экскурсия для ветеранов ЧМЗ,
цех № 60, 2013 год





Микрюков Владимир Семенович

Родился 27 июля
1953 года
в деревне Кокаренцы
Кировской области

Стаж
работы

34 года



Знак отличия «Академик
И. В. Курчатов» IV степени



Почетное звание «Заслуженный
работник промышленности
Удмуртской Республики»



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«В 1980 году я окончил Казанский авиационный институт по специальности «управление беспилотными летательными аппаратами». Может, и дальше пошел бы по этому пути, но тяжело заболел отец, и пришлось подыскивать распределение поближе к дому. Так я попал в Глазов. На заводе начал работать инженером по наладке автоматизированных систем управления технологическим процессом.

В 1983 году мне предложили место начальника бюро технического контроля прокатного цеха. Производство для меня было новым, да и цех в то время проходил период становления — возникло много вопросов. Начальник цеха Валерий Сергеевич Фомин сказал: «Приходи, дверь для тебя всегда открыта. Будем обсуждать, без внимания ничего не оставим». И я изучал новую технологию, тесно сотрудничал с «наукой», технологами, подходил к производственному персоналу, рабочим. Все это в дальнейшем очень помогло.

С коллективом сложились хорошие отношения. В нашей работе нужно особое чувство ответственности — продукция специфическая, требования к качеству очень высокие. Поэтому, когда есть понимание, когда не уходишь от проблем, переключая их на плечи других, легче решать любые задачи.

В 1984 году начальником отдела технического контроля стал Анатолий Васильевич Третьяков — новатор и реорганизатор. Стали внедрять новые методы, совершенствовать неразрушающий контроль. В том числе разрабатывались и внедрялись в производство установки ультразвукового комплексного контроля размеров и внутренних дефектов изделий. Все вопросы по установкам и автоматизации обсуждали вместе с разработчиками.

Случались и авралы. Так, в 1984 году при изготовлении канальных труб ТМО-2 для Игналинской АЭС никак не получалась требуемая структура металла. Проводили контрольную термообработку, проверяли — не то. Корректировали режимы, снова проводили закалку, проверяли — нет. Не шло! Был организован круглосуточный контроль: 12 часов на участке находился заместитель начальника отдела, 12 часов — я. Представитель Центральной научно-исследовательской лаборатории, курировавший эту работу, был в цехе круглосуточно. Как только получили положительный результат, немедленно провели закалку партии штатных изделий и отправили их в цех изготовления технологических каналов 90.

Чепецкий механический завод — уникальное, единственное в России предприятие с богатым опытом в производстве циркония. Принятое в 1996 году решение о реконструкции циркониевого производства было правильным. Мы стали осваивать новые технологии — новые параметры плавки и новые схемы проката. Не сразу получалось, но со временем все встало на свои места.

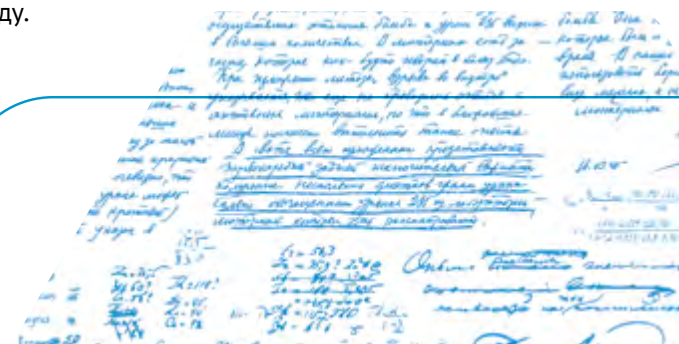


Коллектив отдела
технического
контроля, 2003 год

В свое время жизнь моя так повернулась, что я оказался на ЧМЗ, и об этом не жалел никогда. В отделе технического контроля мы шагнули далеко вперед. Постоянно появлялось что-то новое, интересное, перспективное. Горжусь тем, что за эти годы на завод не поступило ни одной претензии к качеству продукции».

Владимир Семенович был на заводе начальником отдела технического контроля, первым заместителем технического директора — главным технологом предприятия.

Вышел на пенсию в 2014 году.








Перминов Николай Трофимович

Родился 28 февраля
1951 года
в городе Глазове

Стаж
работы

36 лет

- 
Медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени
- 
Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» II степени
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**О**кончив Ленинградский институт точной механики и оптики, я проработал четыре года на авиационном заводе в Рыбинске и в 1978 году вместе с семьей вернулся на родину в город Глазов. На ЧМЗ пришел работать мастером на участок диффузионной сварки биметаллических переходников в цех № 90 изготовления технологических каналов для реакторов РБМК. Работа была рутинной, но периодически возникали проблемы, решать которые приходилось совместно с научными работниками Научно-исследовательского и конструкторского института энерготехники (НИКИЭТ) и нашей заводской лаборатории. И это было интересно.

В 80-е годы сталь для переходников нам поставлял завод «Запорожсталь». На входном контроле ее проверяли на межкристаллитную коррозию (МКК) с провоцирующим отжигом образцов при 650 °С. Шел брак. Участок стоял. Решили проверить образцы после всех видов термообработки, которую изделие проходит в процессе изготовления, и обнаружили разрушение металла, более чем в три раза превышающее допустимое. Я говорю начальнику цеха: «Нельзя такие изделия на станцию отправлять. Если средняя часть оборвется в реакторе, представляете, что будет?»

В результате нас с инженером Центральной научно-исследовательской лаборатории Еленой Николаевной Актугановой отправили к поставщику разбираться с этой проблемой. Выяснили, что МКК провоцируется температурой 580 °С, при которой отжигаются сварные соединения изделия. Мы нашли способ устранения проблемы: нужно было ограничить соотношение Ti/C в стали. О результатах исследований доложили в НИКИЭТ. С этим материалом нам предложили без экзаменов идти в аспирантуру. Но мне уже было 27 лет, семья, дети — какая аспирантура?

В результате по нашим предложениям в 1985 году были внесены изменения в технические условия на изделие, на сталь и в ГОСТ 6032, и подобных проблем со сталью больше не возникало.

Именно этот случай я считаю одним из самых важных своих достижений, потому что он касался безопасности атомных станций! И это несмотря на то, что после должности рядового мастера я прошел длинный путь развития на заводе: был технологом цеха, в начале 90-х годов занимался товарами народного потребления, а во второй половине 90-х годов был заместителем главного инженера по конверсии и реконструкции предприятия.

В 2007 году я вернулся в цех № 90 уже его руководителем. Это было время перемен. На участке изготовления концевых и комплектующих деталей мы закупили и внедрили новое оборудование, которое позволило значительно повысить производительность труда, автоматизировать контроль сложных деталей, уйти от руч-

ной монотонной работы и улучшить качество выпускаемой продукции.

В 2009 году один из участков цеха был выбран пилотным для освоения производственной системы «Росатом» (ПСР). ПСР — это культура бережливого производства и система непрерывного совершенствования процессов для обеспечения конкурентного преимущества на мировом уровне. Нам вручили тематическую книжку, с которой мы сделали копии и раздали внутри участка. Работа шла в удовольствие.



Николай Трофимович
(второй слева)
с ветеранами цеха № 90,
2010 год

Однажды решили прикреплять к маршрутному паспорту изделий бирку с указанием срока сдачи партии в отдел технического контроля, чем вызвали удивление у консультанта: оказалось, мы самостоятельно добрались до системы организации производства канбан, еще не зная о ней.

Мы воплотили много хороших идей. Наш успех по внедрению ПСР в 2010 году был отмечен победой в корпоративном конкурсе ТВЭЛ в номинации «Лучшая работа в области управления».

Николай Трофимович — заслуженный работник предприятия. Автор и соавтор 6 изобретений и 12 внедренных рацпредложений.

Вышел на пенсию в 2014 году.



Третьяков Анатолий Васильевич

Родился 17 ноября
1948 года
в поселке Балезино
Удмуртской АССР

- 🏆 Победитель конкурса «Лучший менеджер по качеству России» за создание системы СМК на основе стандартов ISO 9001
- 🏆 Почетное звание «Заслуженный работник предприятия»

43 года
стаж работы

«В 1971 году после института я пришел на Чепецкий механический завод и был назначен мастером сварочного производства в цехе изготовления технологических каналов для реакторов РБМК. В то время в цехе работало очень много молодых специалистов. Нашим наставником и учителем был начальник цеха Виктор Михайлович Блохин. Уважаемый руководитель, грамотный специалист, интеллигент, который при необходимости, однако, мог любого поставить на место и заставить работать. Его подход к работе и технологиям был для нас примером.

Чтобы выйти на зарубежные рынки в 90-е, завод проделал большую работу. Например, для шведской фирмы ABB мы осваивали новый сплав циркония. И при первом же общении поняли, что нужно создавать систему менеджмента качества на основе стандартов ISO 9001. Без нее выходить на зарубежный рынок было бесполезно.

Поэтому была создана служба качества, в которую вошли отдел технического контроля, Центральная заводская лаборатория, лаборатория надежности, и во главе этой системы — отдел управления качеством, который возглавил Яков Яковлевич Варкентин.

Для стабильной работы новой системы ее решили сертифицировать и выбрали авторитетную на зарубежном рынке немецкую фирму TÜV. После того как в 1997 году предприятие получило сертификат, я не помню ни одного случая, когда бы аудиторы зарубежных фирм делали какие-то значимые замечания. Предложения по улучшению мы всегда принимали и воплощали в жизнь.

Когда реконструкция и совершенствование технологий стали необходимыми, Топливная компания ТВЭЛ выделила на это очень большие средства, благодаря которым в Центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ) мы поставили самое современное аналитическое оборудование, позволившее определять некоторые элементы до пятого знака после запятой. Анализы, которые проводились по циркониевому производству, зарубежными фирмами никогда не оспаривались, потому что совпадение было очень высоким. Многие специалисты лаборатории стажировались за рубежом. Это был огромный шаг для ЦЗЛ.

В цехах заменили плавильное оборудование, печи для термообработки и появились современные прокатные станы, позволившие получить высокую точность геометрических размеров твэльных труб. Это дало возможность выйти на зарубежные рынки.

Заслуги ЧМЗ в 1998 и 2004 годах отмечены премией Правительства Российской Федерации в области качества.

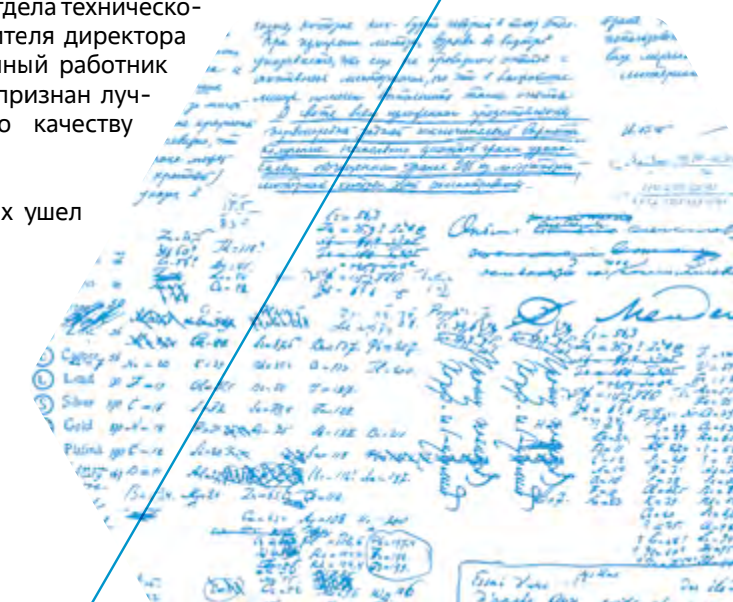
Как руководитель службы качества я всегда был убежден, что на предприятии должна быть слаженная система качества, потому что она дисциплинирует всех работников, начиная с уборщицы и заканчивая генеральным директором. Это одно из условий конкурентоспособности предприятия! Поэтому я пожелаю всем работникам Топливной компании ТВЭЛ и в дальнейшем уделять этому достаточно внимания».

Анатолий Васильевич прошел путь от мастера до начальника отдела технического контроля и заместителя директора по качеству. Заслуженный работник АО ЧМЗ, в 1999 году признан лучшим менеджером по качеству России.

На заслуженный отдых ушел в 2015 году.



Анатолий Васильевич (второй справа) на вручении премии Правительства РФ в области качества, 2005 год








Третьяков Сергей Вениаминович

Родился 6 декабря
1958 года
в городе Глазове

32 года
Стаж
работы

- 
Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» III степени
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»
- 
Почетное звание «Заслуженный работник предприятия»

«Для меня Чепецкий механический завод – это в первую очередь люди, затем инфраструктура, оборудование, методы, способы и организация работы. Предприятие развивалось, и эти его части обновлялись, но люди всегда оставались неизменным приоритетом. Они передают традиции, хранят и развивают компетенции.

Самые яркие воспоминания связаны с началом работы. Закончив Ленинградский политехнический институт, я пришел на завод в 1984 году. Наставники в цехе № 4 уранового производства сформировали меня как профессионала. В насыщенную заводскую жизнь помог втянуться коллектив, ответственность за участок работы, общественная жизнь, уважение к людям.

Если вспоминать период с 1996 года, то в первую очередь это реконструкция циркониевого производства в конце 1990-х – начале 2000-х. Новый металлургический передел в цехе № 60. Оснащение прокатного производства цеха № 85 современным и высокопроизводительным оборудованием позволило освоить выпуск циркониевой оболочки с повышенными эксплуатационными свойствами.

Огромные изменения происходили в инфраструктуре завода. Важным был переход ТЭЦ с угля на газ. Много сил, таланта и инженерных задумок было приложено, чтобы снег в Глазове сегодня был белым.

Другая революционная перемена – производственная система Росатома. Переход на нее по-настоящему задел людей за живое. Все узнали про 7 видов потерь. После того как система заработала, появились очевидные улучшения. Начало внедрения в 2008 году совпало и с созданием нового облика предприятия – выделением дочерних обществ. Многие обслуживающие функции вывели на аутсорсинг.

С 2011 года ЧМЗ начал осваивать новые технологии, развивая отраслевой центр металлургии, расширил продуктовую линейку. Сегодня мы производим широкую гамму перспективных титановых продуктов. Продолжается развитие тантала, гафния, других металлов и их соединений. Отдельное направление, к которому я успел приложить усилия, – общий проект завода с нашим партнером МК ЧМЗ – стеллажи бассейна выдержки для АЭС.

Подчеркну, что все эти успешные перемены были бы невозможны без поддержки и определенных управленческих решений Топливной компании ТВЭЛ. История каждого нового продукта – это всегда вызов для всей команды завода и управляющей компании.

*Особый повод для
гордости ТВЭЛ и ЧМЗ –
сверхпроводники.*

Мы первыми в России освоили это производство и в конце 2014 года успешно выполнили все обязательства для международного термоядерного реактора ИТЭР. Сегодня, сохраняя все накопленные компетенции, ЧМЗ принимает участие в других международных проектах, связанных со сверхпроводниками. Помимо производственных успехов, завод гордится и своей социальной политикой. Как градообразующее предприятие, мы никогда не забываем о развитии Глазова. ЧМЗ, один из крупнейших налогоплательщиков Удмуртии, сформировал высокие стандарты жизни и социального обеспечения не только для тех, кто работает на заводе.

Особая культура Минсредмаша СССР реализовалась в городских объектах культуры, образования, спорта.

Уровень жизни зависит не только от стабильной и перспективной работы на заводе, но и от тех социальных гарантий, которыми обеспечены сотрудники и ветераны ЧМЗ. У нас самая крупная в городе ветеранская организация. После выхода на пенсию о вчерашних заводчанах не забывают, их поддерживают материально и морально.

Сегодня на ЧМЗ работает мой сын, в РИР Росатома работает его жена.

Некоторые сомневаются, кто за нами идет? А за нами идут молодые, компетентные, амбициозные. Убеден, они тоже патриоты и предприятия, и Глазова.

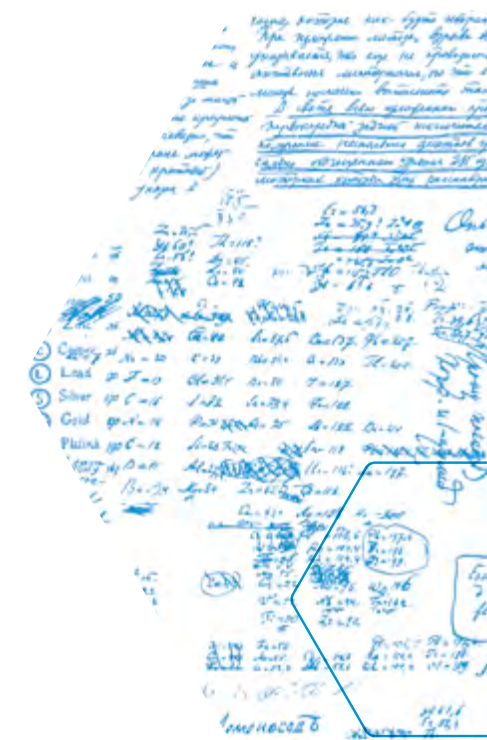
Пусть помнят – дорогу осилит идущий!»

Сергей Вениаминович работал в цехе № 4, возглавлял цех № 42, был главным механиком завода, заместителем генерального директора по техподготовке производства, директором по производству, первым заместителем генерального директора – директором по производству, заместителем технического директора.

Вышел на пенсию в 2016 году.



Сергей Вениаминович (справа) в жюри Лидер-форума Топливной компании «Идеи, меняющие мир!», 2015 год





Хайбулин Равиль Кутузович

Родился 20 апреля
1950 года
в поселке Ис
Свердловской
области

Стаж
работы

36 лет



Почетное звание «Ветеран труда»



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«**А**прель 1974 года. Мы, двенадцать молодых специалистов, выпускников физтеха Уральского политехнического института, прибыли по распределению на Чепецкий механический завод.

После месячной стажировки нас перевели на запуск нового производства по выпуску кристаллов фторцирконата калия. Тогда это было отделение № 7 цеха № 60, возглавляемое Александром Акимовичем Лыковым. Технологом отделения был Владимир Андреевич Котрехов.

После небольшого и тесного корпуса № 701 новый корпус № 750 поразил нас своими огромными размерами, современным оборудованием и порадовал молодежным коллективом смен. В каждой смене из 45-47 человек было всего несколько опытных аппаратчиков-бригадиров, а остальные – молодые ребята 20-22 лет, прошедшие ускоренные курсы обучения при Доме техники. Все начальники смен тоже были молодыми специалистами прошлого года выпуска.

Процесс запуска шел трудно. Сразу выявлялись ошибки проекта, которые приходилось на ходу исправлять, неопытность молодых рабочих и нас, молодых командиров производства. Постоянные забивки трубопроводов и оборудования, загазованность и уборка разливов в противогасах с зачисткой трубопроводов были визитной карточкой тех дней. Часто сдача смены длилась аж до середины работы следующей за ней. На ходу учились и на своих, и на чужих ошибках. Но темпы запуска всей технологической схемы не устраивали. Совещания инженерно-технических работников с «разбором полетов» проводились почти каждый день. Все настойчивее руководство завода требовало: «Когда дадите кристаллы?»

И вот в один из дней августа мы приняли смену с готовым для слива реактором. Операция обезвоживания и получения кристаллов фторцирконата калия на гидроциклонах и центрифуге была поручена самому опытному аппаратчику, бригадире участка перекристаллизации Аркадию Алексеичу Костицыну.

И где-то в середине смены свершилось то, чего мы все так долго ждали: из бункера центрифуги посыпались первые кристаллы. Конечно, это был радостный миг. Мы подставляли ладони под колючий белоснежный поток, перетирали, мяли, нюхали эти долгожданные и такие дорогие для нас кристаллы.

Это была первая победа, результат большого труда всех работников цеха. И я еще не знал, что долгие и трудные 16 лет в должностях начальника смены, технолога отделения, начальника отделения буду ежедневно получать эти кристаллы, которых потребуются все больше и больше.

В 80-х годах в результате постоянной реконструкции, совершенствования технологии корпус № 750 перекрыл проектную мощность по выпуску кристаллов в несколько раз. В этот показатель вложен труд многих сотен рабочих. Честь им и наша благодарность! Особенно хочется отметить вклад при запуске производства бригадиров Михаила Епифановича Николаева, Аркадия Алексеевича Костицына, Николая Федоровича Диченского, Нины Васильевны Диченской, Виктора Ивановича Буркова, Галины Николаевны Кропотинной, Александра Аркадьевича Данилова, Юрия Ильича Ворончихина.



Коллектив работников
отделения № 2 (цех № 54),
смена Равиля Кутузовича,
1979 год

С благодарностью вспоминаю своих учителей и руководителей: Аркадия Николаевича Золотина, Леонида Дмитриевича Проскурякова, Владимира Владимировича Кузнецова, Ивана Ивановича Васильева, Владимира Андреевича Котрехова, Александра Владимировича Ковязина, Анатолия Александровича Тимофеева, Вячеслава Дмитриевича Сутубалова, Геннадия Сергеевича Черемных. Они могли и крепко отругать за промахи в работе, но всегда поддерживали и помогали в трудные минуты. И не кристаллы, а эти люди – трудолюбивые, настойчивые, компетентные – были самой главной ценностью тех дней, фундаментом будущих успехов и достижений».



Равиль Кутузович
в лаборатории физтеха
УПИ, начало 70-х годов

Равиль Кутузович – автор более 40 рацпредложений и двух изобретений.

Вышел на пенсию в 2010 году.





Чеканов Юрий Андреевич

Родился 22 октября
1941 года
в селе Байны
Свердловской области

🏆 Медаль «За трудовую доблесть»

🏆 Звание «Лауреат премии Совета министров СССР»

🏆 Почетное звание «Заслуженный работник промышленности Удмуртской Республики»

🏆 Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

🏆 Почетное звание «Заслуженный работник предприятия»

Стаж
работы

34 года

«После окончания Уральского политехнического института я работал в Первоуральске на Новотрубном заводе. Он был флагманом в изготовлении труб, выпускал их около двух миллионов тонн в год и уже изготавливал трубы малого диаметра для атомных реакторов. В январе 1970 года в Глазов на Чепецкий механический завод пригласили специалистов для постановки производства проката циркониевых труб для каналов реактора РБМК. Среди них был и я.

В то время в строящемся корпусе прокатного цеха были только стены. Мы участвовали в монтаже оборудования, писали технологию, проектировали оснастку, инструменты. К началу 1971 года выпустили первые трубы, а в 1972 году комплект технологических каналов для первого блока Ленинградской АЭС был отправлен заказчику. В 1973 году цех стал работать круглосуточно.

В те времена мы работали не за деньги, а за идею. Война, Хрущев, космос, Гагарин — гордость была за свою страну. И всю жизнь мы трудились.

Время прошло, нас из Первоуральска здесь осталось мало. Кто-то уехал, кого-то уже нет. Но я думаю, что эти люди были основой, началом всего трубного производства на ЧМЗ.

В 1982 году мелкий прокат циркония выделился в отдельное производство, и я был назначен заместителем начальника по реконструкции вновь созданного цеха № 85. В 1984 году возглавил этот цех на 19 лет. С 1985 года мы увеличивали объемы, осваивали новые номенклатуры, и в 1989 году цех вышел на проектную мощность — 700 тонн проката в год.

Самыми тяжелыми стали 90-е годы, когда снизились объемы производства продукции. Чтобы сохранить рабочие места в цехе и высококвалифицированные кадры, пришлось налаживать новое производство — участок по выпуску товаров народного потребления.

Вторая половина 90-х была посвящена реконструкции. Министерство на эту программу выделило заводу немалые деньги, и мы закупили в цех современное оборудование. Так, 7 новых прокатных станов позволили заменить 48 прежних. Поставили современные печи для отжига, станки для шлифовки труб, правильную машину. Производительность труда и качество продукции значительно улучшились — выход годного вырос с 70 до 85%.

Я сам ездил за оборудованием в Германию, Италию, Францию, Англию и работников цеха отправлял на обучение. За время сотрудничества с зарубежными партнерами — поставщиками оборудования был накоплен полезный опыт в целом для трубопрокатного производства предприятия. Это было интересное время.

В Глазове я прожил уже 50 лет. Я люблю этот город. Здесь мои дети, три внуки, правнук и правнучка. Ни грамма не сожалею о том, что приехал. Государство меня не обидело, мой опыт и знания оказались востребованными, и я испытываю удовлетворение результатами оценки моего труда на предприятии, которому я отдал 34 года своей жизни. Для меня это было счастливое время.

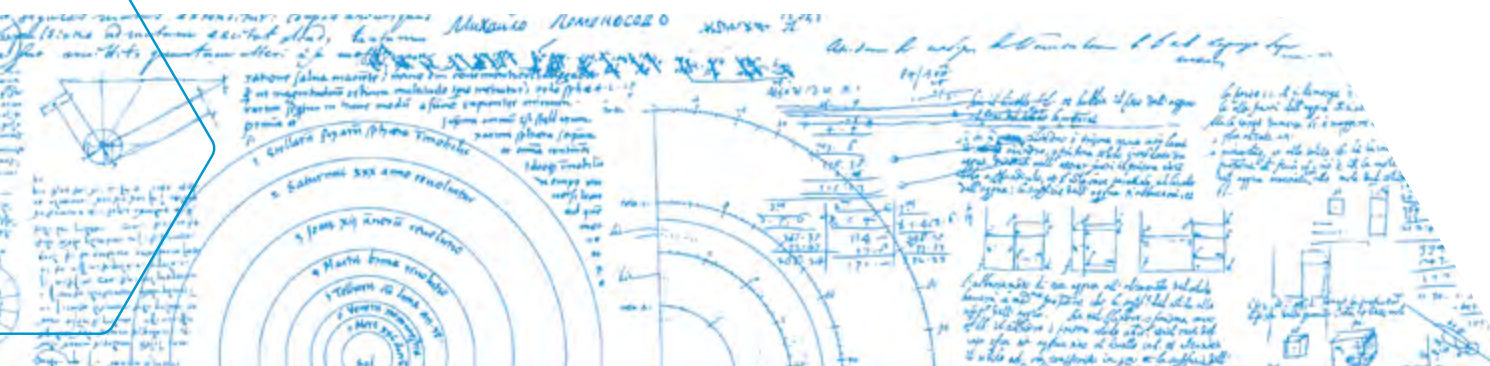
Пожелаю работникам Топливной компании ТВЭЛ продолжать начатую нами работу, всемирно поддерживать атомную энергетику, развивать ее, делать лучше, безопаснее. Это важная задача!»

Юрий Андреевич автор и соавтор 25 изобретений и 36 внедренных в производство рационализаторских предложений.

Вышел на пенсию в 2004 году.



Юрий Андреевич на встрече с молодежью в музее АО ЧМЗ, 2019 год





Машиностроительный завод

АО «МСЗ»

Год
основания

1917

г. Электросталь

Московская область

Одно из крупнейших в мире предприятий по производству ядерного топлива для атомных электростанций и судовых реакторных установок.

Ядерное топливо производства АО «МСЗ» обеспечивает работу АЭС не только в России, но и в Армении, Венгрии, Германии, Нидерландах, Индии, Китае, Словакии, Украине, Финляндии, Чехии, Швейцарии, Швеции, Великобритании.

Кроме того, предприятие осуществляет изготовление специальных упаковочных контейнеров для перевозки ядерного топлива, выпуск нестандартного оборудования и оснастки.





Овчарова Светлана Анатольевна

Родилась 17 июля
1961 года в городе
Электростали
Московской
области

Стаж
работы
23
года

🏆 Знак отличия «За вклад в развитие атомной отрасли» II степени

🏆 Звание «Лауреат заводской премии»

«**Н**а Машиностроительный завод я пришла работать в 1998 году на должность инспектора бюро технической документации (БТД) отдела главного конструктора. Моим наставником была Людмила Анатольевна Гречаникова. Под ее руководством я успешно освоила работу на всех участках БТД. В 2008 году меня назначили руководителем бюро.

В связи с реорганизацией МСЗ штат сократился в два раза, поэтому пришлось автоматизировать процессы управления архивом. Еще в 2013 году мы с коллегами разработали и внедрили систему управления архивом «Пчела», которая автоматизировала многие бумажные операции.

С конца 2013 года на предприятии стала использоваться Автоматизированная система управления конструкторско-технологической подготовки производства. Меня назначили руководителем функционального направления «Управление документами» в проекте. Служба бюро включилась в проект с первых дней его реализации. Мы проделали большую работу, наполняя базы электронного архива, чтобы проект стартовал. Затем нужно было создать функционал постановки на учет электронных документов.

Много трудностей приходилось преодолевать, пока не наладилась различные бизнес-процессы, позволяющие работать в системе, соблюдая все ГОСТы и нормативные документы. Все проблемы решали общими усилиями.

В результате плодотворной работы в части электронного документооборота мы создали автоматизированный учет конструкторской и технологической документации, извещений об изменениях и прочей технической документации в электронном и бумажном виде. Появились электронные классификаторы для постановки на учет извещений об из-

менениях, функционалы формирования пакетов электронных документов для отправки в сторонние организации и многое другое. Все это существенно облегчило работу службы БТД.

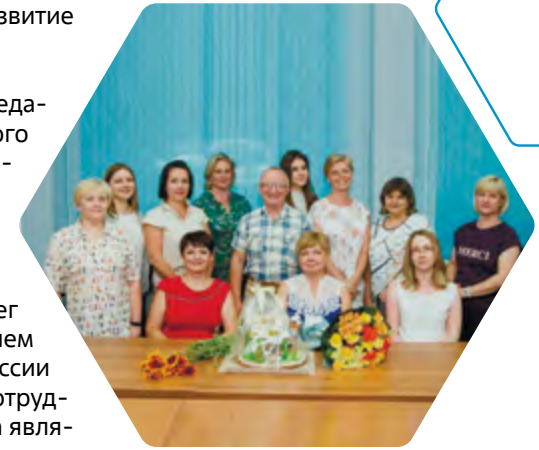
Это был сложный, но интересный проект, многие его участники были поощрены различными наградами. Меня отметили нагрудным знаком за «Вклад в развитие атомной отрасли» II степени.

В 2009 году я была избрана председателем цехового комитета и с этого момента совмещала трудовую и общественную деятельность. Мы организовали много интересных мероприятий, поездок и цеховых вечеров. Неоднократно я выносила предложения своих коллег на завком, которые в дальнейшем претворялись в жизнь. Все комиссии работали с полной отдачей. Все сотрудники отдела главного конструктора являлись членами профсоюза.

В преддверии 25-летия Топливной компании ТВЭЛ хочется пожелать дальнейших производственных побед и грандиозных свершений».

Светлана Анатольевна — «Лауреат заводской премии» за 2018 год за разработку и ввод темы «Внедрение автоматизированной системы управления конструкторско-технологической подготовкой производства (АСУ КТПП) в АО «МСЗ».

Вышла на пенсию в 2020 году.



Коллектив бюро технической документации, 2020 год



Коллектив бюро технической документации, 2006 год





Пузикова Ирина Николаевна

Родилась
21 сентября
1958 года в городе
Электростали
Московской
области



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

Стаж
работы
38 лет

«**Н**а МСЗ я пришла после окончания экономического факультета Московского института стали и сплавов по специальности «инженер-механик» и была принята в Центральную научно-исследовательскую лабораторию (ЦНИЛ) на должность инженера группы герметичности лаборатории изготовления изделий. Мои родители работали на заводе. От них я знала, что это огромное, постоянно развивающееся предприятие со своей интересной историей и традициями.

Работа в группе герметичности оказалась увлекательной. Мы на лабораторном участке создавали модели по исследованию течей в ТВЭЛх и выясняли причины их возникновения. Вместе с технологами производственных цехов готовили рекомендации по корректировке техпроцессов, решая самые острые ситуации. Работая в ЦНИЛ, я познакомилась с производством и приобрела навыки научно-технического подхода в решении задач. Оформление и применение на практике собственного первого новшества

придало мне уверенности в знаниях и возможностях, когда в 1985 году я перешла в группу рационализации патентно-информационного отдела (ПИО).

В коллективе ПИО трудилось много замечательных и увлеченных профессионалов. Галина Степановна Зиновьева и Олег Константинович Яхонтов ввели меня в курс рационализаторской деятельности на предприятии, научили доверительному и доброжелательному общению с людьми. Тогда я и узнала, сколько активных и неравнодушных сотрудников у нас на заводе.

Да, это было время небывалого подъема творческой жизни — работа по рационализации просто кипела! Активно действовало заводское общество изобретателей и рационализаторов, проводились конкурсы, научно-технические выставки, конференции, смотры на «Лучшие творческо-комплексные и молодежные бригады», присваивались звания «Лучший рационализатор», «Лучший новатор», «Лучшее рацпредложение». Мои наставники ушли на заслуженный отдых, да и время быстро поменяло облик предприятия. Вот уже около 30 лет я в ответе за всю организацию рационализаторской деятельности.

В моей работе главное — расположить к себе автора, поддержать идею и помочь ее реализовать. Внедрение рацпредложения начинается с правильно оформленного заявления, оценки специалистов по принадлежности, испытаний, опробований, разработки конструкторской документации, внесения изменений, грамотного подсчета экономического эффекта и его подтверждения. После чего автор представляет свое предложение на техническом совете завода директору по производству, главным специалистам и начальникам цехов. Момент, когда автору удавалось доказать состоятельность своей идеи и получить заслуженное авторское вознаграждение, я считала и своей маленькой победой!

Например, когда была образована Топливная компания ТВЭЛ экономические достижения нашего предприятия определялись контрактами на поставки за рубеж ядерного топлива, отвечающего требованиям мировых стандартов.

Рационализаторы разработали множество предложений, в том числе для совершенствования качества топлива и изменения конструкций ВВЭР-1000, ВВЭР-440, РБМК-1000, а также переход на технологию переработки гексафторида обогащенного урана керамического сорта с «мокрой» на «сухую» конверсию, технологически и экономически более выгодную. Внедрение этих технических решений позволило получить существенный экономический эффект, а многие их авторы стали лауреатами различных премий.

И какие бы сложные задачи не стояли перед предприятием в разные его периоды, для решения всегда находились рационализаторы — люди с повышенной ответственностью за улучшение своей работы, «генераторы» смелых инновационных идей!



Ирина Николаевна (вторая справа) с коллективом патентно-информационного отдела в день его 50-летия

И какие бы амбициозные проекты не были предложены ТВЭЛ, наши рационализаторы сразу подключались к решению сложных задач, выдвигая порой самые смелые решения! Сегодня, когда необходимо противостоять всем кризисным явлениям, особенно важен творческий потенциал и новаторы с высокой внутренней ответственностью. Сотрудникам Топливной компании ТВЭЛ желаю выполнения всех намеченных амбициозных планов, больших удач, процветания и только побед!»

Ирина Николаевна — ведущий инженер группы рационализации и изобретательства. Она обладательница многочисленных благодарностей, а в 2018 году за большой вклад в развитие Топливной компании и в связи с Днем работника атомной промышленности награждена Почетным дипломом АО «ТВЭЛ».

В 2019 году вышла на пенсию.





Строилова Людмила Владимировна

Родилась 9 апреля
1948 года в городе
Электростали
Московской области

Стаж
работы
30 лет



Почетное звание
«Ветеран труда»



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»



Звание «Лауреат заводской
премии»

«**М**ой супруг, его родители и сестра работали на МСЗ. Трудовые династии говорят о стабильности предприятия, поэтому и я выбрала завод. С 1979 года все 30 лет я отработала в проектно-конструкторском отделе (ПКО) инженером-проектировщиком технологической группы. Это был дружный коллектив с высококвалифицированными специалистами. Я никогда не забуду своих первых наставников — Элеонору Васильевну Суховей и Геннадия Викторовича Сидорова. Элеонора Васильевна — лауреат Государственной премии, что свидетельствует о ее уникальном профессионализме. Она для меня была примером и как инженер, и как женщина.

Когда я пришла на завод, в цехах было еще много ручных операций, и мы занимались созданием крупных автоматизированных производств. С нашим участием были разработаны и установлены автоматизированные линии сборки твэлов типа РБМК и ВВЭР-440.

Предметом гордости стала реконструкция автоматизированной линии сборки твэлов, которую проектировали и монтировали немецкие специалисты в начале 80-х годов. В момент монтажа они не смогли устранить брак на комплексе химобработки твэлов. Администрация завода решила заменить их комплекс на разработанный нашим ПКО. Немецкий комплекс был очень громоздким, а наш — миниатюрным, чем очень их удивил. С задачей мы справились, и комплекс химобработки заработал. За этот проект я получила звание «Лауреат заводской премии».

Интересные задачи пришлось решать для проекта по изготовлению заквасочников для небольших молочных ферм, — совсем новое незнакомое и несвойственное МСЗ производство. Было сложно выполнить местный вентиляционный отсос из зоны шлифования внутри заквасочника, но мы нашли выход.

Одним из важнейших для Топливной компании был проект получения нового топлива с добавлением эрбия. Трудность заключалась в получении однородной массы порошка, и наш отдел должен был разработать оборудование для перемешивания компонентов. Методом проб и ошибок мы получили нужный результат.

В основном я занималась реконструкцией цехов № 46 и № 48, где были установлены новые печи спекания, установки прессования и печи сжигания отходов для реше-

ния проблем по их захоронению. Очень изменился цех № 46 с введением в действие автоматизированных линий сборки твэлов.

Сегодня я заслуженный пенсионер завода. Время работы на Машзаводе оставило только приятные воспоминания.

Мой супруг Владимир Михайлович Строилов начал работать в лаборатории автоматике цеха № 31, затем стал заместителем начальника и начальником цеха № 51. Позже возглавил отдел охраны труда МСЗ. За тему по применению магнитов в сельском хозяйстве он получил «Серебряную медаль ВДНХ», а за разработку, освоение и внедрение в производство шлифовальной линии «Восход-5» — звание «Лауреат заводской премии».

Он награжден медалями «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина», «В память 850-летия Москвы», «75 лет атомной отрасли», «100 лет Машиностроительному заводу» и знаком отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности».

Топливная компания ТВЭЛ — один из мировых лидеров в производстве ядерного топлива. В связи с 25-летием компании, хотела бы пожелать успешного решения задач, поставленных перед атомной отраслью, и успехов в разработке инновационного топлива».

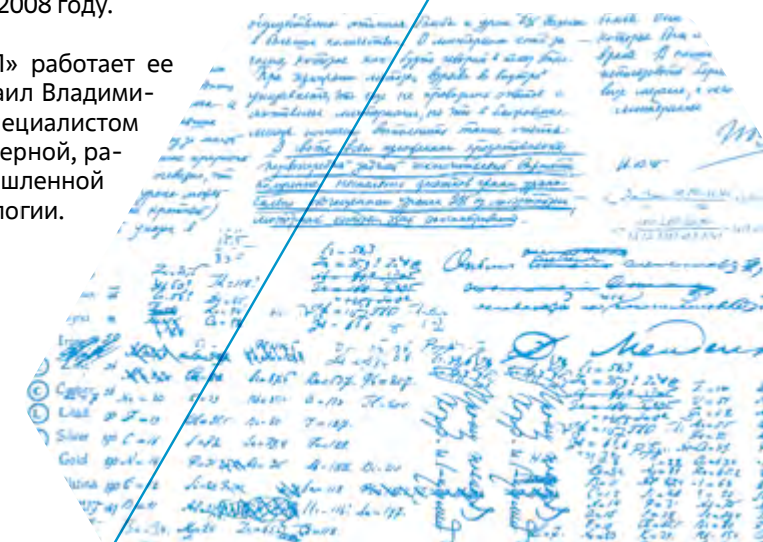
Людмила Владимировна — ведущий инженер-проектировщик проектно-конструкторского отдела, ветеран АО «Машиностроительный завод».

Вышла на пенсию в 2008 году.

Сейчас в АО «ТВЭЛ» работает ее сын, Строилов Михаил Владимирович, главным специалистом департамента по ядерной, радиационной, промышленной безопасности и экологии.



Супруг Людмилы
Владимировны
Владимир
Михайлович
Строилов





Сухов Константин Ксенофонтович

Родился 24 февраля
1939 года в деревне
Субботино Московской
области

45 лет
Стаж
работы

-  Серебряная медаль ВДНХ
-  Медаль «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина»
-  Медаль «Ветеран труда СССР»
-  Знак «Изобретатель СССР»
-  Знак отличия «За вклад в развитие атомной отрасли» II степени
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«Наша деревня находилась рядом с поселком Затишье, где в 1914–1917 гг. построили Металлургический и Снаряжательный заводы. Мой отец после Первой мировой войны пришел на Металлургический завод, где вплоть до своей смерти работал сталеваром. На Машиностроительном заводе работали три мои сестры и брат, так что, можно сказать, наш семейный стаж составляет 350 лет.

В 1956 году, неожиданно победив на нескольких велосоревнованиях, я попал в молодежную сборную РСФСР и участвовал в первой Спартакиаде СССР. Вернувшись из Москвы в Электро-сталь, я сразу же стал учеником электромонтера в цехе № 66 Машиностроительного завода.

В 1960 году окончил с отличием Московский областной политехникум, а затем в 1967 году — Московский авиационный технологический институт имени Циолковского по специальности «Металлургия и технология сварочного производства».

Моя жизнь на заводе в основном была связана со сваркой. После политехникума я стал инженером сварочной лаборатории, появившейся в 1959 году. Работа меня сразу захватила. В 1960 году нас было только 7 человек — начальник лаборатории Николай Харитонович Телегин, Борис Соломонович Бычковский, Игорь Сергеевич Померанцев, Алексей Яковлевич Сапронов, Сергей Данилович Сидоров, Юлия Нестеровна Аверьянова и Константин Ксенофонтович Сухов.

Трудностей было немало. Например, как-то утром меня вызвал начальник со словами: «Иди быстрее в цех № 39, там в ночь наварили брака!» Новая сталь оказалась склонной к образованию трещин. Вместе с сотрудниками ВНИИНМ мы срочно разработали новую технологию «на подушке» из инертного газа, которая потом значительно продлила жизнь судам ВМФ. И таких историй было немало.

Многие наши работы получили Государственные премии СССР: «За автоматизированную линию изготовления твэлов РБМК», «За внедрение новых материалов при изготовлении изделий типа БОР, БН», «За разработку автоматизированной линии 05-1 в цехе № 46, изготовленной в ГДР в 1983 году».

У последней есть своя история. В 1975 году приняли политическое решение «загрузить» работой предприятия ГДР. От нашего завода сформировалась

группа разработчиков: Григорий Филиппович Колосовский, Юрий Васильевич Чуканцева, Константин Ксенофонтович Сухов, Станислав Сенин и представитель Управления строительства. Но для выдвижения на Госпремию, вопреки решению Техсовета, Коновалов Виталий Федорович определил состав без специалистов — разработчиков линии, включив лишь полковника из Управления строительства. Такое тоже случалось в нашей жизни.

Период 90-х годов был лихим! Был я однажды в командировке в Ленинграде на заводе «Электрик», зашел к директору, а секретарь сообщила: «Он с инфарктом в больнице». Зашел в цех — тот пустой. Главный конструктор посетовал: «Беда, заказов нет, что изготовили — разобрали, зарплату платить нечем!» Поехал во ВНИИЭСО, его директор тоже пожаловался: «Заказов нет, зарплат нет, все разбежались в США, Канаду, Израиль». Слезы на глазах. Вернулся, доложил главному инженеру Альберту Константиновичу Панюшкину ситуацию. Тот приказал: «Ноги в руки и езжай куда хочешь, надо искать изготовителей автоматов для линии цеха № 46». Пришлось проехать почти всю Европу. Как член Совета Российского научно-технического общества сварщиков от России я был на трех конгрессах Международного института сварки — во Флоренции, Стокгольме, Дюссельдорфе. В итоге у нас работают современные автоматы из Германии, Франции и Финляндии».



День сварщика.
Цеховой вечер
отдыха, 1979 год



День сварщика.
Встреча
с ветеранами
Центральной
заводской
лаборатории
сварки. 60 лет
сварочной
службы, 2019 год

Константин Ксенофонтович — кандидат технических наук. На заводе он был первым главным сварщиком завода и первым руководителем Центральной заводской лаборатории сварки.





Сегодня он заслуженный пенсионер атомной отрасли, а на заводе трудится слесарем-монтажником его племянник.



Форин Борис Николаевич

Родился 3 апреля
1939 года в деревне
Кашино Владимирской
области

35 лет
Стаж
работы

-  **Орден «Знак Почета»**
-  **Почетное звание «Ветеран труда»**
-  **Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» III степени**
-  **Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»**

«**В** 1969 году я окончил электростальский филиал Московского института стали и сплавов по специальности «инженер-механик» и пришел работать в цех № 46 Машиностроительного завода. Директором тогда был Савва Иванович Золотуха. Он периодически заходил ко мне в комитет ВЛКСМ и интересовался, все ли в порядке. Будучи по специальности инженером-механиком, я хотел уйти работать на производство, о чем однажды и попросил Савву Ивановича. Мое желание он оценил и предложил поехать посмотреть новый цех, в котором начали монтировать линию и нужно было начинать процесс ее освоения.

Огромный цех должен был выпускать топливо для атомных электростанций, но тогда я увидел пустые пролеты, только в первом из них уже стояло оборудование. Мы прошлись, он помолчал, а потом спросил: «Ты все понял?» Я честно признался, что ничего не понял. Он еще помолчал и сказал: «Борис! Ты представляешь, что это за цех?! Это будущее завода! Здесь будет почетно и комфортно работать. Я понимаю, что ты молод и хочешь, наверное, привилегированную работу. И, если предложат хорошую зарплату, тебя не увидишь в этом цехе? Так?!» Я после небольшой паузы ответил, что он ошибается и, если приду сюда, то куда не уйду.

Я дал слово директору завода и помнил о нем все 35 лет работы в цехе. Куда меня только ни приглашали! О данном обещании я никому не рассказывал, но слово свое сдержал.

Самым сложным в работе было спекание таблеток. Меня «бросили» на очень большую печь СКБ-5519 в составе линии 2-Б. Печь была из нержавеющей стали, в одну графитовую лодочку вмещалось более 60 килограммов отпрессованных таблеток. Освоили ее и запустили, но никак не получалось добиться нужной плотности и внешнего вида. Старался главный инженер Константин Яковлевич Егоров найти «подход», но она ни в какую не поддавалась. И он дал указание печь срезать.

Тогда Савва Иванович Золотуха отправил целую группу выпускников Московского областного техникума осваивать «Печи водородные толкательные» из Таганрога, чтобы поставить их в линию 2-Б. И все они были в моем подчинении. Мы справились, научились делать таблетки, но сложности остались. Печь была 4 метра длиной, и операторы в боксе каждую таблетку устанавливали в лодочку, которая толка-

телем доставлялась внутрь. В какой-то момент происходил затор, и таблетки рассыпались по муфелю. Мы называли это «козел». Приходилось все отключать и очищать. В результате внутрь попадал кислород, образовывалась взрывоопасная смесь. А каждый комплект печи был соединен транспортными коридорами, покрытыми оргстеклом толщиной 10 мм. Взрыв! Стекло на части. Были и раненые. Но мы не сдавались. Уже потом керамические лодочки заменили металлическими из сплава ЦМ-2А и стали двигаться по «рельсам».

В общем, выполнили установленный план. Продукцию направили на 1-й блок Ленинградской АЭС. Многие рабочие моей смены получили ордена, и я в том числе. Поздравлять приезжал сам министр Ефим Павлович Славский, а через некоторое время он собрал у себя мастеров молодежных смен и три часа рассказывал о том, какие задачи решает наше министерство. После выступления было сделано общее фото на память.

Когда я был заместителем начальника цеха, мы установили 24 толкательные печи. Цех совершенствовался, появились автоматизированные линии, рос план по выпуску, и в 1996 году стали поступать американские высокотемпературные печи ВТУ. Но это уже другая история».

Борис Николаевич с 1970 по 2004 год работал на заводе, занимал должности мастера, начальника отделения, заместителя начальника цеха по производству урановых таблеток для ядерного топлива атомных станций.



Вручение знака отличия «За заслуги перед атомной отраслью» III степени. Борис Николаевич с генеральным директором МСЗ О. Л. Седельниковым





Ходырев Юрий Андреевич

Родился 22 октября
1951 года в городе
Электростали
Московской области

Стаж
работы

33 года



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«В середине 2000-х годов между Российским профсоюзом атомной энергетики и промышленности и профсоюзной организацией Северной энергетической компании Вьетнама были очень тесные связи. Делегации вьетнамских профсоюзов приезжали к нам, а наши работники бывали на предприятиях иностранной стороны. В составе одной из таких оказались и два представителя профсоюза Машиностроительного завода — заместитель председателя профсоюзного комитета Валерий Владимирович Беспалов и я, как руководитель комиссии по Коллективному договору.

Поездка состоялась в конце октября — начале ноября 2007 года. Надо сказать, это был не просто обмен опытом. В то время велись переговоры о строительстве во Вьетнаме атомной станции. И посредством такой народной дипломатии мы рассказывали вьетнамским товарищам о надежности, экологичности, безопасности наших АЭС. Это было далеко не лишним, так как с Россией конкурировали Китай, Франция и Япония — страны с большим опытом строительства АЭС.

График поездки был очень насыщенным. За десять дней у нас было восемь официальных встреч в разных городах Северного Вьетнама, поэтому практически все время мы проводили в автобусе и каждый день ночевали в разных городах. Но все неудобства такой кочевой жизни с переездами и тасканием туда-сюда чемоданов забывались благодаря тому, какой прием нам устраивали наши вьетнамские товарищи.

Это были встречи, полные дружбы, улыбок и неподдельной радости. Большинство вьетнамцев, с которыми мы встречались, хорошо говорили по-русски — они когда-то жили, учились, работали в СССР. У всех были очень хорошие и добрые воспоминания о том времени и о Советском Союзе. С глубоким уважением отзывались они о советских людях, их неоценимой помощи в войне против американцев и послевоенном восстановлении страны.

Кроме большой официальной программы, вьетнамские товарищи старались показать нам красоту своей страны, которой они очень гордились. А мы гордились своей страной (Советский Союз — это моя страна, я в ней родился), особенно в одном пункте маршрута. Нам показывали

электростанцию, сделанную целиком в теле горы, а наверху было горное озеро. Мы к турбинному залу шли по широкому тоннелю чуть ли не полкилометра. Понятно, почему эту гидроэлектростанцию в гору спрятали, — чтобы американцы не разбомбили. И здесь, внутри, советские специалисты установили турбины, распределительную подстанцию, сопутствующие системы и пункт управления. Все это оборудование, которое столько лет надежно работало, было нашим, советским.

Проехав по Северному Вьетнаму, побывав в городах Ханое, Ниньбине, Бакнине, Халонге, в горной стране Шапа, мы были поражены тем, как красива и разнообразна эта страна. Но самое большое впечатление на нас производили встречи с обычными людьми. Там, где мы останавливались, нас всегда ждал очень теплый прием. Вообще вьетнамцы живут небогато, тем трогательнее было то, что простые люди сразу пытались нас накормить. В одной деревушке предложили отведать рис, сваренный в стебле бамбука. Ну как было не попробовать. Наверное, у народов, которые пережили много горя и тягот, как у российского и вьетнамского, проявляются общие добрые черты.



Группа стенда № 7, проводившая испытания головной зоны реактора ВВЭР-1000, на встрече в честь 30-летия стенда. Ходырев — на фото второй справа

На следующий год мы на МСЗ принимали делегацию вьетнамского профсоюза Северной энергетической компании во главе с председателем, у которого была запоминающаяся фамилия Вангог. Конечно, мы постарались рассказать о предприятии, показать наш город и наш детский оздоровительный лагерь».

Юрий Андреевич работал на заводе с 1978 по 1990 год в цехе № 55 инженером-экспериментатором, с 1990 по 2009 год был заместителем начальника цеха № 62, с 2009 по 2011 год — ведущий инженер отдела охраны труда. В 80-е годы работал в совете молодых специалистов, избирался в комитет ВЛКСМ завода, а с 1999 по 2011 год вошел в состав и затем стал членом президиума профсоюзного комитета первичной профсоюзной организации ПК ППО, возглавлял комиссию ПК ППО по заключению Коллективного договора. Сегодня он на заслуженном отдыхе.



Московский завод полиметаллов

АО «МЗП»

Год
основания
1932

г. Москва

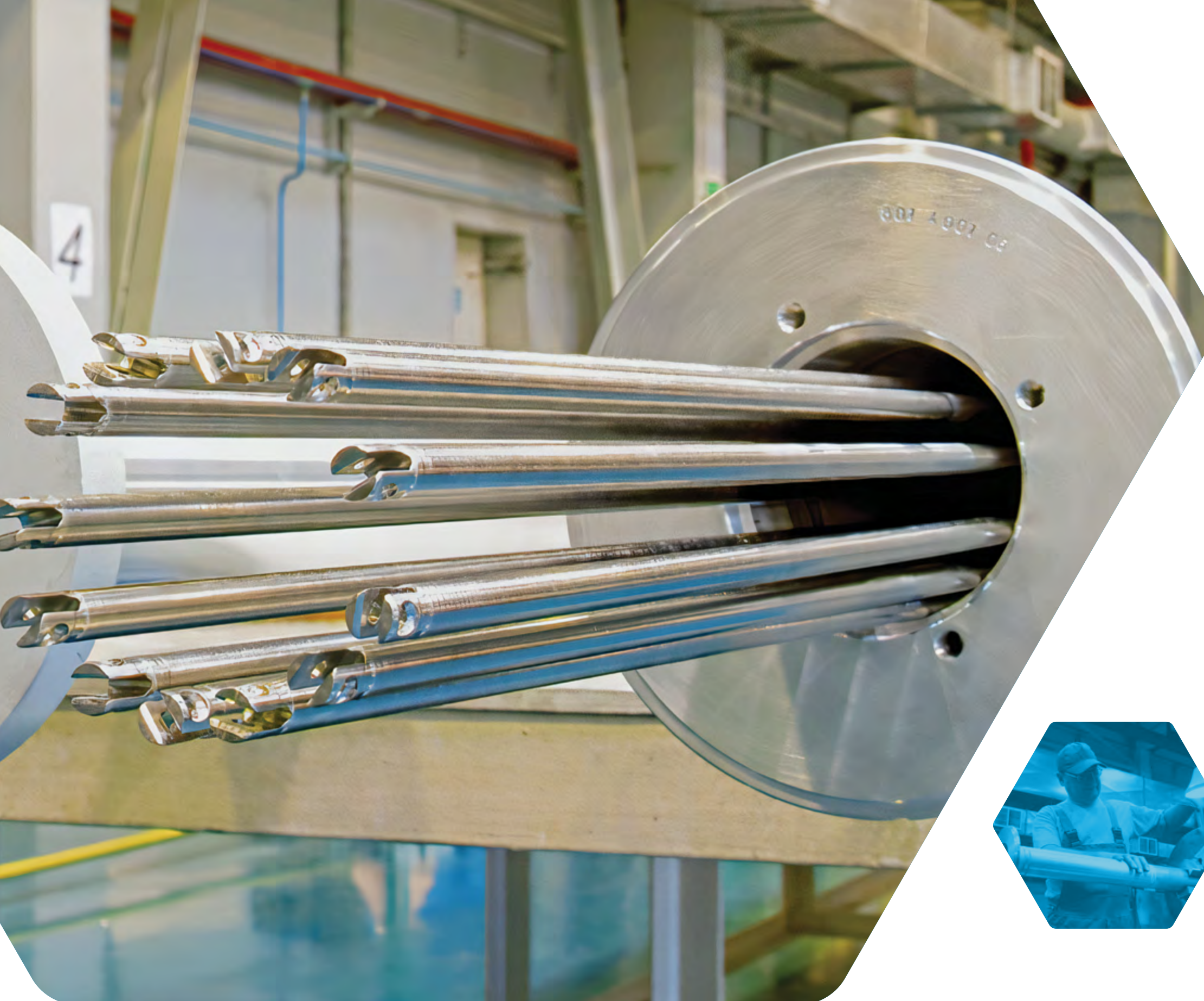
АО «Московский завод полиметаллов» — старейшее предприятие атомной отрасли, одним из первых вошло в состав Министерства среднего машиностроения СССР, ныне Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом».

АО «МЗП» до 2013 года обеспечивало поставку своей продукции для систем управления и защиты 42 энергоблоков, расположенных на 16 АЭС.

Продукция используется не только в России, но и за ее пределами: в Украине (Южно-Украинской, Ровенской, Хмельницкой, Запорожской атомных станциях), на зарубежных АЭС, построенных по российским проектам (Литва, Болгария, Китай). Изделиями предприятия укомплектовываются строящиеся атомные станции в Китае, Иране и Индии.

С 1960 года АО «МЗП» являлось головной организацией по разработке и производству органов регулирования, управления и защиты энергетических ядерных реакторов ВВЭР-1000, РБМК-1000/1500, БН-600, исследовательских и промышленных реакторов, а также для реакторных установок судов морского флота и специального назначения.

Производственные мощности, большой потенциал квалифицированных специалистов и опыт предприятия позволяют не останавливаться на достигнутом и стремиться к успешному внедрению новых видов продукции и дальнейшему развитию производства.





Занкевич Юрий Иванович

Родился 14 мая
1959 года
в городе Москве

41
год
Стаж
работы



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Я закончил приборостроительный техникум по специальности электромеханик по вычислительным машинам. Во время учебы я проходил практику в НИИ онкологии имени Н. Н. Блохина. Благодаря наличию современного оборудования мне удалось получить бесценный опыт, который во многом пригодился мне в будущей работе. После окончания

обучения я ушел в армию и хотел начать военную карьеру, но заработная плата там меня не устроила. Рядом с моим домом располагался Московский завод полиметаллов, и я решил устроиться туда по своей специальности в вычислительный центр. Однако все вакансии в центре на тот момент были заняты, но была открыта вакансия электромонтера в другом отделе, и я решил устроиться на нее. В то время, в 1980 году, шел процесс перевооружения производственных цехов, новое оборудование приходило уже на электронике, поэтому работа вызвала у меня большой интерес. Я начал заниматься повышением квалификации и стал самым молодым сотрудником с 7-м разрядом. Параллельно я пошел учиться в Московский инженерно-физический институт. После окончания обучения я стал мастером по промышленной автоматике.

В последние годы у нас на заводе многое было сделано для модернизации и реконструкции электроснабжения предприятия. Была введена в строй новая электростанция. Полностью заменено оборудование в основном производственном подразделении. В рамках данных программ нашему заводу правительством Москвы были установлены льготные тарифы экономического развития — это значит, что предприятие платит за электроэнергию в два или даже четыре раза меньше, а эту разницу использует на свои энергосберегающие проекты.

Мы осуществили децентрализацию оборотного водоснабжения. В каждом из наших подразделений, на каждом технологическом участке теперь есть локальные источники воды. Тепло, которое идет от производственного оборудования, раньше выбрасывалось в воздух, а теперь аккумулируется.

Несколько раньше, в 2002 году, произошла замена старой котельной на новую, работающую полностью на автономном режиме.

В перспективных планах нашего подразделения реконструкция оставшихся подстанций, полная замена масляных трансформаторов на сухие, а также замена внутренних инженерных сетей и коммуникаций в производственных корпусах.

Приход Топливной компании ТВЭЛ благоприятно отразился на деятельности нашего завода. Он очень преобразовался: предприятие стало современным, корпуса были модернизированы. Был проведен энергоаудит, после которого произведена модернизация всего энергохозяйства. Поэтому, поздравляя компанию ТВЭЛ с 25-летием, я, как энергетик, хотел бы пожелать энергетического здоровья и побольше энергетических блоков!»

Юрий Иванович пришел на завод в 1980 году. Сначала он был электромонтером, потом мастером, затем заместителем начальника электроцеха, а сейчас занимает должность главного энергомеханика предприятия.



Рабочее
совещание
службы главного
энергомеханика,
2012 год



Захматов Александр Николевич

Родился 24 марта
1960 года
в городе Москве

Стаж
работы

41
ГОД

«После окончания школы, я поступил в техникум. У меня была мечта работать в авиации, поэтому затем я пошел в Московский авиационный технологический институт, но на кафедру сварки. Обучение доставляло мне невероятное удовольствие, поэтому я по-настоящему увлекся и заинтересовался данной темой. Однажды к нам приехал представитель Московского завода полиметаллов с целью поиска новых квалифицированных кадров. Кандидатов было много, но я единственный жил поблизости от завода, поэтому работу предложили мне. Так, благодаря территориальному преимуществу, я стал инженером группы сварки в научно-исследовательском конструкторском бюро.

Моя деятельность неоднократно высоко оценивалась коллегами. Периодически меня выдвигали на разные конкурсы. Так, в 1987 году я был признан лучшим молодым специалистом среди инженеров. Затем я стал участником жилищной комсомольской программы. Выдающихся представителей молодежи отправляли на стройку жилых комплексов, которые в дальнейшем предназначались для коллективного быта самих строителей. Героически проработав целый год сварщиком во время строительства бомбоубежищ в Москве, я получил ордер на квартиру и вернулся на завод. Спустя некоторое время наше подразделение переименовали в технологический отдел, и я его возглавил.

Коллектив у нас был хороший, трудолюбивый, работали мы эффективно. Изделия, которые мы изготавливали, использовались не только у нас на заводе, но и по всей России и за рубежом. Я искренне рад, что участвовал в создании кластерного регулирующего органа сб. 2399. Под это изделие было закуплено очень много оборудования, освоение которого предполагало достаточно серьезных затрат времени, сил и знаний. Но мы успешно справились и в тот год оказались самым рентабельным предприятием в нашей отрасли.

Будучи руководителем технологического отдела, я также выполнял функции главного инженера. Все виды сварки были на мне: контактная, электронно-лучевая, дуговая, ручная, диффузионная. Имея 5-й разряд сварщика, я сам стоял у всего оборудования, которое приходило к нам на завод, сам все отработывал и после этого передавал линейным сварщикам

в цех. Меня невероятно мотивировала такая работа, так как наш конкурент, Машиностроительный завод, имел команду из 90 человек в сварочной лаборатории, а у нас был один я, и мы были лучшими.

Деятельность в отделе всегда сопровождалась множеством веселых случаев. Я никогда не забуду то, как периодически группа инженеров на своих плечах носила макеты наших изделий, таким образом определяя оптимальный маршрут движения транспорта для завоза крупногабаритных изделий в цех.

Я невероятно благодарен всем директорам, с которыми мне удалось поработать. Наибольшее впечатление на меня произвел Валерий Викторович Крюков, который возглавлял завод в кризисные годы после 90-х. Тогда всем предприятиям было тяжело, но он сумел сохранить коллектив за счет средств кредитного финансирования. Он возлагал на нас большую надежду, и мы его не подвели. В итоге удалось благополучно пережить кризис и выйти на показатели прибыли.

Сейчас моя деятельность далека от производства, я тружусь в группе новых производств, занимающейся новым оборудованием и новыми технологиями. Можно сказать, что я закончил тем, с чего начал, ведь 3D-технология печати на металлических принтерах представляет из себя то же самое, что и сварка, но на другом аппаратном уровне и программном обеспечении».

Александр Николаевич — автор нескольких изобретений и патентов. Сейчас — сотрудник единственного отраслевого интегратора Госкорпорации «Росатом» по направлению «Аддитивные технологии».



Молчанов Евгений Леонидович

Родился 22 сентября
1957 года
в городе Москве

Стаж
работы

38 лет



Орден преподобного Сергия
Радонежского



Знак почета «А. Андрюшин»



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Сразу после окончания Московского высшего технического училища имени Баумана в 1981 году я пришел на МЗП в группу нестандартного оборудования лаборатории автоматизации и механизации. Технологическое оборудование для изделий нашего завода предполагало нетривиальные решения, нестандартные конфигурацию и комплектацию, применение которым находилось и за пределами атомной отрасли.

Необычную работу нам пришлось выполнять в 1994 году, когда мы создавали витринные комплексы для древних икон. Задача разработать киоты была поставлена в 1993 году указом Президента России Бориса Николаевича Ельцина, поручена правительством Москвы генеральному директору Московского завода полиметаллов Крюкову Валерию Викторовичу. Создание надежных витринных комплексов требовало высокой ответственности, определенного мастерства, знания и применения специальных технологий.

На стадии предпроектных исследований и разработки изучались реальные климатические режимы экспонирования икон, механизмы, влияющие на величину влажности воздуха в замкнутом объеме, содержащем деревянную доску, вырабатывалась концепция конструкций и системы управления. Первый опытный образец разработал отдел технических средств под руководством талантливых инженеров Валерия Сергеевича Чубрикова и Александра Александровича Амаханова. В короткие сроки он был изготовлен экспериментально-производственным цехом и использован 1–3 сентября 1994 года в Донском монастыре для праздника иконы. Было колоссальное стечение народа. Тогда шла война в Чечне, и в Москву на этот праздник приехали казаки. Ходили слухи, что они собираются отбить икону и увезти на Дон для защиты православных — тогда было смутное время. Первое экспонирование показало надежность витрины.

В 1996 году в Сретенском храме впервые установили в специальном киоте Владимирскую икону Божией Матери. Размещение такой культурной ценности требовало особого технического решения. Специалисты нашего завода предложили сделать специальную капсулу, которая гарантировала не только безопасность, но и соблюдение температурного режима от +18 до +20 градусов Цельсия при 55%-ной влажности.

Это уникальное инженерное решение, каких раньше не было в России. Витрина-киот гарантирует сохранность иконы в любой ситуации: в воде или при пожаре,

от актов вандализма и выстрелов из пистолета, а еще отсекает ультрафиолетовое и инфракрасное излучение. Икона «Владимирская Богоматерь» с 16 декабря 1999 года постоянно находится в храме Святого Николая в Толмачах, где регулярно проходят богослужения при большом скоплении верующих, экскурсии для туристов, президентов, премьер-министров иностранных государств.

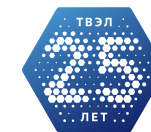
Всего на МЗП было создано 6 специальных витринных комплексов оборудования: 2 опытных образца, 3 для Третьяковской галереи и 1 для Донского монастыря

С 2000 года по обращениям Патриархии РПЦ МЗП совместно с Третьяковской галереей ведет техническое сопровождение витринных комплексов для экспонирования икон «Богоматерь Владимирская», «Святая Троица» Андрея Рублева, «Богоматерь Донская». Мы горды тем, что топливная компания ТВЭЛ и Московский завод полиметаллов приложили свои усилия к этому благородному и богоугодному делу».

Евгений Леонидович ушел на заслуженный отдых в 2019 году в должности главного специалиста конструкторско-технологического отдела АО «МЗП». Разрабатывал и курировал реализацию проектов развития, модернизации и технического перевооружения производств, технологий специального назначения, создания инновационных производств. В настоящее время активно занимается общественной деятельностью.



Рабочая группа АО «МЗП» и епископ Бронницкий Парамон на подготовке к празднику Донской Божией Матери в Донском мужском монастыре, 2019 год



Ангарский электролизный
химический комбинат

АО «АЭХК»

Год
основания
1957

г. Ангарск
Иркутская область



Предприятие по производству и обогащению гексафторида урана, применяемого для изготовления ядерного топлива атомных электростанций, активно развивает перспективные направления по производству новых видов продукции. АО «АЭХК» обладает самой низкой себестоимостью продукции (единицы разделения работ) среди аналогичных предприятий атомной отрасли. На базе комбината создан Международный центр по обогащению урана, находящийся под эгидой МАГАТЭ.





Астраханцев Геннадий Дмитриевич

Родился 16 марта
1937 года
в селе Каленово
Бурятии

Стаж
работы
36 лет

Почетное звание
«Ветеран труда»

Почетное звание «Заслуженный
работник атомной энергетики
и промышленности»

«**М**ой отец вернулся с Великой Отечественной войны инвалидом и вскоре умер, поэтому военное детство и лишения послевоенных лет я познал сполна. После железнодорожного училища, морфлота и недолгой работы в Улан-Удэ с семьей перебрался в Ангарск и устроился на Ангарский электролизный химический комбинат. Здесь я около 40 лет был частью огромного коллектива. Приятно это осознавать с вершины жизненного пика теперь, когда разбираю всевозможные ляпы и неурядицы.

До того работал в гражданской авиации радиотелеграфистом, кочегарил на паровозах в депо Улан-Удэ, слесарил на конвейерах «Востсибэлемента» в Свирске и колотил «камушки» в камноломне известкового завода. Тогда нигде не было перспектив на жилье и сносную жизнь, поэтому и мотало молодых по стране «за мечтой и запахом тайги». И только Ангарск предложил квартиру, зарплату и обеспечение.

Я был аппаратчиком электролиза 25 лет в электролизном цехе № 82, где рос морально, закалялся физически, становился профессионалом своего дела. Все еще помню радость от того, что наконец-то оказался на своем месте. Цех, как и комбинат, находился в строжайшей тайне, там ведь не пряники лепили. Возглавлял его тогда Леонид Власович Колпаков, который многому меня научил.

Жаль, такого больше не увидишь, хотя подобный грохот слышно на аэродроме у прогревающего двигателя лайнера. Тогда многое оборудование еще только обкатывалось, и возникали разные неисправности: появлялись водяные, воздушные течи, загорались электродвигатели, срабатывали аварийные сигналы.

Помню, цех, вернее, корпус № 4 встретил меня оглушительным шумом работающих чудовищных машин, связанных друг с другом трубопроводами в два обхвата толщиной, которые тянулись змеями по километровому зданию. Диковинные аппараты, шум, жара, влажность – все это меня невероятно поразило!

Жаль, такого больше не увидишь, хотя подобный грохот слышно на аэродроме у прогревающего двигателя лайнера.

Тогда многое оборудование еще только обкатывалось, и возникали разные неисправности: появлялись водяные, воздушные течи, загорались электродвигатели, срабатывали аварийные сигналы.

Чтобы не было серьезной аварии, за работой следили операторы ЦДП и аппаратчики в корпусах на сменных и дневных службах. Сменники обеспечивали технологический процесс. Ежемесячных работ был целый перечень, как и у аппаратчиков дневной службы. Подача смазки была, пожалуй, самой ответственной работой дневной службы, ведь «переподача», ухудшающая качество продукции, могла случиться только по вине аппаратчика. За все ляпы строго наказывали, как велела производственная дисциплина. Новичков сразу спрашивали, знают ли они, куда пришли?

Некоторые пугались слов «радиация» или «уран» и уходили, словно уже облучились. А другие оставались на 35-40 лет и больше».

Геннадий Астраханцев на пенсии с 2005 года. Сейчас на комбинате трудятся его дочь Наталья Мороз дозиметристом в службе радиационной безопасности и внук Артем Астраханцев аппаратчиком в КИУ. Но Геннадий Дмитриевич не может сидеть без дела.



Складское хозяйство. База горюче-смазочных материалов, 1999 год

«Человек неумной энергии – нам есть, чему у него поучиться», – говорит о нем председатель городского Совета ветеранов Александр Бондарчук. Астраханцев состоит в литературном объединении города, руководит ансамблем «Родная песня», будучи его концертмейстером и автором всех композиций, а рассказы о его жизни с интересом слушают ангарские школьники.



Гусев Владимир Сергеевич

Родился 29 апреля
1958 года
в городе Ангарске
Иркутской области

Стаж
работы

38 лет



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

Семья Гусевых: Владимир Сергеевич, Ирина Борисовна, Елена и Валентина

В этом сентябре будет двенадцать лет, как специалист службы охраны труда и промышленной безопасности Валентина Савченко пришла работать на Ангарский электролизный химический комбинат. Для нее это дело чести, ведь строили предприятие ее деды.

Борис Федорович Смирнов, дедушка по маминей линии, приехал в Иркутскую область после окончания Ивановского технического института. Тогда, в конце 50-х, они с однокурсниками выбирали между целиной и Сибирью. Жребий пал на Сибирь: сначала Свирск, потом Ангарск. Борис Федорович пришел на АЭХК в 1960 году мастером цеха, а уходил на пенсию с должности ведущего инженера производственно-технического отдела комбината. Он проработал на комбинате 39 лет.

Сергей Яковлевич Гусев, дедушка с отцовской стороны, приехал из Архангельска и работал на комбинате мастером в цехе. Интересно, что его родной брат, как военный строитель, возводил АЭХК, УЭХК и другие предприятия. Он объехал пол-России и на каждом предприятии оставлял по брату.

Валиных дедушек уже нет в живых, но они оставили свой след в истории атомной отрасли и заложили крепкую семейную основу – благодаря им АЭХК может гордиться династией Гусевых.



Гусева Ирина Борисовна

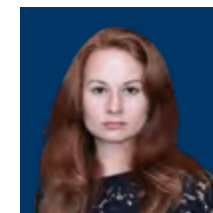
Родилась 17 декабря
1957 года
в городе Свирске
Иркутской области

Стаж
работы

36 лет



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»



Валентина Савченко рассказывает:

«Владимир Гусев, мой папа, начинал на предприятии аппаратчиком в Производственной научно-исследовательской лаборатории в 1983 году. А в 1989 году его назначили начальником Центральной лаборатории комбината. Под его руководством в 1995–1997 годах были завершены проектные работы и проведена ее полная реконструкция. Практически полностью заменили устаревшие аналитические приборы на современные комплексы и смонтировали оборудование для расфасовки проб, технологическая схема которого была разработана совместно сотрудниками Центральной лаборатории комбината и американскими специалистами. Реконструкция позволила обеспечить надежный контроль качества урановой и конверсионной продукции комбината, аттестовать ее на уровне требований международных стандартов для продуктов особой чистоты и выйти на международный рынок.

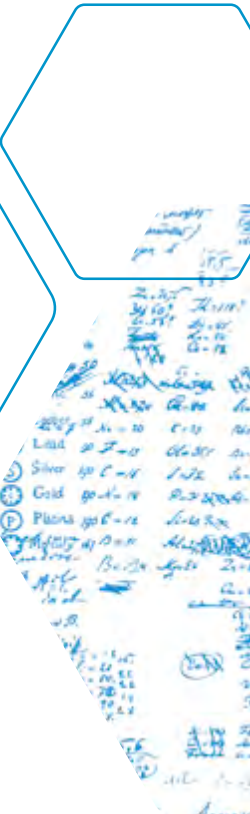
В последние годы жизни папа был заместителем главного инженера по промышленной, ядерной, радиационной безопасности

и охране окружающей среды и решал серьезные задачи.

Ирина Гусева, моя мама, 22 года работала инженером по качеству в Центральной лаборатории АЭХК. Мои родители – ветераны атомной промышленности.

Елена Кустова, моя старшая сестра, работает на Ангарском электролизном химическом комбинате вот уже 20 лет. Начинала она в Центральной лаборатории комбината. С мая 2016 г. стала руководителем группы промышленно-санитарного контроля Центральной лаборатории, а в июле 2020 года перешла в технический отдел инженером по стандартизации. Интересно, что она родилась в день основания комбината. Как говорят, случайностей не бывает.

Если сложить весь наш семейный трудовой стаж, то получится больше ста лет. Века работы и три поколения на АЭХК – это серьезный штат, которым мы действительно гордимся».



Державин Александр Васильевич

Родился 5 октября
1957 года
в поселке Теплая Гора
Пермской области



39 лет
Стаж работы



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Я начал работать на комбинате инженером-технологом в группе «гидравликов» производственной научно-исследовательской лаборатории. В 1983 году перешел в электролизный цех № 1 (Э-1) инженером-технологом по эксплуатации газодиффузионного оборудования и участвовал в подготовке его обновления.

В 1985 году уже как инженер-технолог конденсационно-испарительной установки (КИУ) в цехе Э-1 испытывал новое оборудование. В 1986-м на год стал начальником смены Э-1, мои сотрудники неоднократно побеждали в соцсоревнованиях среди коллективов цеха.

В ноябре 1987 года по собственному желанию я перешел в КИУ и до 1998 года сначала как инженер-технолог I категории, а затем как заместитель начальника технологического участка занимался вопросами, связанными с эксплуатацией оборудования. В этот же период участвовал в его реконструкции, в разработке и введении в действие автоматизированных систем контроля и управления конденсационно-испарительными установками «Фобос», очистительными каскадами «Ангара», установками конденсации отвала с водяным охлаждением. Также участвовал в опытных работах по технологическим процессам испарения из жидкой фазы с использованием автоклава повышенной безопасности, решал проблемы переконденсации отвалов разделительного производства прошлых лет и выработки из поврежденных в процессе хранения упаковок в новую специальную тару.

Под моим руководством вывод из эксплуатации объектов, размещенных на промплощадке комбината, работы по выводу из эксплуатации зданий № 802 и 804 разделительного производства перешли в активную фазу. Очень много моральных и физических сил ушло на подготовку. Мои предложения, существенно сократившие финансовые затраты на ликвидацию здания № 804, были приняты и учтены компанией «Росатом».

Я с большим вниманием относился к подготовке специалистов, которым предстояло обслуживать уникальное оборудование конденсационно-испарительных установок, делился с коллегами опытом и знаниями. Готовил молодые кадры и консультировал студентов-дипломников высших учебных заведений.

В 1998 году я стал заместителем начальника, а в 2008 году — начальником электролизного цеха № 2 (Э-2). Руководя цехом, курировал вопросы по эксплуатации КИУ, учета ядерных материалов, ядерной и радиационной безопасности, внедрения и поддержания системы экологического менеджмента. Опыт и знания позволяли заниматься реконструкцией производства и разработкой новых технологических процессов.

В 2010 году работал заместителем главного инженера по ядерной, радиационной безопасности и охране окружающей среды, а с мая 2011 года возглавил новое направление, связанное с выводом из эксплуатации объектов использования атомной энергии.

Я всегда стараюсь активно участвовать в общественной жизни подразделения, состою в профсоюзном комитете предприятия, и в 2005 году был награжден юбилейной медалью «100 лет профсоюзам России».

С первой минуты работы я вкладывал знания, силу, энергию и душу в предприятие, ставшее родным.

Александр Державин трудится на АО «АЭХК» по сей день. Сейчас он специалист отдела по подготовке к выводу из эксплуатации ядерно и радиационно-опасных объектов. А в планово-экономическом отделе предприятия работает его дочь, Ксения Державина.







Установка питания на базе автоклава повышенной безопасности. Ввод в эксплуатацию. Здание № 803, 2006 год

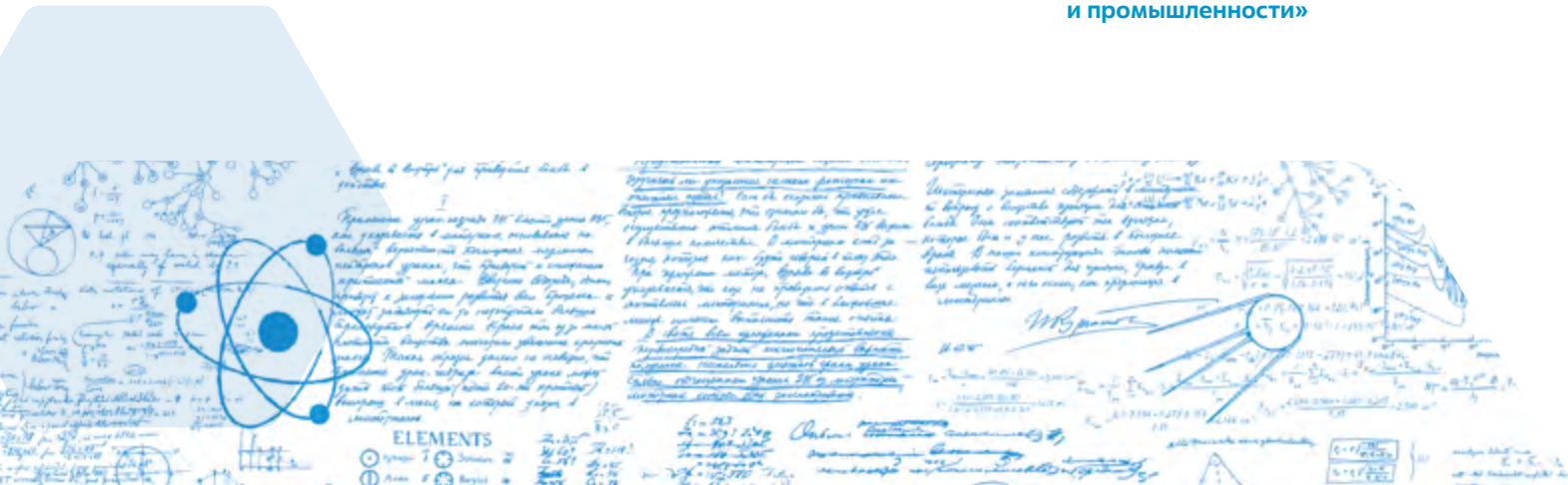


Житов Виктор Алексеевич

Родился 9 марта 1933 года в деревне Житова Иркутской области

47 лет Стаж работы

-  Почетное звание «Заслуженный связист Российской Федерации»
-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Медаль «75 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941–1945 годов»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»



«В 1942 году мой отец Алексей Дмитриевич ушел на фронт. Моя мать Мария Михайловна с семью детьми осталась в деревне. Ей было трудно воспитывать нас одной, поэтому помогали как могли: выполняли все колхозные работы, рыбачили и охотились. Война закалила меня и научила мужеству. В 1952 году я ушел в армию, где и определился со своей будущей профессией. В 1959 году я пришел на Ангарский электролизный химический комбинат на должность электромонтера.

Первые линии связи заработали на комбинате еще в 1954 году, а в 1957 году оформили специальную группу связистов. На предприятии готовились к отбору обогащенного урана. Трудовая жизнь кипела днем и ночью, люди сутками не уходили домой. Это было советское время, государственный контроль чувствовался во всем. Колоссальный размах строительно-монтажных работ, их высокие темпы невозможны были без связи.

В 1960 году был создан цех связи, который объединил службы на электролизном, химическом заводах и на специально построенной для комбината ТЭЦ-10. В 1962 году на ТЭЦ ввели свою первую АТС, затем смонтировали УАТС «Южная». На комбинате работали телефоны, действовали все виды сигнализации, в том числе секретная, служба высокочастотной связи по линиям ЛЭП — оперативная связь у руководителей. Через три года на электролизном заводе была включена в работу производственная поисковая радиосвязь.

В 1964 году большим событием у жителей квартала стала сдача в эксплуатацию декадно-шаговой АТС-4.

Практически в каждом доме появились домашние телефоны, а я внезапно стал настолько популярным, что телефонные аппараты большинства жителей квартала называли просто «житов».

Мне довелось работать с тремя директорами комбината, все они меня поддерживали, видели во мне надежного специалиста с пробивной силой, поскольку не было человека, который бы мне отказал.

Дело свое очень любил, жил им и трудился более чем ответственно, как это бывает на секретных режимных предприятиях. Ездил за опытом в Новосибирск, Томск, Красноярск, но нигде не видел обеспечения связью лучше, чем у себя на комбинате.

В 1996 году на промплощадке были смонтированы две квазиэлектронные АТС. Длина линий коммуникаций на комбинате измерялась десятками километров, число коммутационных соединений превышало 100 тысяч единиц. В новое здание цеха удалось приобрести оборудование, которое отпускалось не предприятиям, а большим городам. В 2002 году у нас включили первую очередь комплекса новой электронной АТС 54/59 в жилом районе и на промплощадке Definity, что резко повысило качество и надежность проводной связи».

В разные годы на комбинате работали многие его родственники, в том числе родной брат Сергей, который был связистом на химическом заводе АЭХК.

Виктор Житов вышел на пенсию в 2006 году. Сейчас в отделе связи АО «АЭХК» трудится его племянница Алена Турчанинова.



Профессию связиста Виктор Алексеевич получил, служа четыре года на острове Итуруп Курильской гряды. Он был заместителем командира взвода, начальником радиолокационной станции





Кошелев Сергей Михайлович

Родился 28 ноября
1942 года
в поселке Мундыбаш
Кемеровской области

45 лет
Стаж
работы



Орден Дружбы за достигнутые трудовые успехи и многолетнюю добросовестную работу



Почетный знак «Инженерная Слава России» I степени



Медаль «Ветеран труда СССР»



Нагрудный знак «Е. П. Славский»

«На Ангарский электролизный химический комбинат я пришел в 1965 году как инженер-технолог. Для меня самым важным событием стала модернизация завода по разделению изотопов урана в те годы, когда я был его директором.

Инициатором перехода с газодиффузионной на центрифужную технологию производства был наш первый директор Виктор Федорович Новокшенов. Техническое задание на проектирование еще в 1982 году подписал руководитель Минсредмаша Ефим Павлович Славский. Проект разработали специалисты ленинградского проектного института ВНИПИЭТ. Сложнейший процесс технической модернизации занял почти 18 лет от подписи Славского до достижения конкурентоспособности производства в стране и в мире. А до запуска в эксплуатацию последних из работающих сегодня центрифуг прошло еще 10 лет.

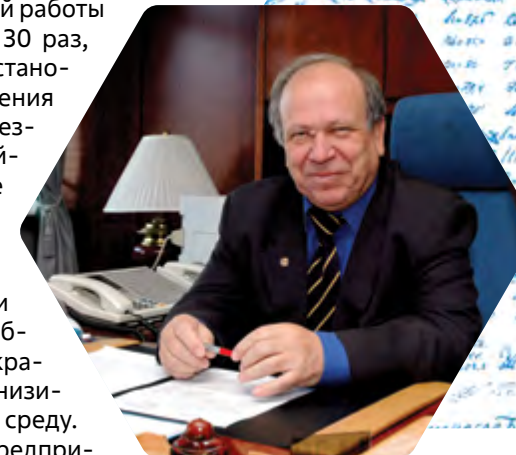
За это время сменилось три генеральных директора АЭХК. Виктор Федорович Новокшенов понимал необходимость новых технологий и всегда стремился их внедрять. Но до перехода на новую технологию разделения изотопов урана не дожил. Первые центрифуги были запущены под руководством Юрия Владимировича Тихомолова. Основная нагрузка обновления легла на плечи уже Виктора Пантелеймоновича Шопена. Задумали модернизацию при Министерстве среднего машиностроения СССР, а завершили при Министерстве по атомной энергии Российской Федерации.

В 1950-1960-е годы обогащенный уран для СССР был необходим, чтобы достичь паритета с США в ядерном вооружении. Тогда получать в промышленных масштабах уран 235, целевой изотоп для атомной и термоядерной бомбы, можно было лишь газодиффузионным способом. На АЭХК для установки только основного газодиффузионного оборудования было построено 4 корпуса, каждый длиной километр. Производство было невероятно энергоемким — один блок машин Т-56 потреблял энергии как вся страна Боливия в то время, а их было 70!

В Иркутской области электроэнергия была относительно дешевой, потому площадку под строительство газодиффузионного производства не случайно выбрали в Ангарске. Для производства требовались 1500 мегаватт мощности, примерно, как от трех Иркутских ГЭС. Чтобы их обеспечить, для комбината построили ТЭЦ-10 и протянули ЛЭП-500 из Братска.

Ученые и инженеры постоянно работали над развитием методов разделения изотопов урана. Оборудование усовершенствовалось с каждым поколением. И постепенно центрифуги победили газовую диффузию в этой гонке. Новые технологии снизили энергопотребление, объем которого на единицу полезной работы теперь меньше примерно в 30 раз, чем у газодиффузионных установок. Кроме того, новые поколения центрифуг рассчитаны на безостановочную и безаварийную эксплуатацию в течение 30 лет минимум.

Преимущества новых технологий существенно изменили к лучшему и экологическую обстановку — в десятки раз сократилось водопотребление, снились выбросы в окружающую среду. Модернизация позволила предприятию сохранить передовые позиции в отрасли и в мире.



Сергей Михайлович
в своем кабинете,
середина 2000-х годов

В любом деле важно не только оборудование, а прежде всего люди. Трудовой коллектив грамотных и умелых, увлеченных и надежных специалистов. Мне посчастливилось работать с такими людьми».

Сергей Михайлович Кошелев проработал на комбинате почти 45 лет. На пенсию ушел в 2010 году в должности главного инженера. Сейчас на АО «АЭХК» работает его дочь Анна Лепская и сын Андрей Кошелев в цехе разделения изотопов урана, а также зять Константин Лепский, начальник отдела информационных технологий.



Лавелин Анатолий Алексеевич

Родился 28 августа
1938 года
на станции Монетная
Березовского района
Свердловской
области

47
лет
Стаж
работы



Почетное звание
«Ветеран труда»



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«**В** Ангарск я приехал на преддипломную практику. Мы, химики, работали на участке переработки отходов электролизного завода, мыли арматуру осадители. Химический завод только строился, и мы ходили смотреть на уже стоявшие корпуса. Защитившись, вернулся на производство уже сразу мастером смены. Коллектив был настолько молодым, что начальник смены Михаил Васильевич Сапожников был старше меня всего на год! Но, несмотря на возраст, требовали от нас много.

Я и мой однокурсник Саша Корюшин писали дипломы у Феоктиста Ивановича Косинцева. Я по участку “Т”, а Саша по фторному производству. По приезде нас встретил бывший руководитель дипломных работ и сказал: “Ты, Лавелин, пойдешь в 32-й цех. А ты – на участок “Т”. Я думал, он ошибся: “Феоктист Иванович, так наоборот надо!” А он в ответ: “Пойдете туда, куда я сказал! Надо все уметь и все пройти!” Вот так мы поменялись местами, и я попал вместо урана на безводный фтористый водород.

Первый цех № 31 (Хим-1) запустили под Новый год, 31 декабря 1960 года. Перед этим двойным праздником химики по несколько дней домой не уходили – готовились к пуску. Пока не был готов цех № 32 (Хим-2) по производству фтористого водорода, сырье на АЭХК привозили из Кирово-Чепецка. За месяц до открытия цеха № 32 меня перевели туда, и 12 июня 1961 года я был мастером самой первой смены. Пуск прошел хорошо, и первое время на низкой нагрузке проблем с оборудованием не было. Но потом поняли необходимость новых методик, и постоянно изобретали, улучшали, модифицировали.

В те времена в Минсредмаше был ежеквартальный обмен информацией между предприятиями с родственными производствами. По фтористому водороду работали три завода, они получали квартальные технические отчеты с основными показателями работы: расходные коэффициенты, качественные характеристики, объемы потерь, основные параметры процессов и так далее. Коллеги периодически ездили друг к другу в командировки и ничего не скрывали, благодаря этому каждое предприятие стремилось к лучшим показателям. Ведущим цехом фтористого водорода во времена запуска ангарского цеха был Кирово-Чепецк.

Завод работал уже 10 лет, когда к ангарчанам приехал профессор ГИПХ Илья Лаврентьевич Серушкин выдавать Знак качества по фтористому водороду. Он прошел по цеху и спросил: “Вы работаете, что ли?” Все удивились: “Конечно, работаем.” “А почему-то не пахнет ничем?!”

Все ангарские новшества не прошли даром. В цехах теперь спокойно ходили без противогаза, и чистота была идеальная. Получили свидетельство об изобретении на “Систему обратной ректификации”. Довели качество продукции до мировых стандартов! После этого наш метод стали применять в Кирово-Чепецке, Перми и Томске, где оборудование еще “газовало”.



Анатолий Алексеевич (слева) в кабинете начальника цеха № 32 (Хим-2) с энергетиком А. Б. Степановым, 1972 год

Были, конечно, и трагические моменты. Так, жизнь одного аппаратчика унесла авария в 1962 году. А 4 февраля 1979 года погибли начальник смены и контролер отдела технического контроля. Причем начальник смены погиб как герой. Когда произошла авария и в цехе ничего не было видно, он бегал по помещению и искал людей, переживая, чтобы все вышли. Вот и “нахватался”.

Наш химзавод без преувеличения был лучшим в отрасли благодаря коллективу, который самоотверженно и без усталости трудился для этого. Люди не жалели себя и не искали легких путей, а твердо шли к цели. Мы росли не только как специалисты, но и как личности!»



Анатолий Алексеевич (в центре) с работниками цеха № 32 (Хим-2)

Анатолий Лавелин ушел на пенсию в 2008 году с должности заместителя главного инженера химзавода. Сейчас на АО «АЭХК» в отделе материально-технического снабжения, хранения и транспортировки общепромышленных материалов работает ведущим экономистом его дочь Светлана Лойко.



Новиков Юрий Петрович

Родился 21 октября
1941 года
в городе Иркутске

Стаж
работы

34 года



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«**Д**о Ангарского электролизного химического комбината я работал на Иркутском авиазаводе, потом в Сибирском энергетическом институте. На АЭХК пришел в 1970 году инженером-прибористом. Первым начальником и наставником был Валентин Григорьевич Денисенко.

В декабре прошлого года исполнилось 30 лет, как на комбинате была внедрена новая технология разделения изотопов урана. За 64 года его существования более важного события

на ангарской площадке не было. На смену газодиффузионному методу пришли газовые центрифуги, и самый крупный в стране электролизный завод по всем показателям достиг мирового уровня. Ангарчане получили уникальные центрифуги последнего поколения ВТ-33. Произошло колоссальное переоборудование с помощью ученых-атомщиков, Минсредмаша и его предприятий, научных исследовательских институтов и наших специалистов ангарского комбината. Среди них был и я.

Меня командировали в Таджикистан на экспериментальный полигон «Ляур» строить 10-стоечный семярусный стенд в сжатые сроки. В 1983 году я организовывал и «подгонял» строительство, «разруливал» порой ниоткуда возникающие неувязки. Стенд был проектом академика Исаака Константиновича Кикоина, ученого с мировым именем, который следил за ним до победного конца.

Испытания стенда должны были устранить все сомнения в том, что центрифуги, весьма чувствительные к сейсмическим возмущениям, можно использовать в 8-балльной зоне Ангарска. Проектирование центрифужного завода в таком сейсмическом районе проводилось впервые. На полигоне нужно было не только выстроить стенд, но и симитировать землетрясение силой 9 баллов по шкале Рихтера.

Задание было крайне ответственное и сложное. Однако я хорошо знал предприятие, был руководителем отдела технических средств в информационно-вычислительном центре, знал ЭВМ всех поколений на промплощадке и в ИВЦ. По тем временам я был уникальным специалистом по ремонту всей вычислительной техники, которая только была на комбинате.

Плюс к этому на основном производстве я вел научно-исследовательскую работу. Проект опытного Стенда-126 точно соответствовал реальной опорной конструкции. Габариты были внушительными: длина 25 метров, ширина 1,9 метра, высота 8,7 метра, общий вес без фундамента 190 тонн. Вместо агрегатов центрифуг были установлены железобетонные имитаторы, эквивалентные по весу плиты.

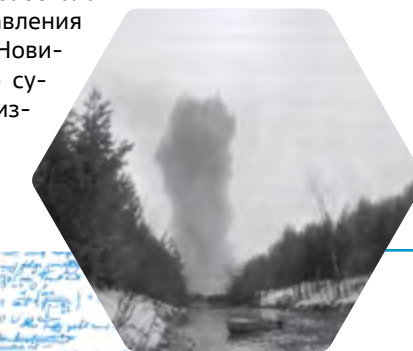
Испытания проводились с 10 по 15 декабря впервые в СССР. Типовые строительные конструкции при их испытании на сейсмичность 9 баллов оказались надежными и были рекомендованы для использования на АЭХК. В том числе и за эту работу несколько лет назад мне была объявлена благодарность с вручением письма генерального директора Госкорпорации «Росатом».

Вернувшись на завод, я продолжал подготовку к пуску уже на ангарской площадке. На АЭХК наступила эпоха газовых центрифуг. В результате значительно выросла производительность, положительно изменились экономические показатели в регионе. Комбинат в десятки раз сократил потребление энергии и воды, а новое отечественное оборудование не требовало ремонта 30 лет».

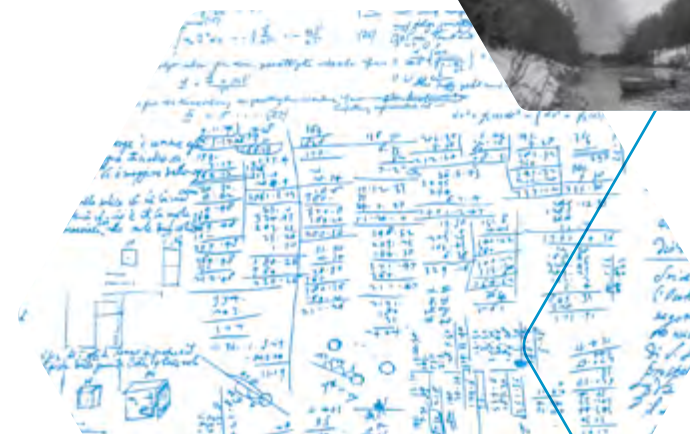
Еще несколько лет назад на комбинате существовала целая трудовая династия Новиковых. Супруга Галина Сергеевна руководила группой в отделе кадров. Сын Сергей был инженером-электриком модуляторного цеха. Дочь Наталья работала экономистом в бухгалтерии управления комбината. Родной брат жены Новикова Владимир Максаков и его супруга были рабочими электролизного цеха № 2.



Стенд С-126, который строил Юрий Петрович в Таджикистане



Испытание стенда С-126 при взрывах в грунте





Электрохимический завод

АО «ПО ЭХЗ»

Год
основания

1955

ЗАО Зеленогорск

Красноярский край

Предприятие выпускает низкообогащенный уран, стабильные и радиоактивные изотопы различных химических элементов, осуществляет хранение и переработку обедненного гексафторида урана (ОГФУ), попутно получая фтористоводородную кислоту и безводный фтористый водород, а также ряд других высокотехнологичных товаров.





Базун Анатолий Филиппович

Родился 27 февраля
1947 года
в селе Струсове
Тернопольской
области

 **Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»**

Стаж
работы
45 лет

«**23** февраля 1966 года в числе 19 выпускников Уральского политехникума я приехал в Красноярский край, в Заозерный-13. Две недели ушли на медосмотр, и 6 марта я впервые прошел через проходную Электрохимического завода.

Шум работающих компрессоров слышался еще задолго до того, как работник по соединительному коридору приближался к корпусу. Нырнешь в него – и взору предстают огромные аппараты голубого цвета, скрывающиеся в далекой перспективе. К ОК-30 привыкаешь быстро. Обслуживать их проще: высота понятна, можно перебраться между ними на другой полублок. Иное дело – Т-56. Они поражали плотностью монтажа, огромными размерами компрессоров, холодильников и трубопроводов системы охлаждения. Компрессоры издавали уже не шум, а рев. Самые большие отечественные диффузионные машины по разделению изотопов.

На втором курсе техникума в Свердловске-44 технологию разделения изотопов читала Нина Николаевна Лушева – “баба Луша”, как мы любовно ее называли. “Диффузионное оборудование – вчерашний день технологии разделения изотопов, мы пройдем этот раздел бегом и приступим к изучению центробежного способа...” Ага, как же! В Заозерном-13, четверть века работая в диффузионном цехе, вспоминал я “бабу Лушу” с ее “вчерашним днем”.

Размеры современного аппарата для разделения изотопов наводят на мысль, что его можно изготовить в мастерской своими руками. Иное дело – многотонные, похожие на слонов устройства, которые встретили меня, девятнадцатилетнего парня, в тот памятный день. Кстати, на профессиональном жаргоне нагнетательные патрубки насосов полного расхода называли “хоботами”.

Труд был тяжелый. Часто его было невозможно спланировать. Представьте, звонок в конце смены: начинается подготовка к замене насоса – необходимо собрать схему промывки. И если это 22-й или 24-й насос, схема промывки весит не одну сотню килограммов. Чертыхаясь, матерясь, хватают парни сумки с гаечными ключами, садятся на велосипеды, летят по корпусу и сами, без руководства, собирают. Люди, уже отработавшие смену в тяжелых условиях!

Шум в 110 децибел позволял говорить лишь приблизившись губами к уху, а собеседник отшатывался, потому что от того уровня звука до болевого порога диапазон был очень мал. Потом уже стали применять лампочки для карманного фонаря, наушники-антифоны, вклады-

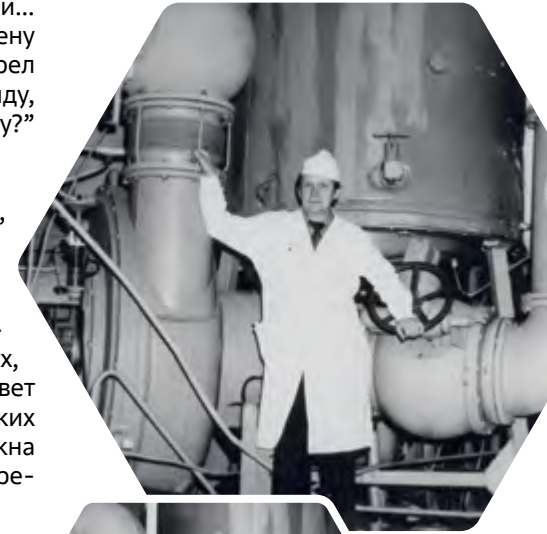
ши из ультратонкого волокна Петрянова “Беруши”. После смены звуки воспринимались, будто находишься под землей... Шум отуплял. Иногда, закончив замену вакуумных маслосборников, я смотрел на выход из блока и думал: “А вот выйду, в какую сторону надо идти в бытовку?” И почти всегда ошибался.

Температура доходила до 40 градусов, понижать ее было нельзя. И если зимой это воспринималось как благо, летом, особенно вечером, когда солнце раскаляло корпус и вентиляция нагнетала не менее горячий воздух, работать было тяжело. А дневной свет можно было увидеть только в коротких перерывах между операциями из окна бытовки, да во время обеденного перерыва.

Часто думал – ведь когда-нибудь прекроют этот поток и скажут: “Все. Хватит! Бомбы складывать некуда!” И дождался же! Сначала перешли на “мирную” продукцию, а потом пришло время отключать оборудование цеха.

Я был последним начальником технологического участка здания № 902 – завод прекращал диффузионное разделение изотопов урана. В вечернюю смену я прошел по непривычно тихому зданию. Кроме персонала смены “А”, встретился только главный диспетчер завода Володоргий Николаевич Сорокин. В четыре руки мы с ним закрыли последний межаппаратный клапан. Аппаратчик Александр Петрович Павлов повернул в положение “ОТКЛ.” последний ключ управления насосами, и в корпусе наступила тишина. Навсегда. Все. Делать здесь было нечего. Я не оглядываясь вышел».

Анатолий Филиппович работал на заводе с 1966 по 2011 год как старший техник-технолог, технолог по обслуживанию оборудования, инженер-технолог, старший инженер-технолог, начальник технологического участка химического цеха, инженер-технолог ЦДП, старший мастер отделения печатных плат МСУ ТНП, старший мастер отделения печатных плат приборостроительного цеха, заместитель начальника приборостроительного цеха.



Последние месяцы работы диффузионного оборудования, здание № 902, 1990 год









Вагин Виктор Михайлович

Родился 21 января
1942 года
в поселке Гродеково
Приморского края

40 лет
Стаж
работы

- 
 Медаль «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина»
- 
 Знак «Ударник XI пятилетки»
- 
 Знак «Победитель социалистического соревнования 1973 года»
- 
 Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**Н**а завод мы, студенты физико-технического факультета Томского политехнического института, прибыли 5 июля 1965 года. Отдел кадров определил в службу контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА) электрохимического цеха. С первого дня нам поставили задачу: «Вы мужики грамотные, поэтому беритесь за ремонт и наладку электронных блоков сигнализаторов вращения». Уже началась комплектация первого блока цеха, сигнализаторы вращения поступали практически «с колес». Темпы пуска были очень плотные, обкатку приходилось проводить на реальном оборудовании.»

Работали мы с полной отдачей! Видим, что заваливают нас блоками: все уходит – мы остаемся. Один раз казус случился. Начальник сказал: мол, блок надо досрочно пустить. Мы: нет проблем, останемся и сделаем. И работаем. Часов в семь прибегает наряд: «Вот они, нашлись!» Пропускная система тогда жесткая была – не дай бог до 18 часов не выйдешь с территории без предупреждения! А начальник табельщице забыл сообщить... Вывели нас, домой отравили. На следующий день директору завода Бортникову сообщили, что студенты остались во вторую смену ремонтировать блоки. «Молодцы, что делали! А что нарушали – с мастера снимите премию!» И на центральном пункте, когда пускали блоки, приходилось спать – у нас там за щитом фуфаячки были. Начальнику говорили, что в случае чего – мы здесь...

Служба главного прибориста была сплоченным и дружным коллективом. Но это вызывало и некоторые проблемы. Представьте, каково было поверителю метрологического бюро, когда сегодня едешь с человеком на рыбалку, а завтра записываешь ему брак без права устранить, до того как дефект будет оценен комиссионно...

Но не было взаимных обид, все с пониманием отнеслись к внедрению системы, особенно на начальном этапе.

Сегодня уровень забракованных при периодической проверке приборов, контролируемых основные технологические параметры, не превышает 0,05–0,1%. Благодаря этому проверки стали реже, а гарантийные сроки ремонта больше.

Ветеранам приятно сознавать, что ЭХЗ – самое высокоэффективное среди разделительных предприятий Топливной компании ТВЭЛ. Ведь большинство из нас посвятили ему всю трудовую жизнь, прошли все этапы его становления, развития, модернизации. Мы создавали такой коллектив, которому было по плечу решение технических задач любой сложности.

Благодаря службе главного прибориста, ЭХЗ признан одним из самых высокоэффективных предприятий отрасли. Я избегаю приводить заслуги отдельных коллег. Считаю, что все сотрудники службы работали с полной отдачей сил, знаний, с пониманием своей роли в работе заводского коллектива. За это большое спасибо коллегам».

Виктор Михайлович работал на заводе с 1966 до 2006 года старшим техником, инженером-прибористом, старшим инженером цеха химической очистки, начальником сектора госповерки в отделе главного прибориста, руководителем лаборатории государственной поверки и надзора за средствами измерений, начальником метрологического бюро, заместителем главного прибориста по метрологии – начальником метрологического бюро.



Виктор Михайлович Вагин несколько раз избирался депутатом Совета депутатов ЗАТО г. Зеленогорска. На фото – сессия Совета депутатов



Прибористы ФГУП «ПО «ЭХЗ», 2003 год




Виктор Михайлович (крайний справа) в жюри конкурса профмастерства среди прибористов ФГУП «ПО «ЭХЗ», 2003 год



Валова Светлана Сергеевна

*Родилась 5 августа
1946 года
в селе Белоногово
Амурской области*

 **Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»**

Стаж
работы

41 ГОД

«**Н**а ЭХЗ мы с мужем приехали по распределению после Томского политехнического института в 1971 году. Мужа отправили в цех химической очистки, а меня не знали, куда деть. Отдел кадров был в замешательстве. Беспрецедентный случай: женщина-физик со специальностью “разделение и применение изотопов”. Зашла к ним один раз, второй – безрезультатно. Наконец заместитель главного инженера по производству Геннадий Александрович Гаврилов посмотрел мой диплом, отметил, что училась очень хорошо, и предложил место инженера-технолога в цехе № 46. Я тотчас согласилась, хотя не представляла, что это за работа.

Сдала экзамены на допуск, и меня отправили в четвертый корпус. Там начала осваивать азы, велосипед, километровые расстояния. Оборудование здесь было новое, пятиярусное, его только запустили. Особой работы не было. Всю тяжесть труда технолога я узнала, только перейдя в третий корпус, где как раз началась плановая замена оборудования.

Моя внешность не раз вводила людей в заблуждение. Однажды даже сам директор завода Иван Николаевич Бортников попался. Обычно, когда его ждали в подразделении, цех красился, мылся, убирался. Все блестело, как яичко. И вот однажды во время такого визита мы подъезжаем к директору на велосипеде. Он широким жестом показывает на меня и говорит: “Вот, смотрите, какие у нас молодые аппаратчики работают. После школы – сразу на завод. А где технолог?” Говорю: “Это я – технолог”. – “Как – технолог?” – “Так, после института пришла”. – “Ну, значит, хорошо сохранилась...”

Женщине-технологу на производстве сложно. Мужчины считают, что женщина – человек второго сорта. Такой у них менталитет. Не доверяли многие: как женщина может выполнять, по сути, мужскую работу? Некоторые и напакастить норовили. Тяжело бывало и морально, и физически.

Люди в смене были очень хорошие. Я сдружилась с аппаратчиками, они всегда помогали. А шефство надо мной взял Юрий Андреевич Кулинич, он тогда был инженером щита. Контролировал меня жестко: куда пошла, зачем, это делаем, это не делаем. Система безаварийной работы требовала такого подхода. Ошибки не прощались.

В мою смену часто случались аварийные ситуации. Когда аппаратчик исправляет, а я контролирую. Зачастую сама таскала тяжеленный шланг. К тому же у меня рост маленький. Чтобы закрыть клапаны, вентили, мне приходилось тягать за собой скамеечку. Помогали, конечно, когда могли. Но бывало и иначе.

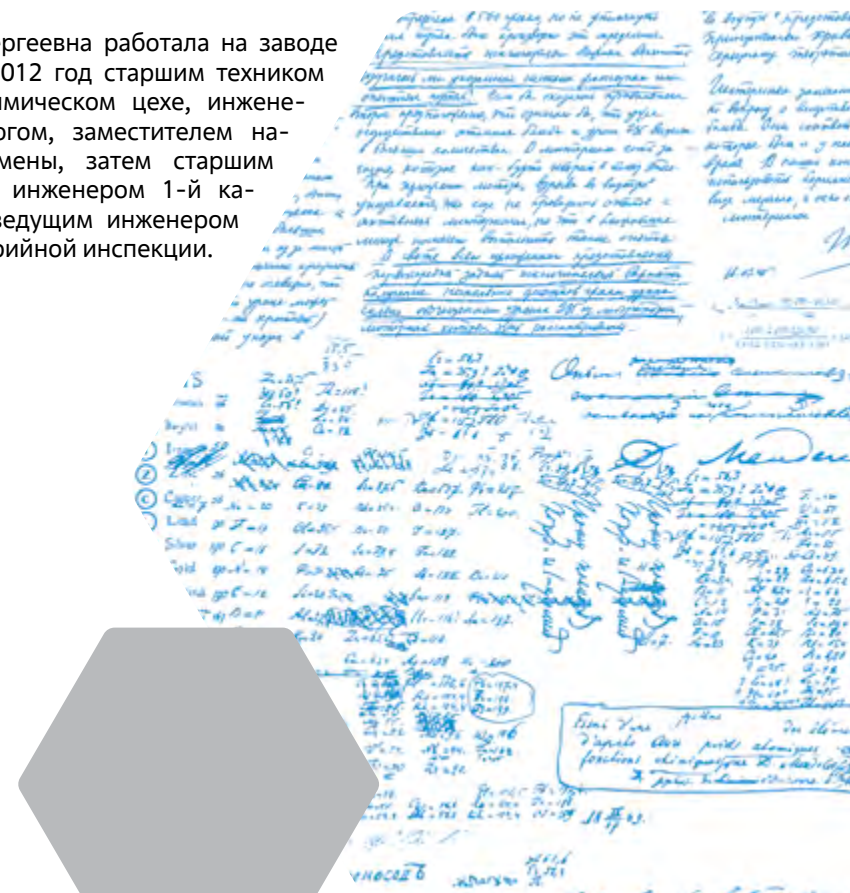
Постоянно экономили электричество. Верхнее освещение выключалось, оставалось только секционное, поэтому в цехе всегда было темно. Чтобы свет включить, надо проехать через зал, потерять время. А когда что-то случалось – дорожили каждой минутой. Работали с фонариком, на ощупь. И вот бежишь в полутьме, бьешься об оборудование, рвешь халат. Юрий Андреевич Кулинич, который был очень высокого роста, смеялся: “Почему у вас, Светлана Сергеевна, на плече дырки, а у меня на бедре?”

Бывало, в ночь пять секций машин выходили из строя. Обязательно надо было приехать, определить причину. Ни присесть, ни прилечь, ни поспать. На велосипеде наездиться туда-сюда до упаду. Потом, когда ушла из цеха, муж предложил купить велосипед. Я наотрез отказалась. Лет десять не могла на него смотреть».

Светлана Сергеевна работала на заводе с 1971 по 2012 год старшим техником в электрохимическом цехе, инженером-технологом, заместителем начальника смены, затем старшим инженером, инженером 1-й категории и ведущим инженером противоаварийной инспекции.



Аппаратчики и технологи и сегодня передвигаются по цехам на велосипедах – так быстрее!





Варакин Виктор Витальевич

Родился 17 августа
1941 года
в селе Пудоже
Карельской АССР

Стаж
работы
34 года

- 
Звание «Лауреат премии Совета министров СССР»
- 
Звание «Лауреат премии Ленинского комсомола»
- 
Медаль «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина»
- 
5 знаков «Победитель социалистического соревнования»
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**В** электрохимцехе я появился примерно через полгода после его создания, в июле 1965-го, как старший инженер-технолог дневной технологической службы (ДТС). Этому предшествовал уже целый год работы на заводе. Пришел в самое горячее время – чуть больше месяца до пуска первых блоков корпуса № 3. Работа шла сразу на двух фронтах: подготовка первых трех блоков и курирование монтажных работ в остальных блоках первой типовой части. Плюс разработка различных инструкций и регламентов, обучение и аттестация персонала, подготовка оснастки, плакатов, инструментов и прочее. Восьмичасовой рабочий день давался мне довольно тяжело.

В конце августа 1965 года пустили блоки 32–30 корпуса № 3. Дальнейшее напоминало хорошо отлаженный конвейер – едва ли не каждый месяц включали в работу новый блок. Но каждый раз это было событием. Обычно раскрытие блока после пассивации производили в вечернюю смену, чтобы дневные работы не отвлекали во время достаточно сложных манипуляций, державших всех в напряжении.

И вот, наконец, блок раскрыт в цепочку, но все участники пусковой бригады, уставшие и вымотанные донельзя, еще долго не расходятся. Наши фанерные клетки в соединительном коридоре, в которых размещались почти все службы, наполнялись веселым гулом. Домой приходили за полночь, чтобы после недолгого сна снова включиться в бесконечную гонку. Многие могут вспомнить тяжелейшие аварийные ситуации. Не миновала сия чаша и меня.

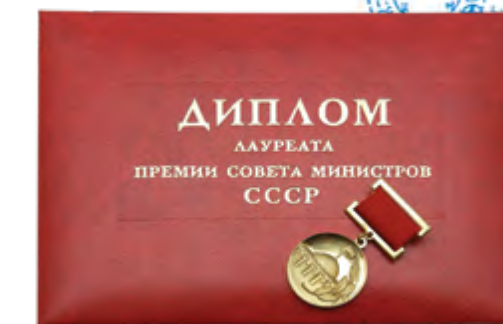
В 1966 году работал я начальником смены – в основном подменным. В последних числах мая заступил на первую из ночных смен. В режиме пассивации находился 21-й блок – первый на заводе блок пятиярусной компоновки. Прошло всего 25 минут, как поступает сигнал о закрытии со сбросом секции 21/7. Событие не ахти какое редкое, но из цеха мгновенно звонят несколько человек в состоянии, близком к панике. Произошло невероятное, чего не случалось ни раньше, ни впоследствии: одновременно, почти залпом, разрушилось около 150 машин. Как рассказывали очевидцы, грохот был впечатляющим, и аппаратчик типовой части, в жизни бравый и удалой парень, просто убежал из корпуса. Но и нам наверху было, отчего испугаться.

Судя по показаниям приборов, в секции оказалось много воздуха. Продолжались одиночные отказы газовых центрифуг, и никакой эффективной откачки через сбросную не происходило. Мне повезло, что моим сменным начальником производства был опытейший Николай Николаевич Жидков – он решил подключить секцию к отсосной линии, несмотря на наличие в ней гексафторида урана. Решение беспрецедентное и не предусмотренное никакими инструкциями.

Однако, как потом установила комиссия, расследовавшая аварию, единственно верное. Благодаря ему удалось предотвратить дальнейшее разрушение машин. Но это было через несколько дней, наполненных самыми мрачными ожиданиями. Уже к четырем часам ночи в центральном диспетчерском пункте собралось руководство завода, и мы давали многочисленные объяснения.

Причиной сбоя был признан неудачный гидравлический режим пассивации, не учитывавший особенности пятиярусной компоновки. Но потрясение все-таки было велико. С трудом мы доработали две оставшиеся ночные смены, дождались вердикта комиссии и не сговариваясь оба ушли в отпуск...»

Виктор Витальевич работал на заводе с 1964 по 1998 год старшим техником-технологом в цехе химической очистки, инженером-технологом технологической группы межкаскадных коммуникаций центральной заводской лаборатории, затем был старшим инженером-технологом, начальником смены, заместителем начальника электрохимцеха, начальником технического отдела, начальником отдела маркетинга и сбыта, начальником отдела внешнеэкономических операций.





Глинкин Борис Георгиевич

Родился 3 сентября
1949 года
в поселке Таежный
Красноярского края

 **Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»**

Стаж
работы
47
лет

«Я не строитель, я инженер-электрик по специальности и с 1966 по 2013 год работал на Электрохимическом заводе. Но так получилось, что непосредственно поучаствовал и в строительстве нашего города, когда работал в управлении капитального строительства завода.

Мы от завода построили примерно полтора десятка высотных домов и несколько десятков коттеджей. Кроме того, занимались и реконструкцией детских садов и школ.

Дома в основном строились в период с 1996 по 2010 год, ежегодно сдавали примерно по одной девятиэтажке, в каждой 70-80 квартир с лифтами. Возвели и несколько подстанций для их электроснабжения. Когда проложили коммуникации, кабельные линии и сделали отладку оборудования, мы вели контроль и сдавали дома энергонадзору.

Один из последних объектов, которые построил ЭХЗ, — коттеджи на берегу Кана. И получилось так, что напротив них оказались расположены мои первые объекты — три или четыре девятиэтажных дома, которые, нужно сказать, дались мне нелегко. В проекты приходилось вносить много изменений, поскольку местные условия оказались несколько отличны от предполагавшихся их авторами. Строительство квартальных подстанций вели глубокой осенью, во время дождей и даже снега, а нам надо было срочно сделать электроснабжение хотя бы первого для сдачи дома. Приходилось даже перепроектировать некоторые помещения щитовых подстанций в соответствии с современными требованиями. Много работ потребовала радиофикация — раньше ведь проводное радио было в каждой квартире. Для связи и радио приходилось строить колодцы, прокладывать асбоцементные трубы, кабели, устанавливать антенны, поддерживающие консоли, грозоотводные устройства и прочее. Столько усилий, а проводное радио вскоре в городе аннулировали...

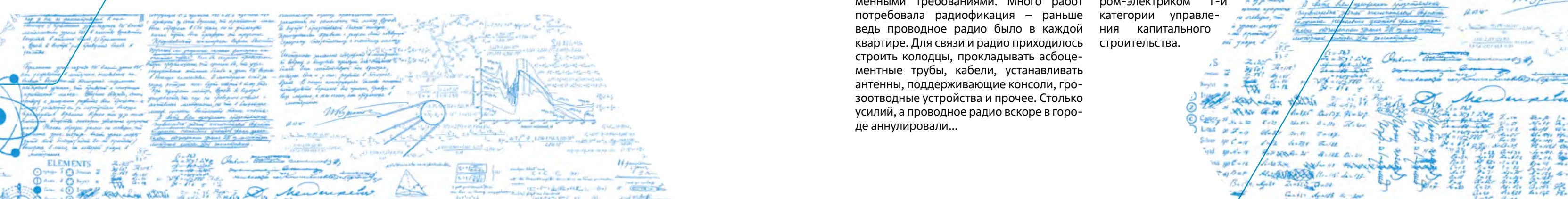
Дом за городским рынком, “глядящий” на карьер, тоже был построен по заказу Электрохимического завода. Этот проект уникален благодаря некоторым особенностям архитектуры, нестандартной планировке квартир и общедомовых помещений, полной пожарной сигнализации, дымоотсосам, автоматическому отоплению. Выделяется он еще и тем, что в отличие от проекта, предусматривавшего сваи, нам пришлось применить монолитный плавающий фундамент. Это когда заливается бетон толщиной примерно один метр и во все пятно дома, с запасом один метр, с арматурой и так далее. Дело в том, что здесь плавающие грунты. Из-за этого пришлось отказаться от свай, которые не могли пробить линзы гравия. Большой котлован заполнили арматурой и залили сплошным бетоном.



Дом, построенный по заказу завода, с монолитным плавающим фундаментом

Электрохимический завод реконструировал 11 детских садов с 2005 по 2012 год. Для передачи в муниципальную собственность все привели в соответствие современным стандартам. В 2008 году сделали глубокую реконструкцию детского сада № 9, нам пришлось почти полностью переделывать электроснабжение, создать новую щитовую, новый учет электроэнергии по беспроводной схеме. И в этот раз работу затрудняли дожди. Пришлось привезти много песка, чтобы уплотнить кабели, защитить их кирпичами и закрыть. А затем еще пришлось восстановить благоустройство территории... Зато теперь садик не узнать! Вот так, не будучи строителем, я внес свою лепту в развитие Зеленогорска».

Борис Георгиевич работал на заводе с 1966 по 2013 год слесарем, электромонтером завода транспортного машиностроения, энергетиком цеха, инженером-электриком 1-й категории управления капитального строительства.





Зимин Юрий Федорович

Родился 17 января
1943 года
в городе Ленкоране
Азербайджанской ССР

Стаж
работы

41 ГОД

☞ Медаль «100 лет профсоюзам
России»

☞ Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Я служил в Красноярске, в радиотехнических войсках ВВС, проходил подготовку в школе младших специалистов. В воинскую часть приезжали представители строящегося Электрохимического завода и звали на работу. Вот и решил поехать в 1966 году, когда демобилизовался. Морозы в тот год были под 50 градусов! Мне дали проездной билет на электричку Красноярск – Заозерная, а она ходила, кажется, один раз в сутки. Чтобы не сидеть на вокзале, пришлось за свой счет покупать билет на поезд. Я еще удивился: такая маленькая станция, а поезд там останавливается. Мне объяснили, что дальше надо ехать в соцгород. Когда приехали сюда, понял, что в Красноярске было еще тепло! А здесь холодина и сугробы огромные. 9 ноября 1966 года я вышел на работу.

Я устраивался работать слесарем, поскольку образование после училища позволяло, к тому же была армейская закалка в работе с приборами. Пришел прибористом в электрохимический цех, его начальником был Борис Алексеевич Шмелев. И я там проработал практически 41 год. На заводе была реорганизация, цеха объединяли, разъединяли, прибористов направили в цех № 58. Но все равно я практически был на одном месте – на системе контроля синхронизма в электрохимическом цехе.

Армейская закалка приучила к порядку. Здесь тоже был порядок, рабочий. На пусковых объектах частенько приходилось работать сверхурочно. В советское время все знали, что к любому празднику – к Новому году, Дню рождения комсомола, к 7 ноября – преподносили подарки. Например, досрочный пуск цеха. В 1966 году, когда я пришел, была пущена примерно треть цеха. Потом пришлось участвовать и в монтажных работах.

Я работал непосредственно в цехе, в группе киповцев, обслуживающих систему контроля параметров основного оборудования. Вначале нас было 48 человек, мы обслуживали один корпус. Женщин – примерно половина. Занимались они регулировкой реле – это была очень точная и нудная работа, требовавшая усидчивости и опыта.

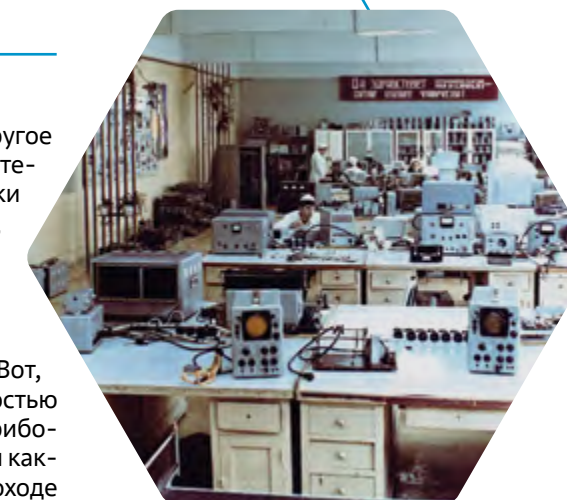
Как слесарь, я должен был обеспечивать безаварийную работу оборудования и выдерживать все технологические параметры в цехе. В основном это была регулировка реле, непосредственно контактеров, коммутаторов. И ремонт, если они выходили из строя.

Сейчас, конечно, на заводе совсем другое оборудование, вместо релейной системы – полная автоматика, практически без участия человека. Но все равно, если параметры не совпадают, хочешь не хочешь – нужно снимать и ремонтировать.

Историй много интересных было. Вот, например, такая. Корпус протяженностью километр, и, чтобы обслуживать приборы, мы катались на велосипедах. Ну и как-то коллеги в смене натянули в проходе веревочку, покрасили, чтобы было незаметно. А свет приглушенный, ее не видно. Я на велосипеде ехал – зацепился и кувыркнулся... Так вот пошутили товарищи!

Нет, свою профессию я бы не променял ни на какую другую. У нас был очень хороший коллектив. Руководство завода неплохо относилось к молодежи. Одно упущение – не захотел больше учиться, хотя все условия для дальнейшей учебы были созданы и со стороны администрации, и со стороны непосредственного руководства. Условия работы были отличные, коллективы тоже. И друг с другом делились всеми достижениями, в том числе между предприятиями. Сегодня такого нет, только коммерция, коммерческие секреты, конкуренция...»

Юрий Федорович работал на заводе с 1966 по 2007 год слесарем контрольно-измерительных приборов и автоматики по обслуживанию оборудования контроля синхронизма.



Цех ремонта
КИПиА, 1978 год





Климин Александр Константинович

Родился 24 февраля 1957 года в поселке Нейво-Рудянка Свердловской области

Стаж работы

34 года



Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«В Красноярск-45 я приехал вместе с родителями в 1964 году. Отец уже работал на Электрохимическом заводе. У нас, можно сказать, династия: мама и жена работали здесь, дети до сих пор работают.

Я окончил Красноярский монтажный техникум и в 1976 году начал работать в ремонтно-механическом цехе ЭХЗ, потом перешел в цех ремонта. После почти 11 лет в нем перешел в цех соцкультбыта.

В те годы завод уже вышел на проектную мощность, но продолжали вводиться новые мощности, проводилась плановая замена оборудования. Бывали и аварийные ситуации, но все они устранялись оперативно. Приходилось и сверхурочно работать.

Очень благодарен обучавшим меня людям, я от них действительно многое получил. В их числе Иван Николаевич Щуркин, слесарь высшей квалификации, в цехе ремонта я был с ним в одной бригаде. Да всех и не перечислишь, коллектив целиком достоин упоминания!

Кадровая политика на заводе была всегда грамотной, кто попал там не оказывался. А вообще меня всегда в людях привлекали трудолюбие и честность.

Женщин и мужчин у нас в цехе было примерно поровну. Мужчины занимались более сложной работой – непосредственно ремонтом. А женщины подключались позже – после разборки основного оборудования его нужно было отдефектовать, промыть, отсортировать годное к годному, негодное – к негодному, подлежащее реставрации – отдельно...

По моему мнению, главные качества для работника ЭХЗ – исполнительность, дисциплина, обязательность. И в то же время надо уметь постоять за себя. Не увиливать, не искать какие-то лазейки, не де-

лать на выгодное и невыгодное. Любая работа – это работа. И она не позорит человека, а красит.

34 года я отработал на Электрохимическом заводе – ветеран завода, ветеран атомной промышленности, занесен в Книгу почета завода, много грамот и благодарностей. А по молодости, кроме работы, занимался еще и спортом, который в нашем городе всегда был в центре внимания. Достаточно сказать, что одна из главных городских традиций – легкоатлетическая эстафета на 9 Мая, где участвуют практически все учебные заведения и все предприятия. Ей уже не один десяток лет. Есть, конечно, и другие праздники – День города, День молодежи, “Алый парус”, который стал уже всеобщим городским событием, а не только для выпускников. Жаль только, что немного стал забываться День строителя, а раньше он очень широко отмечался...

Сегодня, конечно, все очень быстро меняется, меняются технологии, в том числе и на Электрохимическом заводе. Людям на смену приходит автоматика. Но поскольку ЭХЗ держит на мировом уровне очень высокую планку, я думаю, перспективы развития у предприятия есть. А вообще я благодарен Зеленогорску за то, что я здесь вырос и здесь же родились мои дети и внуки».

Александр Константинович работал на заводе с 1976 до 2010 года в ремонтно-механическом цехе, затем в цехе соцкультбыта в должности мастера-механика.








Кросс в честь 9 Мая, команда легкоатлетов ЭХЗ, 1977 год





Куимов Артур Николаевич

Родился 5 октября
1936 года
в городе Канске
Красноярского края

-  **Орден Трудового Красного Знамени**
-  **Медаль «Ветеран труда»**
-  **Медаль «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина»**
-  **Знак «Победитель социалистического соревнования»**
-  **Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»**

Стаж
работы
36 лет

«После демобилизации я учился в техникуме в Канске. Незадолго до окончания учебы в наш техникум приехали представители отдела кадров Электрохимического завода, предложили работу. Они, конечно, выбирали тех, кто лучше учится, смотрели на анкетные данные. А я окончил техникум с красным дипломом, был спортсменом и активным комсомольцем. Поэтому отдел кадров пригласил меня работать в Красноярск-45. Я согласился. И в марте 1962 года вышел на работу.

На ЭХЗ меня принимал сам директор завода Иван Николаевич Бортников. Во время собеседования с ним, конечно, волновался. По специальности меня должны были направить на ТЭЦ, но Иван Николаевич сказал: «В цехе ремонта жарче». Так я оказался в цехе ремонта. Сначала стал аппаратчиком 6-го разряда, потом прошел стажировку в Ангарске и был назначен мастером, потом старшим мастером, начальником смены цеха ремонта и наконец начальником участка по ремонту основного оборудования. Вот такая карьерная лестница.

У нас был очень хороший коллектив. Цех ремонта отличался сплоченностью и был очень гибким в выполнении производственных задач. Мы всегда четко следовали графику. Цех был большим, ремонтом занимались преимущественно мужчины. Но и женщин работало немало, примерно четверть персонала на моем участке. Все одинаково хорошо знали свои задачи, и я гордился своим коллективом в целом. Женщины были изумительные – труженицы! И мужчины достойные. От работников прежде всего требовалось, чтобы они психологически подходили для работы на атомных предприятиях, которая очень ответственная, сложная и требует большой дисциплины – трудовой, моральной, технологической. Лодыри, люди с халатным отношением к работе на ЭХЗ не задерживались. Здесь ведь нельзя ловчить или нарушать трудовую дисциплину, приходиться подшофе – сразу уберут. Поэтому коллектив – железный.

Работа в цехе ремонта была особенно ответственной. Оборудование стареет, требует ремонта, надо заменять узлы, вышедшие из строя. Этим мы и занимались на участке: оборудование останавливается, промывается, ремонтируется, снова запускается. Аппараты уникальные, поэтому и ремонт – дело очень ответственное, требует пунктуальности и высочайшей технологической дисциплины. От любого работника требовалась полная отдача. И мы выполняли все задачи, которые ставило руководство.

Я был влюблен в свою работу, гордился ею. Наше поколение 60-х годов прошло через три значительных этапа. Пуск оборудования с первого узла, ремонт и модернизация, то есть замена устаревшего оборудования на новое.

Это была жесткая школа. Время очень больших людей, масштабных личностей. Взять хотя бы тогдашнего министра среднего машиностроения Ефима Павловича Славского – четырежды герой Социали-

стического труда! И когда пустили Электрохимический завод, министр поблагодарил работников за то, что своими усилиями создали атомный щит Родины! Нам, конечно, было приятно это слышать.

Завод требовал полной отдачи. Чтобы успешно работать на таком производстве, надо быть честным, справедливым, работоспособным. И повышать свой образовательный уровень. Нас отправляли учиться и проходить переподготовку на родственные предприятия. Необходимо было постоянно двигаться вперед, познавать. Отношение к работе было особым. Если вдруг совершил какую-то ошибку, требовалось быстро анализировать и исправлять. Не утаивать и оправдываться, а быть очень объективным. И, конечно, хороший труд на ЭХЗ не остается незамеченным.

Здесь работали и мой отец, и мой сын. Сейчас работает внук. Общий стаж нашей династии – более 100 лет. И я считаю, что моя производственная биография и жизнь сложились замечательно».

Артур Николаевич работал на заводе с 1962 по 1998 год как машинист-аппаратчик, мастер, старший мастер участка № 1 цеха ремонта, главный инженер монтажного управления управления капитального строительства, начальник участка цеха ремонта, начальник специального МУ УКСа, механик цеха по производству стабильных изотопов (ЦПИ) Электрохимического завода.







Династия Куимовых





Кулинич Юрий Андреевич

Родился 1 апреля
1946 года
в селе Ново-Михайловке
Хакасской автономной
области

- 
Почетное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации»
- 
Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» II степени
- 
Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» I степени
- 
Знак отличия «Е. П. Славский»
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»
- 
Почетное звание «Почетный гражданин города Зеленогорска»

Стаж
работы

44 года

«1965 год, осень. Мы приехали на практику в Заозерный-13. Мне было 19 лет, ребятам в основном по 20. Все очень молодые. И с 1968 года, как и я, многие мои друзья живут в этом городе. Отработали по 40 с лишним лет на родном Электрохимическом заводе.»

Заозерный-13 был городом-стройкой. Завод пускался в те годы очень интенсивно. Сюда приезжали со всех концов России после армии, флота, института, после всевозможных училищ и по каким-то специальным наборам. 40-летних, тем более 50-летних было мало. Самым пожилым (и очень пожилым) нам тогда казался директор завода Иван Николаевич Бортников, а ему было только 53 года! Главному инженеру Вячеславу Петровичу Сергееву было всего 46 лет, когда мы только приехали. Город молодых, завод-стройка, город-стройка — такие первые впечатления.

Как начиналась трудовая деятельность? Отдел кадров, направление на завод, медкомиссия, встреча с начальником цеха... Дальше прикрепляли нас к руководителю — опытному специалисту. И потихонечку мы начали идти по ступенькам профессионального роста. Таких ступенек у меня было несколько. Я на заводе проработал 44 года, из них 22 — в должности главного инженера. С нее и ушел на заслуженный отдых.

Приезжали сюда в основном из трех вузов: Уральского политехнического и Томского политехнического институтов, Московского инженерно-физического института. Моей альма-матер был Томский политех. Мы были обучены теоретически, а практических навыков ни у кого не было. Как профессионалы выросли здесь, на этом заводе. ЭХЗ — один из самых молодых в России, поэтому сюда приезжали опытные товарищи с родственных предприятий Урала, Ангарска, Томска-7. Конечно, учиться нужно не только по книгам, но и у людей, и я никогда не стеснялся спрашивать и перенимать знания. На своих ошибках тоже можно, но лучше, чтобы их было меньше, а для этого нужно изучать опыт других.

В основном сложности, как я сейчас вспоминаю, были связаны со второй половиной моей трудовой жизни на заводе, когда я уже работал главным инженером. И, наверное, больше всего врезался в память момент, когда создалась реальная угроза полной остановки завода, всех центрифуг.

В молодые годы трудности не замечаются. Когда много сил и планов, как правило, не до них. Молодые — люди здоровые и устремленные в будущее.



Юрий Кулинич на субботнике в сквере атомной отрасли, 2011 год

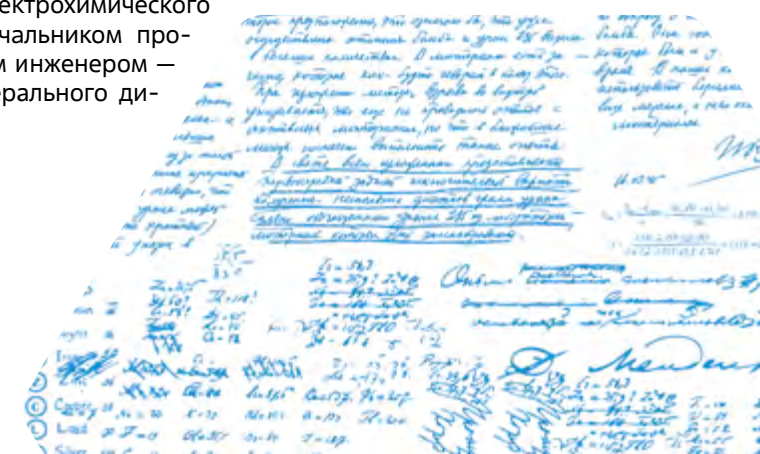
Такого никогда не было, ни на одном предприятии России. Сложнейшая ситуация, риск больших финансовых потерь, и никто практически еще не делал того, что сделали мы тогда. Теоретически мы знали, как. Была угроза наводнения из-за больших заторов по весне. Но благодаря профессионалам, работавшим здесь тогда, сейчас, и в будущем, я надеюсь, в будущем продолжат работать, мы с ней справились. Завод не останавливали, слава богу. Министерство по чрезвычайным ситуациям и министр атомной энергии Евгений Олегович Адамов очень помогли. Специалисты МЧС в итоге разбомбили этот затор, а ЭХЗ продолжил работать не останавливаясь. И мы, сутки проведя на заводе, спокойно вздохнули и пошли отдыхать.

Что такое завод сегодня? Это один из самых эффективных из сравнительно молодых заводов не только в России, но и в мире. Гордость России. Его экономические показатели очень хорошие. И пока существует атомная энергия и работают атомные станции по всему миру, энергетический уран, который выпускает наш завод, будет востребован».

Юрий Андреевич работал на заводе с 1968 по 2012 год старшим техником-технологом электрохимического цеха, инженером-технологом электрохимического цеха, заместителем начальника и начальником смены электрохимического цеха, сменным начальником производства, главным инженером — заместителем генерального директора завода.



Юрий Андреевич — глава большой и дружной семьи. На фото — с внуком









Лебедев Альберт Яковлевич

Родился 20 июня
1944 года
в городе Камешкове
Ивановской области

Стаж
работы
50 лет

- 
Медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени
- 
Знак «Новатор-стотысячник»
- 
Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» III, IV степени
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

Будущие атомщики –
студенты физико-
технического
факультета Томского
политеха, 1966 год



«**К**ак я связал свою жизнь с профессией физика-ядерщика? 50 лет назад, я был очень молодым... Помню, посмотрел замечательный фильм «Девять дней одного года». Он сильно на меня повлиял. А в Канске, где я жил, как раз агитировали поступать на физико-технический факультет тогда еще Томского политехнического института. Так я и выбрал профессию.

Мне очень повезло прийти на завод, когда он практически уже стоял на ногах, пускался третий корпус. Встретили меня замечательные специалисты – выпускник МИФИ Евгений Иванович Лобанов и выпускник УПИ Анатолий Григорьевич Моисеев. С каждым молодым специалистом непременно беседовал директор Иван Николаевич Бортников, очень душевно. И он буквально заражал каждого интересом, патриотизмом к городу и заводу.

Завод непрерывно рос, модернизировался. Мне повезло сразу попасть на инженерную работу. Я и сейчас себя считаю инженером, и неплохим. Участвовал практически во всех значимых событиях. Например, отказ от газовой диффузии, грандиозного оборудования, которое потребляло целый Днепрогэс – 400 мегаватт электроэнергии, и переход на центробежную технологию. Отказ от выпуска оружейного урана и переход на мирный атом. Мне повезло заниматься всеми серьезными преобразованиями технологии. Спасибо судьбе!

Сами понимаете, то время было совершенно иным – социализм, строящийся государством к молодым и вообще к людям было другим – социальная забота обо всех. В коллектив влился очень комфортно.

Постоянное кипение на работе, о личном времени можно было и не думать. Мы еле-еле успевали сбегать на рыбалку, на охоту, отдохнуть с семьями. Непрерыв-

но надо было что-то изучать. Сегодня, как инженер, я чувствую значительный недогруз. Нужны не эффективные инженерные решения, а мероприятия, как сейчас говорят, презентационного характера. И люди другие нужны – владеющие вычислительной техникой, изобразительным талантом, умением говорить. На заводе появилась масса новых специальностей – юридическая группа, отдел маркетинга. И резко сократился инженерный состав. А я же инженер, меня интересуют конкретные физические воплощения и дела. Их стало намного меньше.

Если же говорить об организации работы... Я могу вам сказать, что ее гением для меня остается Иван Николаевич Бортников. И при нем, пожалуй, была лучшая организация труда инженерного состава. Например, технические советы. Бортников всегда их возглавлял, и любой маломальский подготовленный специалист мог выступить там с идеями. Ему непременно назначался оппонент из серьезных руководителей. Это было очень приятно – молодой специалист докладывает, и его оценивают, принимают, слушают. Таков был стиль Ивана Николаевича. Он неповторим.

Я работал на ЭХЗ более 50 лет. За эти годы был серьезный спад потребности в моей профессии. Но когда ослабла нагрузка, я нашел применение инженерному интеллекту – построил дом, участок вокруг него замечательный проработал, освоил выращивание животных, даже держал пчел. А менять профессию... Если профессия любимая, чего еще искать? От добра добра не ищут!»

Альберт Яковлевич прошел путь на заводе с 1967 по 2016 год от инженера-расчетчика в планово-экономическом отделе до руководителя расчетно-теоретической группы производственно-технологического отдела и группы производственно-технологической службы разделительного производства.

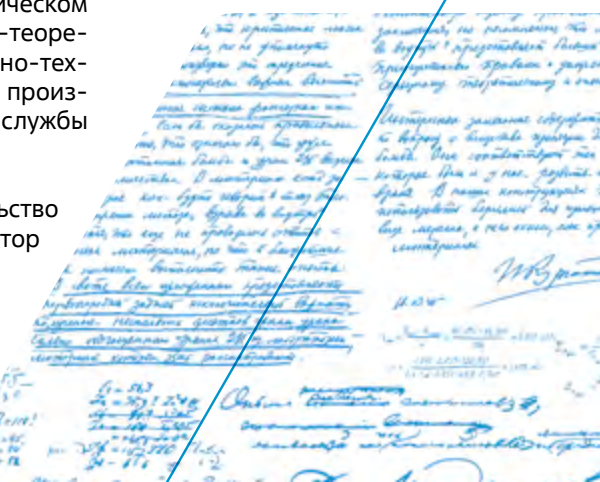
Имеет авторское свидетельство на внедренное изобретение, соавтор 12 внедренных рацпредложений.



Несколько лет Альберт Яковлевич руководил расчетно-теоретической группой ПТС разделительного производства



Давнее увлечение Альберта Яковлевича Лебедева – рыбалка!





Леонова Ольга Петровна

Родилась 8 ноября
1945 года
в поселке Бодайбо
Иркутской области

38 лет
Стаж
работы



Прибористы завода

«На завод я пришла в феврале 1965 года в приборную службу электрохимического цеха, которая тогда только открылась. Стажировалась в цехе химчистки, потом перешла в цех № 46.

Когда только начинала, был у нас наставником Костя Терехин. Он над нами частенько подшучивал. Сдаем, к примеру, технику безопасности. Он говорит: “Язык-то западает, если током ударит, как вы поступите?” И объясняет: “Надо язык пристегнуть к воротнику булавкой”.

А мы сидели, открыв рот, и очень серьезно это слушали... Хотя вообще смешного мало — все и было очень серьезно, и по-другому нельзя было себя вести.

В 1970 году я начала работать в отделе главного прибориста. Сперва слесарем-прибористом, а когда окончила техникум и перешла в отдел, стала техником-прибористом, затем инженером электромагнитной лаборатории, руководителем группы. Мы занимались электросчетчиками — проверяли в Горэлектросети, там наши установки стояли. Раньше завод делал поверку всех электрических приборов в городе. А на заводе мы проверяли счетчики из ремонта и прочие приборы. Амперметры, вольтметры, ваттметры, фазометры, частотомеры — это все наше хозяйство было.

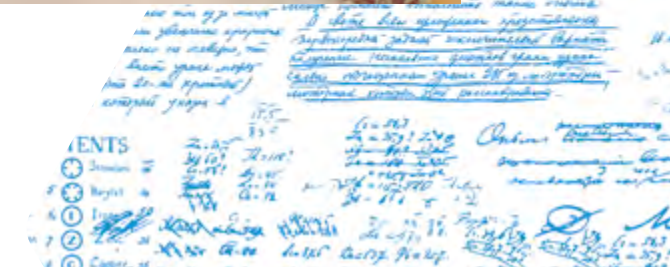
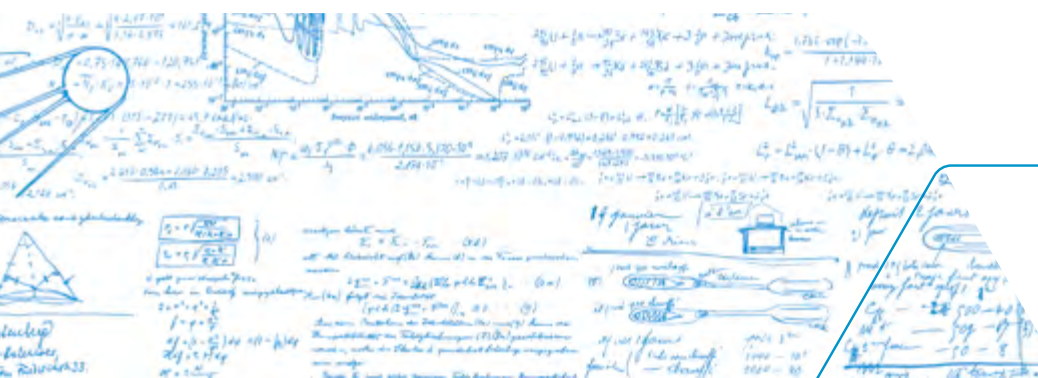
Чтобы аттестоваться на госповерителя, я окончила курсы в Москве. Об этих двух месяцах остались самые хорошие воспоминания — с утра до вечера занятия, а потом бегом по театрам. В театре все начиналось с вешалки и буфета — перекусывали и шли смотреть спектакль. А потом трамвай и метро уже закрываются, на последнем автобусе ехали в общежитие.

Часть оборудования мы возили на поверку в Красноярск, в лабораторию государственной поверки высшего разряда. Однажды, когда мы туда ехали, в лобовое стекло прилетел камень. На такой случай у водителей есть специальный брезент с маленьким окошечком. И вот мы ехали всю дорогу с этим брезентом. А дело было зимой — замерзли! Такое вот было приключение.

Работа мне очень нравилась. Отношения в коллективе были замечательные. Когда у нас у всех дети уже учились в институтах, каждого командированного в Красноярск снаряжали посылками для всех них сразу: коробки, картошка, соленья-варенья. Начальником отдела был Анатолий Митрофанович Прохореня, непосредственным моим начальником был начальник отдела госповерки Виктор Михайлович Вагин. Они с пониманием относились к любой ситуации. Знали прекрасно наши обстоятельства, семьи и проблемы. Все было дружно и очень тепло».

Ольга Петровна работала на заводе с 1965 до 2003 года слесарем-прибористом, техником-прибористом, инженером электромагнитной лаборатории, руководителем группы, инженером по метрологии 2-й категории службы главного прибориста.

Работники цеха
ремонта приборов,
1971 год







Лукьяненко Александр Романович

Родился 11 сентября 1959 года в селе Переясловка Красноярского края

37 лет
Стаж работы

-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»
-  Знак отличия «За заслуги перед городом»



Александр Лукьяненко (справа) на рабочем месте – в цехе обогащения урана

«**В** Красноярск-45 наша семья переехала в 1963 году. Здесь я окончил школу, начал работать. После учебы в Красноярском политехническом институте и службы в армии вернулся в родной Красноярск-45. На Электрохимический завод пришел в 1984 году, сначала в цех химической очистки. Сейчас я аппаратчик 6-го разряда цеха обогащения урана, аппаратчик газоразделительного производства. Работу выбирал по призванию, после Красноярского политехнического института и службы в армии даже не задумывался об альтернативе. Хотя и учился в техническом вузе, я по складу ума не технарь. Выбор сделал осознанно, поскольку еще молодым человеком, понимал, что ЭХЗ – это перспектива и хороший задел на будущее. И с тех пор ни разу не пожалел о нем.

Хотя, увидев цех химической очистки, где мне предстояло работать, в первый момент был ошарашен. Огромная площадь, километры разноцветных труб, уникальное оборудование... Как я справлюсь? Но боксеры такие люди, что отступить не привыкли. Тем более что рядом всегда были товарищи, готовые прийти на помощь.

Одним из них был ветеран цеха химической очистки Дульфат Нигматович Халимуллин, знакомый мне с детства по секции бокса. В цехе Дульфат Нигматович тоже был спортивным организатором. И, уходя на заслуженный отдых, рекомендовал меня как своего преемника. Так с 2003 года я стал председателем коллектива физической культуры подразделения. За это время спортсмены цеха не раз становились победителями комплексной Спартакиады ЭХЗ, успешно выступали в Атомиадах и Спартакиадах трудящихся Красноярского края, защищали честь Росатома на Международных играх трудящихся на Иссык-Куле и в Болгарии.

Я убежден, что только физически подготовленные люди могут решать сложные производственные задачи. Мы должны работать качественно, безаварийно, с высоким профессионализмом. Для этого нужен крепкий и здоровый работник.

Но, как говорится, не спортом единым. Я активно участвую в общественной жизни. В свое время народным дружинником патрулировал город, ходил на совместные дежурства с милицией, был председателем Общественной палаты Зеленогорска. Занимался и шефской помощью. У цеха химочистки были подшефный детский сад, подшефный класс в заозерновском детском доме.

Один выезд в детский дом запомнился на всю жизнь. Перед поездкой кто-то из ребят предложил: «Давайте, мужики, детям на фрукты-сладости сбросимся». Мы все это купили, поехали. Нас приехали встречать ребяташки самого разного возраста. Я зашел к ним в комнату, ко мне подошли две маленькие девочки и попросили почитать книжку. Одна из них говорит: «Возьми меня на руки». Я ее посадил на колени. Сажу, читаю, а тут вторая говорит: «Возьми меня тоже на руки». А все дети хором начинают кричать: «Не бери ее на руки, она заразная». И, честно говоря, во мне началась борьба – дома свой ребенок, а тут глаза этой девочки. В них была такая мольба... Понял я тогда, что есть другая жизнь, другой мир и другие отношения. Этот визит о многом заставил задуматься...

Когда смотришь вокруг критически, всегда видно то, что можно изменить и сделать лучше. Значит, так и надо делать! В конце концов мы многое можем изменить, было бы желание!»

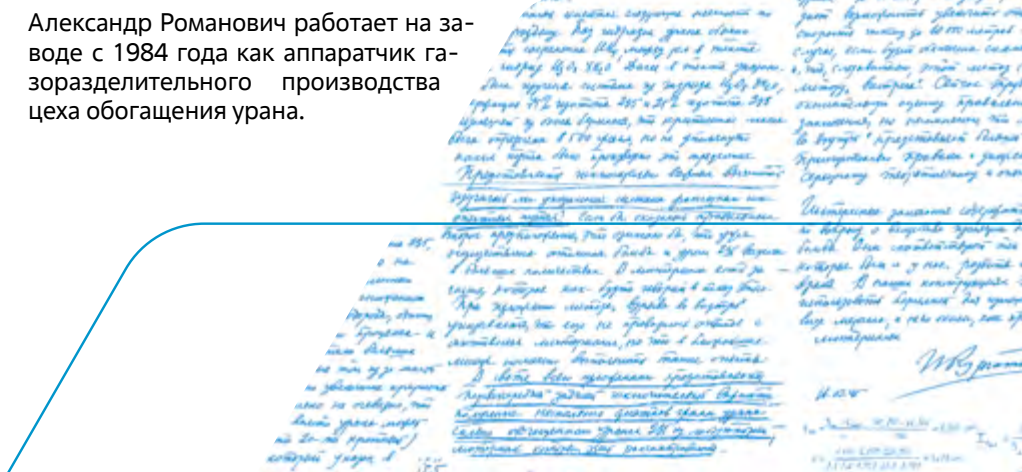
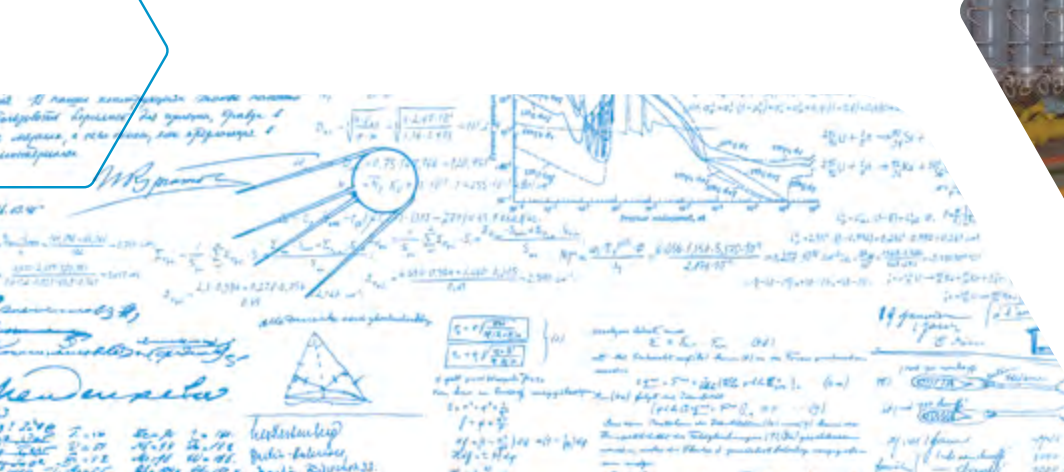
Александр Романович работает на заводе с 1984 года как аппаратчик газоразделительного производства цеха обогащения урана.



Александр Лукьяненко (в центре с кубком) со спортсменами цеха химической очистки. Кубок комплексной Спартакиады АО «ПО ЭХЗ» завоеван вновь!



Александр Лукьяненко на рабочем месте – в цехе обогащения урана





Макаревич Николай Михайлович

Родился 1 января
1948 года
в деревне Ильинке
Красноярского
края

Стаж
работы

45 лет

«Я, можно сказать, коренной житель Зеленогорска – родился практически на территории будущего города, в деревне Ильинка. Свою жизнь связал с радиотехникой еще школьником – в 1960 году, когда пришел на занятия в только что открывшуюся станцию юных техников. Когда учился в школе, мы оборудовали лингафонный кабинет немецкого языка для учительницы Александры Николаевны Подщеколдиной. И хотя школу я тогда еще не окончил, Павел Павлович Моряков и Александр Семенович Хорошев меня приглашали на завод. И вновь пригласили после 11-го класса в 1966 году.

Я планировал устроиться в группу спецсигнализации, подал туда документы. Раньше это была очень долгая процедура: пока биографию проверят, пока анкета пройдет... И вот уже осень подходит, вместо ответа приезжают ко мне Анатолий Александрович Метиков, директор станции юных техников, и Антон Иванович Кожаев, первый директор телецентра, который стоял у истоков городского телевидения.

“Ты куда устраиваешься?” – спрашивают. Я им объяснил. Нет, говорят, давай в 17-й отдел, в экспериментальную группу. Все получилось быстро, в течение двух недель определилась моя судьба, и я пошел в экспериментальную группу, в отдел главного прибориста.

Тут как раз была вся передовая техника, современные приборы. Выхожу на работу, мне говорят мои старые знакомые: мол, как хорошо, что ты вышел! А я, говорю, не к вам. Оказалось, в соседнюю дверь.

Я проработал на одном месте 45 лет без полутора месяцев. Перешел потом все же в ту группу, в которую хотел. Но, когда в 1978 году умер директор завода Иван Николаевич Бортников, оказалось, что льгот на меня там нет. Хотя к тому моменту я работал уже 12 с лишним лет. И меня опять передвинули в соседнюю дверь...

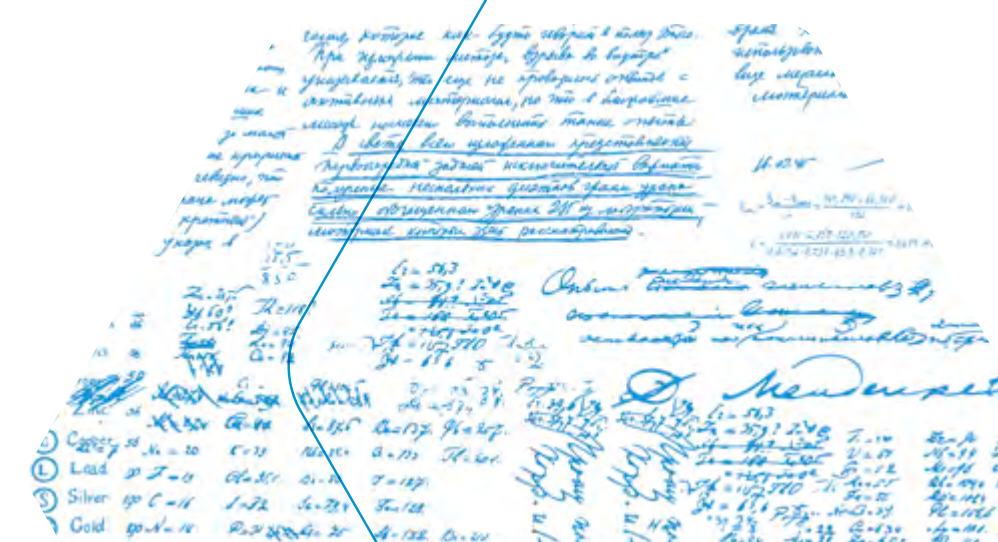
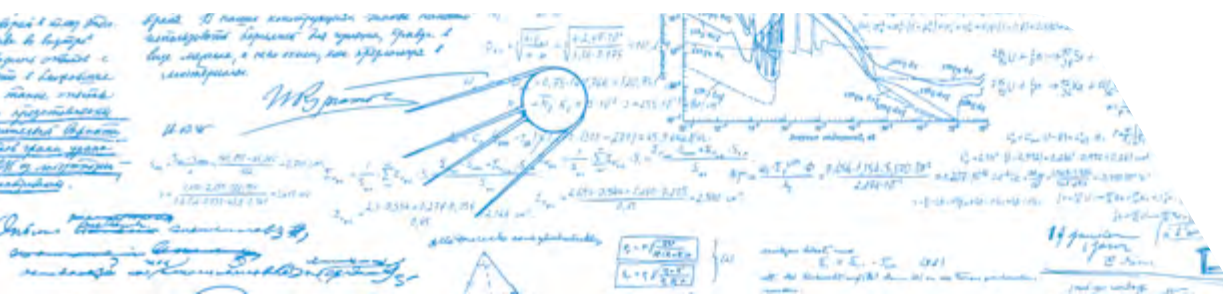
Когда пришел в экспериментальную группу, в ней было пять Ивановичей. Руководитель – умница Владимир Иванович Зинов, окончил МИФИ. Потом он уехал в Краснокаменск (Читинская область) главным прибористом. Меня, к слову, тоже приглашал. Геннадий Иванович Фокичев, Антон Иванович Кожаев, Аркадий Иванович Никитин, Владимир Иванович Бортников – сын Бортникова. И я – единственный “не Иванович”. Вот такой у нас был коллектив.

Занимались, конечно, всем передовым. Где-то узкое место на заводе – я, как слесарь, руками все идеи инженеров воплощал. Городские часы, к примеру – это наше изобретение, нашими руками сделаны. Прослужили верой и правдой с 4 октября 1977 года (мы их установили к 7 ноября, холодный день был!) до 2007 года, без малого 30 лет. О них сейчас многие вспоминают с ностальгией, такая была своего рода визитная карточка города.

Еще занимались медициной. Кислотность желудка пытались определять, когда у нас руководителем был Анатолий Михайлович Филатов, акупунктурные точки искали. Криопликатор – замораживание гланд, полипов жидким азотом. Вот что мы делали в 1974 году. Теперь наши разработки взяли на вооружение другие.

Разрабатывали газоанализатор на кислород в 1975 году, когда приехал Леопольд Львович Горелик. Он еще в 1948 году думал, как определить наличие кислорода в газе. И только в 1975 году из Москвы привезли опытный прибор, тогда еще ламповый, который, конечно, никакой стабильностью не обладал. Это же проблема была, когда в рабочем газе появлялся воздух – где-то, значит, была “дыра”! Сейчас такие приборы внедрены на всех предприятиях».

Николай Михайлович работал на заводе с 1966 по 2011 год слесарем по ремонту КИПиА 8-го разряда службы главного прибориста, слесарем по КИПиА 8-го разряда цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики.





Подгорский Валерий Петрович

Родился 1 мая 1946 года
в городе Крюкове
Кременчугского района
Полтавской области
УССР

35 лет
Стаж
работы



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Я пришел на Электрохимический завод в 1975 году в очень шумное и высокотемпературное подразделение — химический цех, где изотопы урана разделяли диффузионным методом. Работы приходилось выполнять при 40 градусах Цельсия и шуме 120 децибел. Мы пользовались берушами, чтобы сохранить перепонки. Потели, но выполняли работу.

После окончания Сибирского технологического института в 1976 году мне предложили перейти в электрохимический цех инженером-механиком по эксплуатации оборудования. Четыре года отработал, освоил оборудование. И в итоге в 1981 году снова вернулся в химический цех, но уже как механик.

В моей службе был 81 рабочий и 6 инженерно-технических работников. Диффузионное производство — очень энергоемкое. Можете себе представить — километровый корпус, все уставлено металлом высотой метров восемь. Много воды расходовалось для охлаждения оборудования. И вот за температурой и соблюдением технологии надо было следить, поддерживать все параметры.

Завод выпускал уран не только для электростанций, но и для обороны страны. Промежуточные продукты мы получали в химическом цехе и отправляли для дальнейшей переработки. Но после соглашения о сокращении ядерных вооружений производство высокообогащенного урана было прекращено. Перешли на энергетический для атомных электростанций, своих и иностранных. Диффузионное оборудование демонтировалось. В процессе шла утилизация, резка металла, домывка до санитарных норм, чтобы чистым сдавать его в металллом. В цехе создали участок ликвидации. Обеспечение грузоподъемными механизмами, бесперебойная их работа — всем этим занималась служба механика.

И здесь мы, конечно, много сделали. Работали в три смены, за короткий срок подготовили площади в этом длинном корпусе для производства магнитных носителей фирмы BASF. Потом в цех зашла группа немецких строителей, они готовили поверхности — полы, стены. Работали вместе с нашими специалистами. Совместная работа спорилась, сроки, которые поставил директор завода Анатолий Николаевич Шубин, выдерживались. И все получилось! Несколько лет там выпускали кассеты для видеомэгнитофонов. Производство все это время дышало... Я участвовал в первой захватке, где производилась замена. В химическом цехе диффузию ликвидировали — и там тоже работал. В химическом цехе диффузию ликвидировали — и там тоже работал.

Совершенствование и реконструкция всегда были очень трудоемкими. Я это знаю не понаслышке. Когда работал в электрохимическом цехе, мы переходили с одного вида центрифуг на другой, более производительный. Для этого нужно было старое оборудование убрать, новое разместить и запустить.



Химический цех, пуск участка перелива, 1994 год

В химическом цехе в здании № 3 делали реконструкцию грузоподъемных механизмов. Для него пришли новые емкости большой грузоподъемности, надо было вместо 15-тонных кранов поставить 20- и 25-тонные. Заказали. Монтировать приходилось в условиях действующего производства. Мостовой кран состоит из трех основных узлов: две галереи и между ними грузовая тележка вместе с кабиной. Грузоподъемный кран ставили в пятницу, начиная с обеда и часов до 12 ночи, чтобы дальше можно было работать электрикам-монтажникам и монтажникам...



Ветераны химического цеха

Много работы было и на монтаже установки перелива в здании № 3. Новое французское оборудование привозили в упаковках отдельными узлами, собирали французы же, но при нашем участии. И они дали очень высокую оценку нашим специалистам! Установку перелива работают до сих пор. Это памятник нашим хорошим взаимоотношениям».

Валерий Петрович работал на заводе с 1975 до 2010 года аппаратчиком, сменным инженером-механиком электрохимического цеха; старшим техником, инженером-механиком по эксплуатации механического оборудования и старшим инженером-механиком электрохимического цеха; механиком химического цеха.









Попов Георгий Иванович

Родился 16 июня
1939 года
в селе Норске
Амурской области

42 года
Стаж
работы

- 
Медаль «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина»
- 
Медаль «Ветеран труда СССР»
- 
Знак «Победитель социалистического соревнования 1977 года»
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**Я** здесь живу с 1961 года. Приехал после окончания Сибирского технологического института по набору на строящийся объект – почтовый ящик № 285. Первым делом нужно было найти отдел кадров. Там мы прошли, говоря современным языком, кастинг – собеседование с руководством завода. То есть с директором Иваном Николаевичем Бортниковым и главным инженером Вячеславом Петровичем Сергеевым. Они задавали вопросы, мы отвечали. Беседа была непринужденной. Потом нас познакомил с начальником отдела, в котором предстояло работать. Это был Александр Васильевич Банин, специалист с большим стажем работы на родственных предприятиях. Он рассказал о задачах, которые мы должны решать. И одной из главных

задач оказалась учеба. Мы начали изучать техническую документацию на оборудование, поступающее на наш объект. Изучали чертежи, технические требования к монтажу, правила монтажа, чтобы потом в процессе контролировать их выполнение.

Поначалу мы сидели в одной из бытовок того же отдела кадров, там разворачивали чертежи, и Александр Васильевич нам рассказывал, делал какую-то свою техническую раскладку, объяснял, что к чему. Так мы знакомились с различными видами оборудования, так называемыми сборками, изучали, как оно работает, как монтируется, какие к нему требования. И это продолжалось несколько недель, потому что корпус для него еще не был готов.

Пока мы сидели над документацией, оборудование начали завозить на промышленную площадку. Мы курировали весь монтаж, от установки постаментов до полного комплекта монтажных работ. После монтажа задачи усложнились – начался период пусконаладочных работ. Снова приходилось изучать требования уже эксплуатационных инструкций и регламентов, правила техники безопасности. По каждой инструкции надо было сдать экзамен, а их были десятки!

Хочу отметить, что школьные знания оказались хорошим трамплином при освоении новых мощностей завода. Физика и химия – такая пара лыж, без которых ты не сможешь успешно пройти все производственные дистанции, потому что все основано на физических и химических законах. И если хочешь прогрес-

сировать, иметь карьерный рост, быть впереди, их нужно знать очень хорошо.

Первый этап жизни завода начался монтажом и пуском диффузионного оборудования. Оно работало в так называемом корпусе № 2. Но такой способ получения продукции требует очень много электроэнергии. Там двигатели были, компрессоры размером не меньше хорошего обеденного стола. Фильтры, банки – под два человеческих роста. Огромные сборки! Этот метод свернули, когда освоили более экономичный центрифужный. Центрифуги сами по себе небольшие, но их очень много, они очень скоростные и, прямо скажем, довольно нежные и капризные.

Поэтому им нужен был особый уход, и требования к монтажу и эксплуатации были очень серьезными. Опять учеба, монтаж, навеска оборудования, пусконаладочные работы, изучение новых инструкций и регламентов... Были запущены последовательно корпуса № 901 и 903, а диффузия через много лет была совсем остановлена и демонтирована.

Центрифужный метод успешно применяется для получения не только основной продукции, но и стабильных изотопов других элементов, не урана. Для этого производства был построен специальный корпус – здание 908 под названием «Светлана». В 2000 году я перешел в этот корпус. И снова начались пусконаладочные работы...»

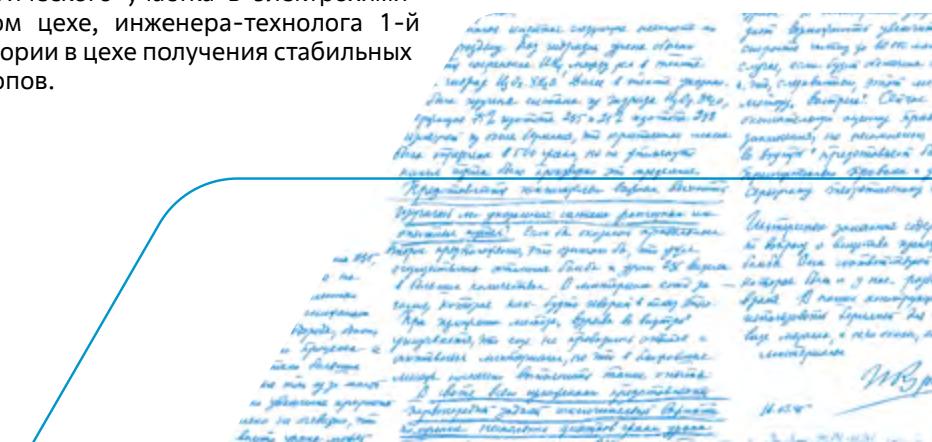
Георгий Иванович работал на заводе с 1961 до 2003 года как мастер отдела технического контроля, инженер-технолог противоаварийной инспекции, старший инженер группы технического нормирования и документации, старший инженер-технолог и начальник технологического участка в электрохимическом цехе, инженера-технолога 1-й категории в цехе получения стабильных изотопов.



Георгий Иванович с супругой



На первомайской демонстрации с коллегами, 1987 год. Георгий Иванович – на фото в центре





Роспусков Борис Васильевич

Родился 6 февраля
1932 года
в деревне Мининго
Ярославской
области

40 лет
Стаж
работы



Почетная грамота Министерства
по атомной энергии Российской
Федерации

«**Н**а завод я пришел в июле 1963 года. Была готова только коробка первого корпуса, а в цехе лишь строительные колонны. В конце июля стали завозить агрегаты. Меня сразу же отправили в командировку на обучение должности начальника смены. Со мной были ребята, бывшие моряки, около 40 человек.

Они учились на аппаратчиков. Вернувшись, окунулись в работу. Технической документации было море, и она постоянно пополнялась. Всю ее изучали, потом сами писали инструкции, обучали ребят.

Очень трудным было время пуска четвертого корпуса. Его надо было построить быстро. В феврале 1968 года мы начали, а 8 марта 1970 года закончили. Помню этот день как сейчас. Настроение было отличное. Как правило, все пуски оборудования выпадали на выходные дни или праздники.

Мы, работники пусковой бригады – электрики, технологи, прибористы, – приехали на смену, как обычно, утром. Предстояло вывести на режим “технологии” центрифуги, предварительно разогнанные до “номинала”, то есть до рабочего состояния. Включали блоки в технологическую цепочку мы в центральном диспетчерском пункте вместе с Волоргием Николаевичем Сорокиным. За процессом следил представитель КГБ.

Чтобы убедиться в надежности работы оборудования, он попросил нас закрыть, а затем вновь раскрыть блок. После чего сказал, что теперь порядок, и процедура была завершена. По сути, это было последнее на заводе крупное событие, связанное с пуском уранового оборудования. После смены мы спустились к берегу Кана и дружно отметили это событие.

После пуска последнего блока основного оборудования, этого знакового для завода события, предприятие было награждено орденом Трудового Красного Знамени, а директор Иван Николаевич Бортников и приборист цеха Сергей Георгиевич Черников получили звания Героев Социалистического Труда.

Был еще такой незабываемый случай в апреле 1976 года. Обычно в рабочие дни начальник цеха химочистки Аркадий Георгиевич Смирнов в 9 утра докладывал

вал директору завода Ивану Николаевичу Бортникову о работе оборудования и персонала за прошедшие сутки. Перед этим я всегда заходил в кабинет начальника цеха. И вот однажды я вижу Смирнова в стрессовом состоянии: по лицу катится холодный пот. “Все, – говорит Аркадий Георгиевич, – директор нас с работы снимет...” Спрашиваю: “Что случилось?”

Произошло вот что. Механик цеха доложил о том, что система охлаждения цеха не готова к работе в летний период. Нужно подавать воду температурой не выше +12 градусов Цельсия, а летом в реке Кан она бывает +20 градусов Цельсия, что недопустимо. Для этого и нужна система охлаждения. А она не работала, потому что в районе оси № 53 ряда А трубопровод (на улице) длиной более 10 метров имеет щель более 150 миллиметров, и в нем находится лед.

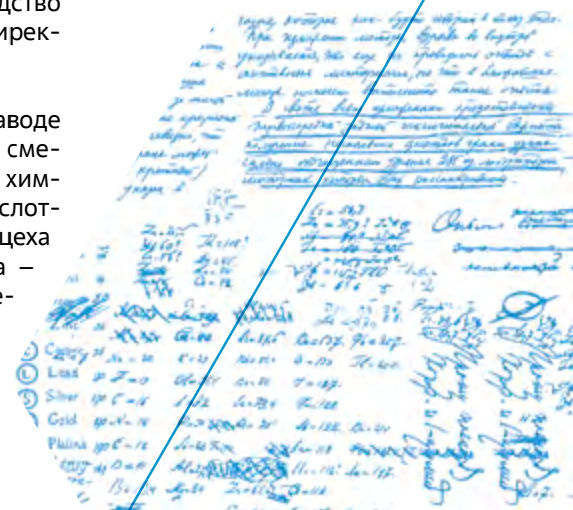
А почему это случилось? Ежегодно после остановки холодильных машин в здании № 10 бригада слесарей службы механика сливала воду из трубопроводов. На том “аварийном” участке при сливе вентиль забился песком, и в нем осталась вода на всю зиму.

Я пытаюсь успокоить Смирнова, прошу пока не говорить директору. Пошли рассказывать о ЧП заместителю главного инженера по производству Геннадию Александровичу Гаврилову. Он поставил условие: если мы заменим участок поврежденного трубопровода до 1 мая, то директору можно не докладывать. Механик цеха договорился о замене с начальником участка № 1 МСУ-20 Валерием Ивановичем Васильевым. За два дня трубопровод заменили без свидетелей. Так, работники МСУ-20 спасли нас от гнева Бортникова. И за 40 лет моей работы на заводе это был единственный случай, когда руководство цеха скрыло такое нарушение от директора завода».

Борис Васильевич работал на заводе с 1963 по 2003 год как начальник смены и начальник службы цеха в цехе химочистки, заместитель начальника кислотного цеха, заместитель начальника цеха химической очистки, технолог цеха – заместитель начальника цеха по ремонту и подготовке производства.



Борис Васильевич –
родоначальник славной
семейной династии
Электрохимического
завода!





Смурага Иван Антонович

Родился 26 июля
1938 года
в городе Канске
Красноярского края

18 лет
Стаж
работы



Звание «Лауреат премии Совета министров СССР» за разработку технологии утилизации отработавшего оборудования

«Я приехал в Заозерный-13 в 1959 году 2 апреля. Шел мне 21-й год. Уже на следующий день вышел на работу мастером на сооружении плотины Красноярской ГРЭС-2. Несколько лет строил электростанцию.

А потом случилось непредвиденное: на строительстве Электрохимического завода где-то не укладывались в график, и начальника моего участка Юрия Федоровича Жилина решили перевести на сооружение третьего корпуса – как бы на прорыв. Он поставил условие, что будет ликвидировать только вместе со мной. Так в 1971 году я стал работником ЭХЗ.

Работал в цехе регенерации, потом мы тянули линию электропередачи для производства стабильных изотопов. А после – уж не знаю, по какому списку, – я попал в Центральную заводскую лабораторию.

Вернулся из Обнинска, где был на курсах повышения квалификации, пришел в отдел кадров, и мне сказали, что в цехе я уже не числюсь, мне надо в лабораторию на такой-то участок. Я стал возмущаться: мол, только прошел повышение квалификации. А курсы были по радиационной безопасности, специальные, месячные.

Получил ответ: «Приказ уже подписан, Иван Николаевич Бортников своих решений никогда не меняет, так что не пытайтесь идти к нему напрямую...»

Ну я и не стал пытаться, начал работать – мне понравилось.

На начальном этапе нашей лаборатории пришлось поработать над производством радиоактивного изотопа железа – железо-55. Его в природе нет, получается искусственно в реакторах. Когда мы выделили железо-55 и отправили его куда следует, вскоре закончилась война во Вьетнаме, потому что американские бомбардировщики Б-52 стали падать аж по 9 штук за день! Заводу объявили благодарность Министерства среднего машиностроения – «за успешное освоение космоса». Казалось бы, какая связь? Дело в том, что продукт, который мы получили, стабилизировал связь, помогал управлять ракетами, поэтому Б-52 посыпались, как орешки. Американцы решили, что не справятся с Вьетнамом. Потом больше таких заказов не было...

Много производили стабильного изотопа железа, большие заказы были из Германии. Из изотопно-чистого железа делали памятные медали. И когда руководство завода куда-то выезжало, эти медали брало как подарок – представляете, моноизотопное железо, да еще с надписью! И не ржавеет, там нет никаких примесей, чистое!

Сейчас производство изотопов – весьма значимая сфера деятельности Топливной компании. Очень большой вклад в его развитие внес Валентин Григорьевич Шаповалов, который в то время был заместителем главного инженера по научной работе. Это он и Анатолий Николаевич Шубин, позже ставший генеральным директором предприятия, продвигали изотопную тематику. И были правы – сейчас это очень престижное, доходное производство. С каждым годом наука развивается, и потребность в различных стабильных – не радиоактивных! – материалах все растет.

Еще одно большое дело, в котором я участвовал, – разработка технологии утилизации отработавшего оборудования. На фотографиях цехов видно: целые поля газовых центрифуг.

Приходит время, они стареют – не только физически, но и морально. Их меняют. Главным разработчиком технологии утилизации был Геннадий Павлович Попов из отдела главного механика. В заявке на изобретение нас четыре человека, эта работа была удостоена премии Совета министров, то есть я – лауреат премии Совета министров».

Иван Антонович работал на заводе с 1971 до 1990 года как руководитель экспериментально-химической лаборатории и заместитель начальника центральной заводской лаборатории.



Коллектив экспериментально-химической лаборатории ЦЗЛ, 1981 год. Иван Антонович – в центре первого ряда





Сибирский химический комбинат

АО «СХК»

Год
основания

1949

ЗАО Северск

Томская область

Производственное ядро АО «СХК» составляют четыре завода по обращению с ядерными материалами: завод разделения изотопов, сублиматный, радиохимический, химико-металлургический.

На площадке АО «СХК» реализуется стратегический проект Госкорпорации «Росатом» «Прорыв», направленный на создание новой технологической платформы атомной отрасли с замкнутым ядерным топливным циклом и решение проблем отработанного ядерного топлива и РАО. Реализация проекта станет еще одним подтверждением лидерства российских технологий в мировой атомной энергетике.





Ведерникова Елена Викторовна

Родилась 4 мая
1934 года
в городе Березниках
Пермской области

Почетное звание «Ветеран труда»

Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

Стаж
работы

28 лет

«Для простых деревенских ребят, переживших войну, получить образование, овладеть какой-либо профессией было большим подспорьем в дальнейшей жизни. Осенью 1952 года нас, выпускников ремесленного училища в Березниках, приехали вербовать на предприятия. В группе было восемь девчонок, остальные – парни, слесари и аппаратчики. До отъезда сюда целый год мы проходили практику в Глазове. Когда приехали в Томск, неделю жили в гостинице на улице Белинского, пока шло оформление документов на въезд и трудоустройство. Потом на автобусе повезли уже в закрытый город. Спрашивать, куда едем, что будем делать, где работать, было бесполезно. Никто на наши вопросы не отвечал. И нас строго проинструктировали, чтобы лишнего не болтали ни сейчас, ни потом. Вот такая была секретность.

ворят, переходи в лаборанты, побереги себя. В какие такие лаборанты, я и знать не знала. Согласилась. А позже выяснилось, что попала в группу дозиметристов. Было нас всего пять человек. Получается, что я одна из первых стала на сублиматном заводе дозиметристом.

Учились всему на ходу. Трудно было на первых порах. Образования не хватало. За плечами семилетка да ремесленное училище, но со временем освоила профессию.

Работать распределили на объект № 10, который только строился. После смерти Иосифа Виссарионовича Сталина в марте 1953 года стройка остановилась, но почти всю зиму рабочие приходили на завод, жгли костры и ждали.

У каждого времени свои приметы, свои темпы. Надеюсь, что и нынешнее поколение сделает все, чтобы комбинат работал еще долгие годы. Желаю молодым широкой дороги, неуклонно двигаться вперед, но не забывать оглядываться назад, помнить о тех, кто создавал этот фундамент, нашу славную историю».

Когда построили заводские цеха, нас, восьмерых девчонок, распределили по разным сменам. В моей смене было 18 молодых рабочих. Начальником был Александр Ефимович Матвейчук. Для нас он был авторитетом. Ребята уважительно называли его Батя. Помню, когда готовились к пуску 2-го производства, ночами наводили лоск и чистоту в помещениях цехов. Скоблили не искрящими ножами стены и полы, чистили, мыли, чтобы все было красиво. Когда проводили пробный пуск газа из первого производства во второе, мы, все 18 человек, после ночной смены как замороженные наблюдали за этим процессом. Потом начальство приехало уже на основной пуск где-то часов в 10 утра. Прошел он успешно, и главное – мы сделали.

Елена Викторовна – ветеран сублиматного завода, она одной из первых освоила профессию дозиметриста.

Вышла на пенсию в 1980 году.



Елена Викторовна (крайняя слева в верхнем ряду) в группе выпускниц ремесленного училища на практике в Глазове, 1953 год

Работы я никогда не боялась. Молодые были, задорные. О себе не думали. Средств защиты особых тогда еще не было, и на руках у меня экзема образовалась. Каждый палец приходилось бинтами обматывать в здравпункте. В декабре 1955 года Тамара Попова и Галя Хохлова стали уговаривать меня сменить профессию раз такое дело. Давай, го-








Кислов Анатолий Николаевич

Родился 1 января
1941 года
в городе Вольске

43
года
Стаж
работы

«После интерната я заканчивал ремесленное училище в Вольске по специальности «электромонтер». К нам тогда в 1960-м приехал «покупатель», представительный дядя, обещал приличные заработки, отличные бытовые и жилищные условия. В группу, которая сформировалась для работы на СХК, нас набралось 25 человек. В молодости ведь особо не загадываешь

на далекую перспективу – вся жизнь перед тобой. Думали тогда, приедем, посмотримся, поработаем, а там видно будет. Всегда же можно либо вернуться, либо куда-то еще податься. Уже здесь всерьез подумывал с товарищами завербоваться работать на Дальний Восток и даже на острова архипелага Шпицберген, но видно на роду мне было написано остаться на комбинате, в Северске.

-  **Орден «Знак Почета»**
-  **Почетное звание «Ветеран труда»**
-  **Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»**

Профессия электромонтера оказалась очень востребованной. Без работы не сидели, особенно когда приехали и устроились на комбинат. Меня распределили на химико-металлургический завод. Его производственные корпуса тогда только возводились. Поэтому поначалу мы завод строили, а уже потом на нем работали. До сих пор помню, как сюда на нескольких больших автобусах привозили по утрам рабочий люд. Вербовщик нас не обманул – как рассказывал, так и оказалось. Быт и работа только радовали. Потом и интерес появился, как все будет после пуска объекта. Занимались мы, понятное дело, монтажом энергетического оборудования, коммуникаций – освещение, электроснабжение. Когда пустили в эксплуатацию основное производство, нас уже распределили по цехам. Так больше сорока лет и отработал на заводе. Свой 3-й квалификационный разряд за время работы на ХМЗ повысил до самого высокого 9-го. В 1966 году без отрыва от производства отучился в техникуме по специальности «электромеханик».

В 1975 году был назначен мастером по ремонту и эксплуатации электрооборудования цеха. Готовил молодежь в качестве наставника, организовывал технические курсы повышения квалификации рабочих на вверенном мне участке. Нашей бригаде присваивалось звание «Лучшая бригада министерства».

Мне доверяли самые ответственные работы по монтажу, пуску, наладке и обслуживанию новейших образцов оборудования, например, технологических манипуляторов и бетатронов, приборного парка, связанного с операциями по неразрушающему контролю выпускаемой продукции. Именно при монтаже нового оборудования довольно часто рождались рационализаторские предложения. Всего я подал больше 40 предложений по улучшению, с экономическим эффектом более 70 тысяч рублей. Естественно, таких денег я тогда в руках не держал. Премии получал, поощрения, государственные награды – орден «Знак Почета», а про эти цифры лишь слышал. Но ведь работали мы на совесть, для пользы общего дела. Установки приходили, образно выражаясь, «сыроватые», требовали доводки. Так часто бывает, особенно при пуске нового оборудования, поэтому всегда по-

являлись предложения, как сделать лучше, довести до ума, чтобы все работало по технологическому регламенту.

Кстати, в энергетическом участке ХМЗ лидером малой группы трудится мой сын Денис Кислов. Он у меня хлопчик творческий и тоже электрик по специальности. Так вот он со своими ребятами в деле улучшения производства по экономическому эффекту намного перекрыл мои показатели.

Конечно, мы не жили только работой. Отдыхать тоже умели. Коллектив такие мероприятия только спланивали. Лично я активно занимался спортом, а еще с удовольствием пел в нашем знаменитом заводском народном хоре. На басы был поставлен. На конкурсах художественной самодеятельности коллективов СХК наш хор занимал самые высокие места. Да и завод в целом в плане творчества и спорта всегда был в передовиках.

Благодаря личному вкладу каждого из нас, благодаря сплоченной работе всех молодых ребят наш комбинат и Топливная компания перевыполняют план. Перед нами тогда стояли сложные задачи, решение которых требовало самоотдачи. Было желание доказать, что нам можно доверить такое важное производство. Но и сегодня молодые сотрудники работают с ответственностью и преданы своему делу, как мы. Я не вижу разницы в поколении.

Сотрудники ТВЭЛа не раз доказывали, что им по плечу труднейшие задачи, значит, есть силы и возможности. Пусть они никогда не заканчиваются!»

Анатолий Николаевич вышел на пенсию в 2003 году.



Анатолий Николаевич у памятника основателям атомной промышленности в Северске в год 75-летия атомной отрасли России, 2020 год





Ковалевский Василий Алексеевич

Родился 5 октября
1934 года
в селе Ново-Морском,
Каргатского района
Новосибирской
области



Орден «Знак Почета»



Почетное звание «Ветеран труда»



Знак «Отличник социалистического соревнования РСФСР»

Стаж
работы
48 лет

«О тсчет моей трудовой деятельности идет с 5 сентября 1952 года. В тот день после окончания занятий в ремесленном училище № 17 в Новосибирске нас, 15 парней, привезли сначала в Томск, а вечером на грузовой машине отправили дальше. Сидели в кузове на скамейках и держались друг за друга — дорога была неровная, поэтому трясло нас сильно. Куда везли — мы не знали! Проехали КПП, колючей проволоки тогда еще не было, вместо этого на дороге стояли солдаты. В конечном пункте, в поселке Иглаково, был первый барак,

в который нас и поселили. Жили мы по 18 человек в комнате всю осень и ужасно холодную зиму.

Большинство моих соучеников-ремесленников были направлены работать на ремонтно-механический завод. Я попал в цех № 40 на объект «Т» — так назывался тогда завод разделения изотопов, где я и проработал до конца своей трудовой деятельности на одном участке — участке внешнего монтажа.

Первый вход на территорию объекта, огражденного колючей проволокой, запомнился мне на всю жизнь. Проходная располагалась недалеко от места, где сейчас находится авто-КПП, через нее пропускали гражданских заводчан, военнослужащих и заключенных. От проходной до корпуса № 1 — грязь и разбросанные доски от разбитого тротуара. Около корпуса на пригорке стоял паровоз для его отопления и большая строительная прорабская будка, где, как мы потом узнали, проходили строительные операции. На ней плакат: «Извозчик, помни! 12 вольт для лошади — смертельно!» В то время лошадиная сила была не на последнем месте.

Затем пошли трудовые будни. Вскоре я понял, что если трудиться, то надо работать по-настоящему, овладеть рабочим мастерством, работать на совесть не покладая рук. Ни о каких трудовых подвигах, ни о какой славе я тогда и не думал.

В 1960 году меня избрали секретарем комсомольской организации цеха № 40. Какая это была веселая, радостная жизнь — в цехе почти все были комсомольцы, около 400 человек! Мы участвовали в спортивных соревнованиях — футбол, хоккей с мячом и прочее. Занимались художественной самодеятельностью: у нас

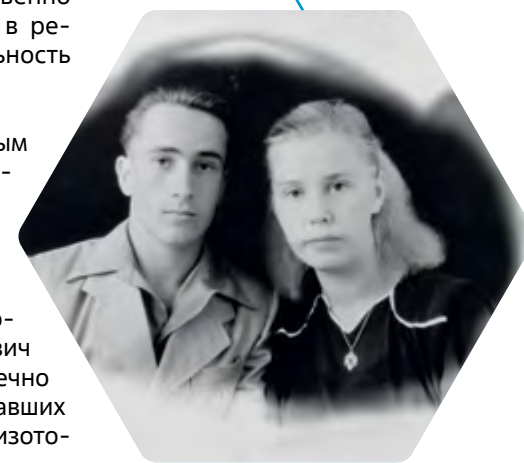
были хороший цеховой хор и танцевальный коллектив, в последнем я лично принимал участие. Молодежь того времени была очень задорной!

Параллельно с работой, при сменах по 12 часов, удавалось находить время для учебы. Так, я сначала закончил 10 классов в вечерней школе, затем промышленный техникум в 1962 году, а потом университет марксизма-ленинизма. Позже меня назначили мастером участка. Из значительных производственных событий могу отметить разработку и внедрение под руководством начальника цеха Сергей Иванович Кадыкова крупноузлового метода капитального ремонта машин Т-56 и ОК-30 корпусов № 8 и № 9, позволившего существенно сократить простои оборудования в ремонте и повысить производительность труда на участке.

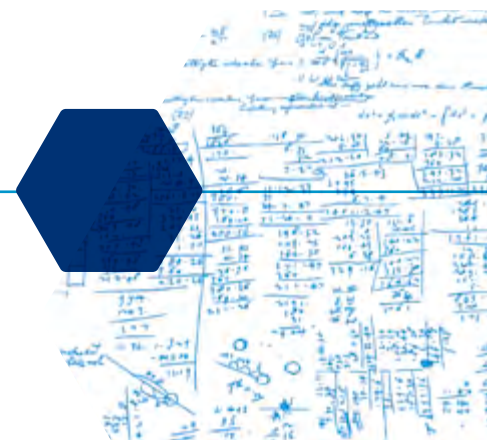
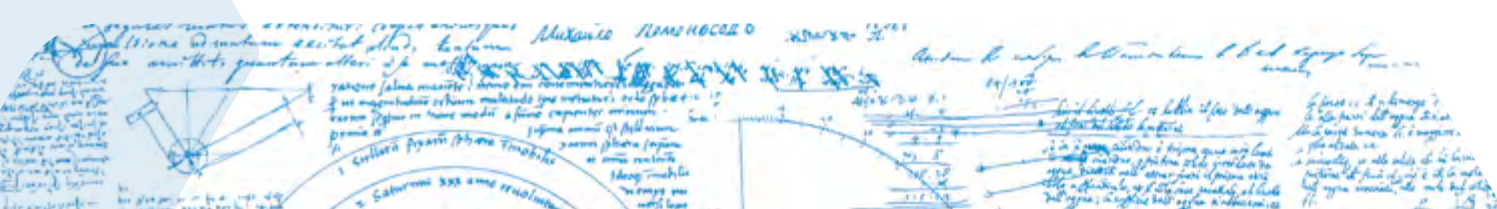
Хочется вспомнить самым добрым словом моих наставников, под руководством которых я и вырос до мастера. Это мастера участка Анатолий Петрович Богородский, Николай Иванович Краевский, Иван Сергеевич Родин, Владимир Федорович Макурин, Николай Андреевич Котомин. Память о таких людях навечно сохранится в сердцах живущих и знавших их работников завода разделения изотопов СХК».

Василий Алексеевич прошел производственный путь от слесаря 4-го разряда до высококвалифицированного мастера, проработав на заводе разделения изотопов до 2000 года. Первым был удостоен звания Заслуженный работник предприятия. На заводе разделения изотопов работали его жена Тамара Михайловна Ковалевская и дочь Наталья Васильевна Ковалевская, а сейчас работает внучка Юлия Олеговна Ковалевская.

Общий трудовой стаж династии составляет 107 лет.






Василий Алексеевич
и Тамара Михайловна
Ковалевские,
50-е годы



Колегова Нелли Яковлевна

Родилась 8 июля
1949 года
в поселке Тимирязево
Томской области

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Медаль «За трудовое отличие»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

Стаж
работы

36 лет

«После школы, которую я заканчивала в Анжеро-Судженске, решила поступать в Кемеровский педагогический институт. Хотела преподавать немецкий язык в школе, но уж больно большой был в тот год конкурс, что стать учителем было не суждено. Хорошо, что наш классный руководитель надоумила на всякий случай написать заявление на трудоустройство. Пришла в школу, а там одна девочка предложила идти учиться на сварщика и затем работать на шахте. У меня же с подругами были другие планы – выучиться на токарей и работать на Анжерском машиностроительном заводе. Но тут свое слово сказала моя мама: “У нас в семье уже есть один токарь. Тридцать рублей получает, а за двадцать я ему мыло покупаю, чтобы робу постирать. Иди, дочка, учись на сварщика!”

С еще двумя подругами пошла на трехмесячные курсы сварщиков, там я получила 3-й разряд. В основном в группе были парни, но между тем азам профессии нас учили все-таки женщины – опытные сварщицы, которые охотно делились с молодежью независимо от пола секретами ремесла. К тому же нам нужно было на деле доказывать, что мы не хуже ребят сможем работать и научимся не только супы варить. Набивали руку или, как говорили сварщики со стажем, – учились вести сварку на короткой дуге. Так что на СХК в 1974 году я пришла работать уже хорошо подготовленной.

Сюда, в Северск, мне посоветовал приехать жить и работать мой двоюродный брат. Откуда он сам узнал про СХК и закрытый город – для меня загадка. Я уже была замужем, окончила техникум, а здесь, как сообщил брат, с жильем вопрос решался на порядок быстрее, да и заработки были выше. Мы переехали, и с тех пор я северчанка. К тому времени у меня уже был 5-й разряд сварщика. Предложили рабочее место на 20-м объекте (завод гидроэнергоснабжения). Почти сразу устроили мне испытание и направили как участницу на конкурс профессионального мастерства сварщиков. Проверку я с честью выдержала, заняв первое место. Так вот началась моя рабочая биография на СХК.

Зарплата была несравнимо больше той, что я получала до переезда. Нам, как молодой семье, дали комнату с подселением. На первую полчку мы решили купить новую мебель, чтобы уютнее жилось.

Школьным учителем мне стать не довелось, зато сварщиком наработала как наставник приличный педагогический стаж. Учеников было много, но среди них – ни одной девушки, только парни. Но это даже и лучше, ведь опыт общения с мальчишками у меня накопился с самого детства – в семье было пятеро братьев,

поэтому разногласий и недопонимания не возникало. Все мои ученики потом успешно работали самостоятельно, стали профессионалами.

На пенсии занялась вышиванием, подруги посоветовали попробовать, намекая на мою усидчивость. На сегодняшний день у меня уже более 130 авторских работ, выставку можно организовывать. Но я свои вышивки с недавних пор раздаю родным и близким.

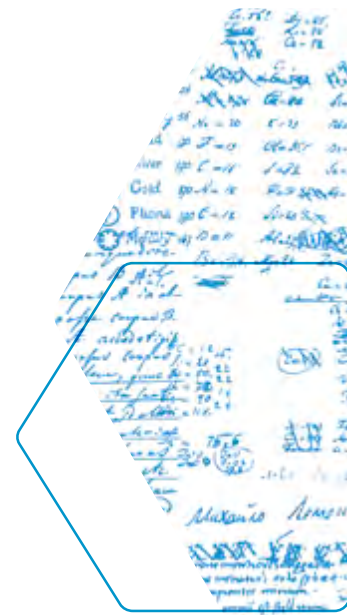
Внук мой тоже стал сварщиком, тренирую его, всякие маленькие хитрости подсказываю. Муж даже иногда в шутку обижается: мол, со мной так охотно не делилась. Янисколько не жалею, что когда-то выбрала профессию сварщика и приехала работать на комбинат. Если бы вдруг мне предложили возможность прожить жизнь сначала, я бы ничего не стала менять».

Нелли Яковлевна работала сварщицей 6-го разряда, владела навыками аргонной сварки и делала лучшие сварочные изделия из нержавеющей стали. Она возглавляла цехком отдела главного механика, была членом профкома 20-го объекта комбината, дважды избиралась в городской Совет народных депутатов.

Вышла на пенсию в 2010 году.



Нелли Яковлевна на рабочем месте в цехе завода «Гидроэнергоснаб», 80-е годы





Кольцова Валентина Михайловна

Родилась 19 февраля
1949 года
в городе Томске

Стаж
работы

54 года



Почетное звание «Ветеран труда»



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Я хотела стать доктором, но в 1966 году была школьная реформа, и выпускались в один год десятые и одиннадцатые классы. Тогда из-за большого конкурса поступить не получилось, и я пришла работать на комбинат. Поначалу взяли прибористом, но, когда предложили учиться на метролога-поверителя, я сразу согласилась, хотя имела весьма смутные понятия о том, что это за профессия. Хорошо, что с цифрами и с математикой в школе дружила, поэтому с учебой затруднений не возникло, да и учителя у меня были хорошие. В основном выпускники Одесского института метрологии. Этот черноморский вуз — единственный тогда в стране — выпускал метрологов. Вот и приезжали они сюда работать по распределению. Почти все уехали, но основу тут одесситы заложили хорошую.

Были командировки, семинары, курсы. Самыми запоминающимися стали два месяца учебы в Москве в 1977 году во Всесоюзном институте стандартизации и метрологии. Уже тогда столичные преподаватели отмечали высокий уровень подготовки наших специалистов, а также техническую оснащенность производств СХК. Учиться, между прочим, приходится до сих пор без сносок на возраст, такая уж у нас профессия. Правда, так далеко за знаниями мы уже не ездим. Очень хорошая база создана здесь на основе наших вузов, в том числе и Северского технологического института НИЯУ МИФИ.

Постоянные перемены — это неизбежный процесс, в том числе введение производственной системы Росатома. Значит, так сегодня нужно, ведь у нас в метрологии тоже есть эталонные приборы, по которым сверяются все остальные. Так и здесь. Раз есть лучшие образцы, стало быть, нужно их использовать, активно внедрять, применять на практике.

Мысли куда-то переходить, поменять место работы за все эти годы не возникло ни разу. Поняла, что это мое, и ничуть не жалею. Занимаюсь любимым делом, а это главное. В нашей профессии не соскучишься, потому что все время приходилось учиться, каждые пять лет повышать или подтверждать квалификацию, осваивать новые, более современные приборы. Сколько уже их было на моем веку — трудно сосчитать.

Первым прибором на СХК был штангенциркуль. Именно им я провела свою первую поверку. Затем постепенно круг неуклонно расширялся. Теперь я провожу поверку многих работающих в технологических линиях комбината приборов. Особенно тех, которые предназначены для измерения и регулирования таких физических величин, как давление, температура, расход и уровень. Но если потребуется, могу и штангенциркуль. Навык никуда не делся».

Валентина Михайловна пришла работать на комбинат в 1966 году и проработала вплоть до выхода на заслуженный отдых в 2021 году.



Валентина Михайловна
на рабочем месте
в отделе главного
прибориста,
2017 год



Курбатов Анатолий Григорьевич

Родился 1 января
1940 года
в селе Малая Белозерка
Запорожской области

Стаж
работы
48 лет



Орден Дружбы



Почетное звание «Ветеран труда»

«Я профессию кузнеца выбирал целенаправленно, хотя училище в городе Днепродзержинске, куда подал документы, готовило и сварщиков, и слесарей, и еще много других специальностей. Мама рассказывала, когда я еще маленький по полу ползал, положила передо мной хлеб, гвоздь и карандаш. Согласно народной примете, что ребенок выберет, к чему потянется, то и определит его будущее. Я выбрал гвоздь.

После училища работал на вагоностроительном заводе, но вскоре получил повестку из военкомата. За время службы в войсках ПВО освоил еще специальность оператора радиолокационной станции. Демобилизовался офицером в звании младшего лейтенанта. После армии приехать сюда в Сибирь меня сгитировал брат. Так он мне все романтично расписал, что я не устоял. И вот с 12 января 1965 года я уже работал термистом в новом цехе изготовления оснастки химико-металлургического завода СХК. Правда, дело имел с обычным черным металлом. Уже позже Леонид Васильевич Шевченко «переманил» меня литейщиком-прессовщиком в цех № 10, где я и трудился потом многие годы.

О черных, цветных металлах, их сплавах я знал почти все, а вот с ураном и плутонием, сами понимаете, еще сталкиваться не приходилось. Но знакомство состоялось. Помню, пришел в цех, увидел слиток плутония, и рука к нему сама потянулась. Подержал, ощутил вес. В общем, как бы поздоровались, и первое знакомство состоялось. С той поры только с этими металлами и работал, так и стал атомным металлургом.

Леонид Васильевич подобрал отличную команду единомышленников, штучных специалистов, настоящих профессионалов. На нашем счету разработка и успешное внедрение нескольких передовых, уникальных технологий в части атомной металлургии.

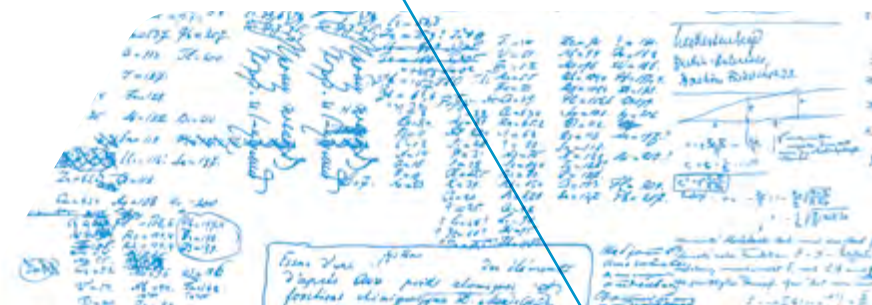
Сейчас старая гвардия, увы, уходит. Многие давно пенсионеры, в том числе и я, но хочется довести очередную технологическую новинку до конца. Работаю по контракту. Вот такой у нас, пользуясь нашей терминологией, сегодня наблюдается сплав опытных и молодых кадров. Доведем, как говорится, этот проект до ума, и тогда подумаю, как дальше. Но если предложат помочь что-нибудь еще разработать и внедрить, то, скорее всего, соглашусь. Это же металл, получается у нас с ним взаимное притяжение».

Анатолий Георгиевич – настоящий эксперт в области металлургии.

Вышел на пенсию в 2015 году.






Анатолий Григорьевич во время срочной службы в войсках противовоздушной обороны, 1959 год





Макеев Лев Спиридонович

Родился 29 мая
1933 года
в городе Москве

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Звание «Лауреат премии Совета министров СССР»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

46 лет
Стаж работы

«Я родился в Москве, мама училась в медицинском, а папа в энергетическом институте. В 1934 году родители защитили дипломы, и папу направили работать в Казань на пороховой завод. В 1948 году приехал на завод человек с особыми полномочиями и стал набирать спецов. В его список включили моего отца. Снова надо было ехать, куда — нам не говорили. За отказ — партбилет на стол! А тогда это было равносильно концу карьеры и даже жизни. Уже потом стало понятно, что набор шел в группу для участия в Атомном проекте. Так в 1948 году отец оказался в засекреченном Челябинске-40. Мы с мамой приехали в город 29 августа 1949 года, в тот день, когда было успешно проведено испытание первой советской атомной бомбы.

После школы поступил в Уральский политехнический институт на механический факультет. Получил диплом инженера-механика, уже с женой поехал в Алапаевск на местный станкостроительный завод. Мне предложили инженерную должность в инструментальном цехе. Профессия меня увлекла. Дети родились, дом построили. Успел еще один вуз окончить.

В 1952 году родители переехали из Челябинска-40 в такой же закрытый Томск-7 (Северск). Отец уговаривал переехать с детьми к ним. Но мы всей семьей отправились в Свердловск, я устроился конструктором в Научно-исследовательский институт химического машиностроения. Квартиру дали. На новой должности начались командировки, новые люди, проекты, города, причем преимущественно минсредмашевского ведомства. Приглашали на Верхнетуринский завод конструктором, тоже квартиру обещали, но я сказал, что все-таки поеду в Томск-7 к родителям. В марте 1965 года я уже работал инженером в отделе главного конструктора СХК, а в 1979 году стал начальником конструкторского бюро.

Сублимарный завод (объект № 10) сначала шокировал — люди в противогазах, неприятный запах, все шумит, крутится. Но мы старались все улучшать и совершенствовать. И получалось, причем часто только у нас на СХК и нигде больше в отрасли. На том же объекте № 10 смонтировали и пустили пневмотранспорт. Кстати, созданием пневмотранспорта занимались все сублиматные заводы отрасли, и только у нас получилось, как нужно.

Нашей первой большой работой был автомат счетно-сортировочный (АСС). Мы придумали автоматически сортировать урановые блоки, раньше это делали просто руками с помощью длинных клещей. Эти АССы потом работали на других комбинатах отрасли. На реакторах СХК, уникальных для своего времени, плотно работали с усовершенствованием оборудования и эксплуатации. В целом наши конструкторские идеи реализовались на всех объектах СХК.

Например, мы придумали инструмент, способствующий восстановлению проходимости ячеек реактора при закупорке канала, так называемого козла, который надо обязательно удалять из активной зоны.



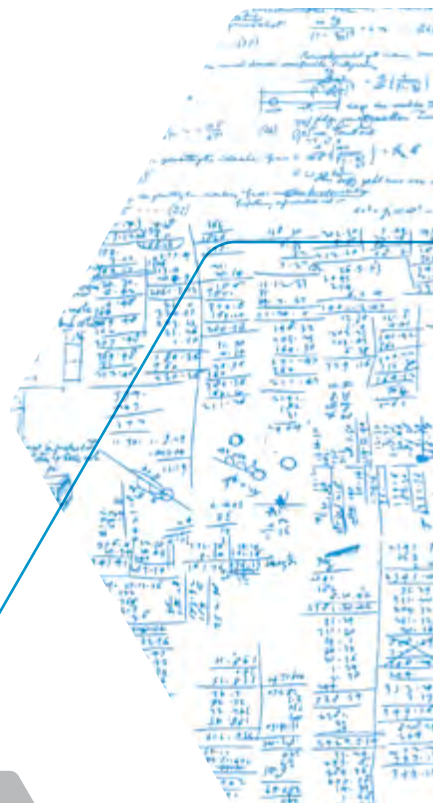
Студент Уральского политехнического института Лев Спиридонович с отцом Спиридоном Кузьмичем (крайний слева) и дедом (в центре) Кузьмой Лукьяновичем Макеевым, Москва, 1953 год

Особенно много хлопот в этой части возникало на ЭИ-2, первом промышленном реакторе. Он сегодня превращен в «зеленую лужайку», мы и это сделали первыми в мире. На нем, как на тренажере, мы находили и исправляли недочеты, шероховатости в работе оборудования, шлифовали режимы, регламенты. Все потом успешно применялось на трех последующих реакторах СХК.

Почему у нас на комбинате многое получалось по сравнению с другими предприятиями отрасли в плане внедрения изобретений, воплощения передовой конструкторской мысли? Потому что был создан и укомплектован высокопрофессиональными специалистами отдел главного конструктора. И была собственная мощная экспериментальная и производственная база, свой цех, собственные стенды, где мы сами могли все изготовить и тут же проверить на работоспособность. И станки, и кузница, и термичка. На верхних этажах конструкторы рождали идеи, а внизу, на первом этаже, их воплощала в реальность сплоченная команда инженеров и рабочих. В этом была наша сила».

Под руководством Льва Спиридоновича было разработано надежное в эксплуатации технологическое оборудование участка переработки высокообогащенного урана по программе ВОУ-НОУ (соглашение, подписанное в феврале 1993 года между Россией и США о переработке и продаже 500 тонн оружейного урана, извлеченного из российских ядерных боеголовок).

Вышел на пенсию в 2002 году.





Пешкичев Юрий Егорович

Родился 10 октября
1953 года
в селе Первомайском
Томской области

Стаж
работы

50 лет



Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» III степени



Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«После школы я пытался поступить в военное училище, но не прошел. Мне посоветовали ехать в Северск и подать документы в профессионально-техническое училище. Туда я все-таки поступил и отучился на оператора химического производства. Особой тяги к физике и химии у меня в школе не было, но вот почему-то выбрал эту профессию и получается не ошибся. После училища в 1971 году распределили меня на объект № 10, ныне сублиматный завод.

Мне все нравилось, да и время было другим. В 70-е годы, если вспомнить, комбинат стабильно работал. Коллектив наш был дружным, сплоченным, все ребята практически одного возраста. Если и старше, то ненамного. Работали и отдыхали вместе. А как учили? Учили на совесть. Тем более я пришел в цех № 51 в тот момент, когда он находился в стадии сдачи в эксплуатацию. Профессии обучался на месте под присмотром более опытных коллег. В общем, каких-то трудностей адаптации я не испытал. Параллельно с работой учился, окончил техникум, потом институт. К этому времени я уже был бригадиром.

К руководящей должности я шел начиная с самого простого, считаю, без этого стартового опыта невозможно обойтись. С самых азов всегда намного легче идти выше. Все потрогал, узнал своими руками. Сейчас существует так называемый кадровый резерв. Он и раньше был, правда, в немного другой форме. Надо было просто делать свою работу добросовестно, знать свою специальность от и до, и с людьми ладить.

В 90-е годы не все выдерживали перемены, задержку зарплаты, неуверенность в завтрашнем дне, поэтому многие рабочие и специалисты увольнялись. Мне тоже предлагали какие-то варианты, но я тогда уже был на должности начальника смены и все-таки остался на комбинате. А позже возглавил цех № 51. Наш цех можно считать кузницей кадров для завода, в частности для цеха № 53, что работал по известной Программе BOY-НОУ.

Строили мы цех, как говорится, всем миром. По масштабам эту стройку я бы сравнил с проектами первых советских пятилеток. Субботники, лозунги, планы и прочая атрибутика. Но, как видите, все мы правильно сделали и все задачи и условия этого российско-американского проекта успешно выполнили. Из нашего цеха, кстати сказать, много специалистов ушло на BOY-НОУ и никто не подвел.

В настоящее время Пешкичев Юрий Егорович работает главным инженером сублиматного завода, где под его руководством выполняются работы по реализации проекта «Установка получения диоксида урана на базе производства оксидов урана». В рамках инвестиционного проекта АО «СХК» «Модернизация сублиматного производства», направленного на выполнения конверсионной программы Топливной компании ТВЭЛ и Госкорпорации «Росатом», при непосредственном участии Юрия Егоровича был выполнен большой объем работ по модернизации оборудования и использованию новых технологий. Развивая технологии сублиматного производства, Юрий Пешкичев активно занимался рационализаторской и изобретательской работой. Им были получены 3 патента на разработки, в которых он предлагал эффективные способы переработки уранфторсодержащих отходов, позволившие повысить показатели степени очистки урана от фтора путем улучшения седиментационных и фильтрационных свойств осадков, полученных при осаждении из растворов на операции концентрирования.



Юрий Егорович
на производстве,
2017 год



Серков Николай Дмитриевич

Родился 28 мая
1939 года
в Смоленской области

58 лет
Стаж
работы



Почетное звание «Заслуженный
машиностроитель Российской
Федерации»

«Родился я в Смоленской области и, еще будучи малышом, провел три года в оккупации. Немцы как зашли в нашу деревню, так сразу всех жителей, кроме стариков, из нее выгнали. Люди рыли землянки на склоне реки прямо в береговом крутояре. Так и жили в голоде и холоде. Игрушками нам служили атрибуты войны: патроны, гильзы, противогазы. Когда нас освободили, я уже был сиротой. Приютила меня тетя, у которой своих было трое ребятшек. Поэтому вскоре мой дядя, живший в то время в Москве и занимавший высокий пост, определил меня в детдом, точнее говоря, в организованную еще Антоном Семеновичем Макаренко детскую коммуну № 3. Там наказывали за любую провинность всех, в основном голодом. И никто не смотрел, что тебе всего 6 лет. Некоторых воришек или отпе-

тых хулиганов грузили в “черный ворон” и увозили в колонию. Больше мы их уже не видели. Не выполнил норму в поле — остаешься без еды. Но ребята друг друга поддерживали, делились хлебом.

В 1947 году отменили продуктовые карточки, хлеб в столовой стал доступным, но мы его по привычке продолжали тащить за пазухой.

В детском доме я окончил семилетку, а после, в 1953 году, поступил в Брянске в специальное ремесленное училище. Построили нас в коридоре по прибытии и говорят: “На первый-второй рассчитайся! Первые учатся на токаря, вторые на фрезеровщиков”. Я оказался первый, но что такое токарь, понятия не имел. Учил меня лучший токарь области, звали мы его дядя Миша. Никогда не ругал, даже за серьезные ошибки. Дядя Миша научил буквально руками чувствовать деталь, ее размеры и допуски. Благодаря ему я единственный окончил училище с отличием и 5-м разрядом.

Выпускников “спецремеслухи” никто не брал, боялись, что все бывшие беспризорники, детдомовцы. Но однажды приехал “покупатель” из Сибири. Посмотрел анкеты и ничуть не смутился. Тут же много бывших заключенных на строительстве комбината работало. Вот так в 1955 году я попал в закрытый город.

На СХК попал случайно — там самый опытный токарь заболел, когда срочно понадобилось сделать сложную работу. Я вызвался, сделал быстро и качественно — никто от шестнадцатилетнего мальчишки такого результата не ожидал. Заработал прилично и сразу понял, что надо сюда уходить.

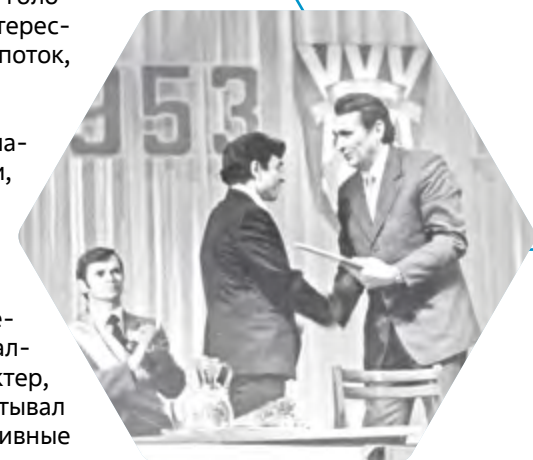
Начальник отдела кадров Никулин направил меня на ремонтно-механический завод. По сравнению с прежним местом работы я понял, что попал в токарный рай. Любые резцы, в наждачном отделении шесть станков, инструмент любой, заготовки тебе режут. Я на радостях ушел в работу с головой. Меня даже притормаживали: мол, все равно больше 150% не закроем.

Без отрыва от работы я окончил сначала техникум, а потом и институт. В 1957 году меня перевели в отдел главного механика. На разряд сам сдал, чем удивил всю приемную комиссию: тут люди много лет работают, а пришел мальчишка и ему сразу шестой? Кстати, мне еще дядя Миша советовал найти такое место, где головной работать надо и выполнять интересные штучные заказы. В цехе, мол, поток, а в отделах все иначе.

В 1959 году предложили пойти сначала в инженеры-нормировщики, а потом в мастера. Диплом института позволил идти дальше. Большую часть времени проработал на посту заместителя главного механика завода. На людей и учителей везло. Как руководитель, старался узнать подчиненного, его характер, возможности, чем он живет. Учитывал при принятии решения все объективные и субъективные причины. Это очень помогало в работе».

Николай Дмитриевич на ремонтно-механическом заводе комбината проработал с 18 лет до самой пенсии. Здесь он организовал стрелковую секцию, сам выполнил норматив кандидата в мастера спорта по стрельбе, а затем и велоспорту.

На заслуженный отдых ушел в 2009 году.



Награждение
Николая Дмитриевича
за добросовестный
труд на торжественном
городском мероприятии,
1983 год






Спицын Александр Николаевич

Родился 18 июля
1935 года
в поселке Шибаново
Чусовского района
Пермской области

Стаж
работы

44 года

-  **Звание «Герой Социалистического Труда»**
-  **Знак «Академик И. В. Курчатов» I степени**
-  **Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»**

«**Н**езадолго до окончания учебы в училище в 1952 году я заполнил некую особую анкету. Потом в городе Горький три месяца учился работе на новом оборудовании, и в полной секретности повезли нас, никто не знал куда. Когда приехали, уже зима на дворе стояла, мороз под сорок, а ребята кто в ботиночках, кто в шинельке, кто в курточке! Я же каким-то шестым чувством угадал и перед отъездом купил пальто теплое на барахолке. А увиденное по прибытии сюда вообще шокировало. Колючка, конвойные с автоматами, колонны заключенных. У некоторых молодых людей нервишки сдали, конечно. Кто-то даже сказал в сердцах, что бежать отсюда надо!

Посчитали нас по головам и в баню. Белье забрали на “прожарку”, а мы отведенные полтора часа в бане мылись да грелись. Поселили в солдатских бараках по несколько человек в комнате. А уж как потом вкалывать пришлось – это отдельный рассказ!

Многие уезжали. Но звание комсомольца для нас тогда много значило. На сознание нам давить не надо было. Работали по 12–14 часов, а то и в две смены. Условия аховые! В цехе жара, как в тропиках, комбинезоны от пота выжимать можно было, а на улице мороз. Практически все вручную, механизмов было мало. Жили в тех же бараках, кормились на свои кровно заработанные. Не сладко приходилось, но справились, пустили завод.

Почему именно мне в 1962 году дали звание Героя Социалистического Труда, если честно, не знаю. О награждении в общих чертах одна из сотрудниц управления мимоходом сказала: тебя, говорит, наградили чем-то серьезным, поедешь в Москву скоро. Чем серьезным, я до самого вручения в Кремле не знал. В апреле приказали собираться в столицу вместе с директором комбината Александром Семеновичем Леонтичуком, но он улетел раньше самолетом, а я ехал поездом, встретились с ним уже в Кремле.

Только там, в приемной, мне Леонтичук и сказал, что за награда меня ждет. В 10 часов пробили куранты, и началась церемония. Вручал награды Леонид Ильич Брежнев. Назвали мою фамилию. Я встал. Физическая подготовка у меня была приличная. Штангой, футболом занимался, а тут шел и чувствовал, что ноги ватные. И рукопожатие от волнения совсем некрепкое получилось.

В 1963 году я стал депутатом Верховного Совета РСФСР. Кого тогда выбирали в депутаты Верховного Совета? Да обычных работяг в основном. Есть у меня как доказательство фотографии. На одной из них запечатлены все тогдашние депутаты от Томской области: ректор политехнического института, лесоруб, доярка, рядом работница “Сибкабеля”, и я – слесарь с СХК. Еще одно фото из газеты вырезано с такими же тружениками. Меня подписали как мастера Томского завода. Понятно, что СХК тогда не афишировался, а что за завод в Томске – поди знай.

Само собой, известных людей той поры на сессиях Верховного Совета я встречал немало. Довелось увидеть тогдашнего генсека Никиту Сергеевича Хрущева, лидера немецких коммунистов Вальтера Ульбрихта, маршала Клима Ефремовича Ворошилова и многих других. Есть снимок, где меня совершенно случайно сфотографировали вместе с космонавтом Андрианом Григорьевичем Николаевым и кинорежиссером Сергеем Федоровичем Бондарчуком. Объявили перерыв, и получилось, что шли мы с разных сторон, а встретились все втроем в одной точке. Ну, конечно, давай спрашивать у Николаева, как там, в космосе? Он смеется, говорит, что в двух словах не рассказать, это надо там побывать! А тут фотограф из газеты, кажется, из “Известий”, подсказывает и щелк нас! Я потом с ним созвонился и фотографию выпросил. Вот теперь память на всю жизнь».

Александр Николаевич работал слесарем по ремонту технологического оборудования, бригадиром слесарей-сборщиков, мастером участка в одном из цехов завода.



Космонавт № 3 А. Г. Николаев, Герой Социалистического Труда, мастер завода разделения изотопов СХК Александр Спицын и народный артист СССР, кинорежиссер С. Ф. Бондарчук на сессии Верховного Совета РСФСР в Москве, 1963 год







Хомяченко Анастасия Ивановна

Родилась 6 февраля
1928 года
в селе Глебовке
Пензенской области

47
лет

Стаж
работы

«Родом я из Пензенской области. Война шла. В 1942 году мне всего пятнадцатый год был, когда приехал к нам вербовщик набирать народ на торфоразработки в Московскую область. Торф добывали неподалеку от станции Храпуново, что в 30 километрах от столицы. У нас голодуха, можно сказать, траву собирали и ели, а вербовщик пообещал, что за работу будут выдавать по 400 граммов хлеба в день. По тем временам это считалось хорошим пайком. Конечно, желающие нашлись, но брал он только тех, кто постарше, а мне и подруге по пятнадцать было. Он сначала ни в какую. Но мы его уговорили. Родителям не сказала. Потом уже письмо им написала, когда приехали на место. Везли нас в товарных вагонах, в “теплушках”, трое суток. Помню, всю дорогу мы с подругой ревели.

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

В Храпуново приехали, нас завели в местный клуб, чтобы уже распределять по бригадам. Мы в угол забились и плачем навзрыд не переставая. Подошла к нам женщина, бригадир Таня Зюзина. Говорит, я вас, девочки, возьму, но только работать надо на совесть. Так и началась моя трудовая биография.

Потом перевелась в грузчики, торф грузить. Работа еще тяжелее, но и оплата была немного выше. Попала в бригаду к Анне Трусовой. Тогда ведь одни женщины руководили и работали. Мужчин единицы, большинство на фронте. Здесь я освоила профессию электротракториста. Звучит даже забавно, но такая специальность на торфоразработках была. Эти электротракторы нас выручали. Вагоны таскали с торфом по узкоколейкам, вагоны железнодорожные тянули с подсобных путей на главную магистраль. Уставали страшно, работали по 12 часов и больше. Но знали, что это все для победы над врагом.

Затем судьба забросила меня в Москву. Жила у тетки и работала штамповщицей на механическом заводе. А уже оттуда в Электросталь перебралась на военный завод. Можно сказать, сбежала из-под опеки московской родни.

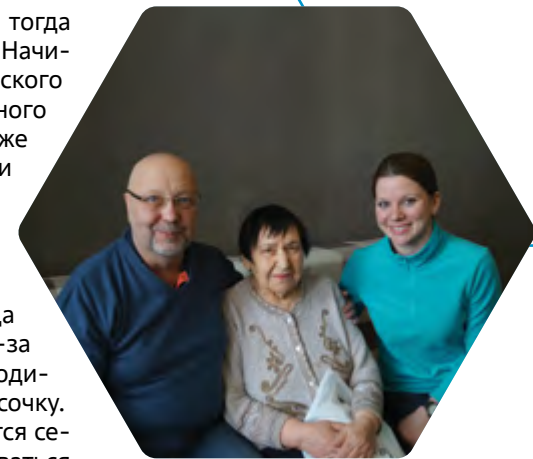
Поехать в Сибирь нас уговорил будущий директор комбината Александр Семенович Леонтичук. Дело было как раз в Электростали. Он буквально ходил по цехам, собирал всех молодых и предлагал ехать сюда работать. Что меня заставило согласиться на его уговоры, и сейчас не скажу. Так в 1952 году нас повезли Сибирь, о которой я ничегошеньки не знала. В группе нашей, что прибыла из Электростали, были одни девчонки. Поселили первое время в Томске в районе Иркутского тракта. Зимой холодно, снег.

Комбинат только строился. Возводились корпуса заводов, в том числе и завода “С”, нынешнего сублиматного, где нам предстояло трудиться. Кем будем работать, и понятия не имели. Леонтичук, кстати, сначала главным инженером завода “С” был назначен, а потом и директором СХК. К нему и пришла вскоре проситься перевести меня из кладовщиков в аппаратчики. Он меня узнал и долго отговаривал: мол, вредность там высокая, лишь на третий раз подписал заявление на перевод. Как сейчас помню, в какую спецодежду меня тогда нарядили: резиновые сапоги, перчатки, суконные брюки, куртка, красный берет, сумка с противогазом. В общем, довелось мне и аппаратчицей 5-го разряда поработать.

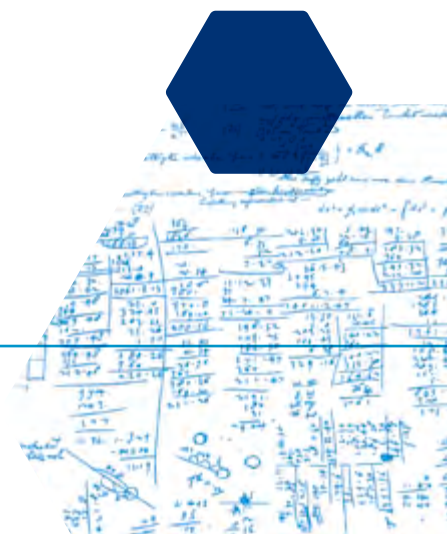
На завод разделения изотопов, тогда объект № 1, перешла в 1958 году. Начала контролером отдела технического контроля, затем перепробовала много других профессий, но с завода уже никуда не ушла до самой пенсии в 2000 году. Вот так сложилась моя трудовая биография на СХК. Большая часть жизни прошла в Северске. Здесь вышла замуж, дети родились. И уже далеко те годы, когда мы с подружкой уехали из дома из-за 400 граммов хлеба, которые приходилось растягивать на весь день по кусочку. Возможно, в тех трудностях и кроется секрет моего долголетия. А еще радоваться жизни надо чаще, как бы ни было трудно».

Анастасия Ивановна почти полвека отработала на комбинате. Начинала свой трудовой путь на сублиматном заводе, но большая часть ее трудовой биографии связана с заводом разделения изотопов.

Вышла на пенсию в 2000 году.



Работники завода разделения изотопов поздравляют Анастасию Ивановну с 90-летним юбилеем, 2018 год







Шамин Виктор Иванович

Родился 15 мая
1948 года
в Алтайском крае

55 лет
Стаж
работы

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Звание «Лауреат премии Совета министров»
-  Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» III и IV степени
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«Наша семья с Алтая переехала в леспромхоз в Красноярском крае. В газете я прочел объявление, что ГПТУ № 10 Красноярска проводит прием, и решил поступить на аппаратчика. Учиться пришлось в закрытом Красноярске-26. Когда в первый раз попал в “гору”, на основное производство горно-химического комбината, меня захлестнул бешеный интерес. И я оказался в числе пяти выпускников училища, которым присвоили повышенный разряд.

По распределению направили на СХК. Первые рабочие дни стали настоящим испытанием. Через месяц десять человек из группы категорически отказались выходить на работу. В те годы был сильный психологический пресс ответственности и трудные условия работы. Выдерживали не все.

Я остался, окончил вечернюю школу рабочей молодежи, потом политехнический институт. Чуть позже — аспирантуру. Однажды научный руководитель Олег Лобас обмолвился, что в Северск из Москвы приезжает доктор технических наук МФТИ Евгений Филиппов. И вместе с Лобасом они предложили мне рассмотреть тему получения микросферических частиц оксидов делящихся элементов. Для нее, говорят, нужна кропотливая работа, но, как и что делать, мы не знаем. Займешься? Я согласился. Первые полтора года искал, анализировал, затем создал опытную установку и наконец нашел единственно верный способ.

Пока работал, в лабораторию несколько раз приезжал тогдашний главный инженер СХК Александр Карелин. По этой теме я и защитил кандидатскую диссертацию. Способ работает, запатентован, и публикации можно найти в научной литературе. Установка была передана в Челябинск-40 для внедрения и промышленного использования. Жаль, тогда довести дело до конца помешала перестройка и последующий развал Союза. Но эту технологию позже использовали на Горно-химическом комбинате.

В 1993 году пришел на радиохимический завод СХК на должность инженера-технолога производственно-технического отдела. С производственной и научной точки зрения работать на заводе было интересно. Вскоре мне предложили заняться усовершенствованием технологии производства ультрадисперсных порошков диоксида циркония. Точнее, “вылечить” установку, которая при проектной производительности 30 тонн в год выдавала всего 0,6-0,8 тонны диоксида циркония.

Она работала, по сути, 1,5-2 месяца в году, остальное время ее разбирали, меняли сгоревшие в электрических пробоях детали, фильтры. Через три года путем многих

усилий, иногда даже “партизанскими” методами, удалось довести установку до требуемой производительности.

В 2000 году мы с коллегами провели исследования и создали перспективную технологию переработки природного урана. Экономический эффект от ее внедрения составил более 150 миллионов рублей. Кроме того, был разработан проект, проведен монтаж и внедрен в производство каскад центробежных экстракторов ЭЦК-340. Тема аффинажа концентратов природного урана стала основой докторской диссертации.

Сегодня я занимаюсь разработкой технологий производства титана и лития в рамках общепромышленной деятельности СХК. Технология производства титана полностью родилась в моей голове.



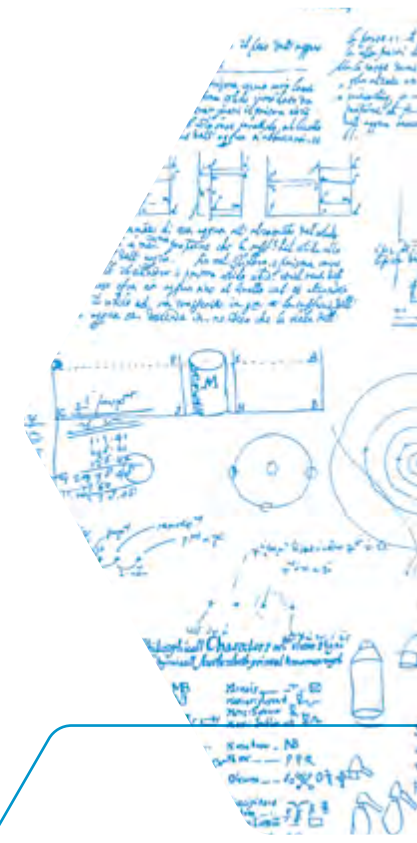
Виктор Иванович в Северском технологическом институте НИЯУ МИФИ перед защитой докторской диссертации, 2010 год

Я счастливый человек, потому что всю свою жизнь занимался и продолжаю заниматься любимым делом. Советую моим молодым коллегам не растрчивать себя. Если хотят добиться успеха в науке, ей надо отдавать львиную долю времени. Времени ждаты не будет, все делать надо здесь и сейчас».

Виктор Иванович — доктор технических наук, был аппаратчиком, инженером и начальником смены на сублиматном заводе комбината, инженером-технологом и начальником заводской аналитической лаборатории радиохимического завода.

Автор более 70 научных работ и 14 изобретений.

С 2016 года и по настоящее время Виктор Иванович работает в проектно-офисе комбината. Более того, Виктор Иванович основал династию атомщиков: дочь работает в отделе главной бухгалтерии комбината, сын трудится аппаратчиком на сублиматном заводе.





Уральский
электрохимический комбинат

АО «УЭК»

Год
основания

1945

ЗАТО Новоуральск

Свердловской области

Крупнейшее в мире предприятие по обогащению урана, поставляемого для обеспечения потребностей в ядерном топливе атомных электростанций и других ядерных энергетических установок. В технологических корпусах АО «УЭК» сосредоточено 48% разделительных мощностей России. На базе комбината создан Центр обогащения урана – совместное предприятие с НАК «Казатомпром».





Аршинов Альфред Николаевич

Родился 15 июня
1934 года
в городе Чусовом
Пермской области

51
год
стаж
работы



Орден Трудового
Красного Знамени



Почетное звание
«Ветеран труда»



Медаль «За трудовую
доблесть»



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«В 1958 году после окончания физтеха Уральского политехнического института я вместе с супругой приехал в Новоуральск работать на атомном предприятии. Меня определили в лабораторию объекта 58 старшим лаборантом. В том же году я участвовал в пуске завода фильтров, а через 7 лет возглавил его.

Наши фильтры позволили провести три модернизации основного оборудования всех четырех разделительных предприятий отрасли, благодаря чему производительность комбинатов удвоилась.

Сам завод – блестящая страница в истории УЭХК. За короткий срок появилась уникальная технология никелевых двухслойных бескаркасных фильтров, каждый из которых представлял собой полуметровую трубочку диаметром 15 микрон. Толщина ленты-основы – всего несколько микрон, а толщина рабочего слоя еще меньше. Благодаря этой разработке увеличилась производительность газодиффузионных машин, а разделительная промышленность СССР стала первой в мире.

В 1979 году я возглавил газотурбинный завод (объект 58, цеха 24 и 45 УЭХК). Мы с коллегами здорово выложились тогда. Дали старт газовым центрифугам 6-го поколения. Запустили систему управления АКСУ-М, новые генераторы тока СПЧС-190, внедрили поблочный ремонт, став первыми в отрасли. Все это имело большой экономический эффект для предприятия.

В 1988 году по предложению директора УЭХК Корнилова Виталия Федоровича я возглавил неядерное направление на комбинате – Завод электрохимических преобразователей (объект 46). Нам дали карт-бланш на новые перспективные темы. Благо не пришлось заниматься утюгами и сковородками, как большинству предприятий отрасли в 90-е годы. Опробовали порядка 10 технологий. В числе достижений – никель-водородный аккумулятор для космических спутников «Ямал», каталитические блоки для нейтрализаторов выхлопных газов – из этого направления выросло ООО «Экоальянс». Десять лет мы выпу-

скали аппараты «Искусственная почка», спасающие жизни. Наладили выпуск целой линейки металлических фильтров для атомной, электронной и пищевой промышленности. Завод способствовал созданию второй «ноги» комбината – развитию неядерного бизнеса, которое сегодня так актуально в «Росатоме».

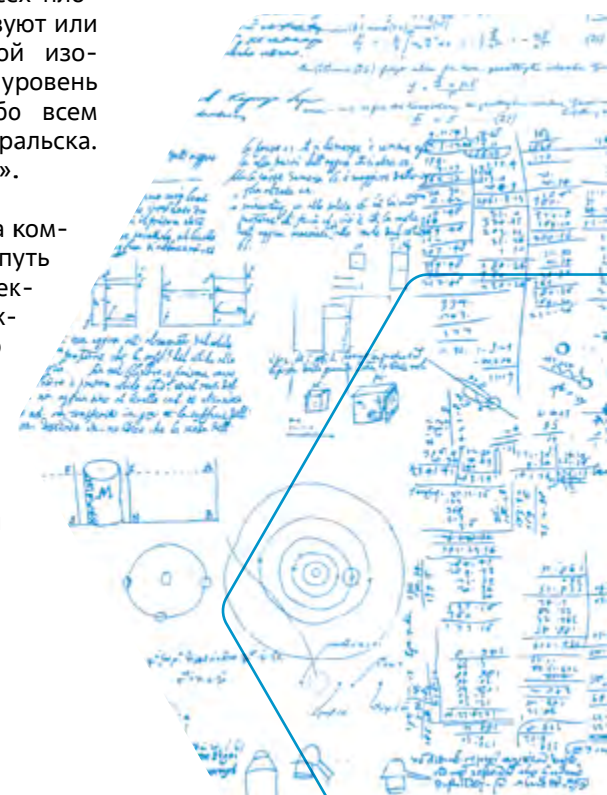
В 1996 году я уже разменял 7-й десяток и подумывал о заслуженном отдыхе, но принял предложение руководства возглавить службу помощника гендиректора УЭХК. Как оказалось, на долгие 12 лет! Да и после выхода на пенсию не смог оставить дело и с головой погрузился в работу клуба научных работников и специалистов УЭХК. Этот уникальный клуб родился в недрах комбината, мы храним историческую память. А еще – это площадка для дискуссий, где рождаются интересные идеи. К примеру, создать в Новоуральске технопарк, получить для города статус территории опережающего социально-экономического развития, открыть памятник создателям газоцентрифужной технологии. Мы ведем просветительскую работу в городе, изучаем отечественный и зарубежный опыт и можем поделиться экспертным мнением, которому доверяют.

В последние годы занимаюсь вопросом финальной изоляции радиоактивных отходов. Мне удалось побывать во Франции, Германии, Швеции и на всех площадках в России, где уже действуют или планируются пункты финальной изоляции, чтобы оценить высокий уровень безопасности хранилищ. И обо всем я рассказываю жителям Новоуральска. Считаю эту работу очень важной».

Альфред Николаевич работал на комбинате с 1958 года, пройдя путь от старшего лаборанта до директора завода, руководителя службы помощника генерального директора. В 2009 году вышел на пенсию. Имеет 28 авторских свидетельств и патентов на изобретения. Кандидат технических наук, почетный гражданин Новоуральска, член Общественной палаты НГО.



Альфред Николаевич и генеральный директор АО «УЭХК» А. А. Белоусов на открытии памятной доски, посвященной 60-летию завода фильтров, 2019 год









Бевз Сергей Зотович

*Родился 28 декабря
1944 года в городе
Свердловск-44
Свердловской
области*

Стаж
работы
52
года

«**Н**а Уральский электрохимический комбинат я пришел сразу после окончания Уральского политехникума по специализации “вакуумная техника”. Направили меня на работу лаборантом по физическим измерениям в отдел 25 в лабораторию критической массы, сейчас это отдел ядерной безопасности. Затем перешел в экспериментально-наладочную лабораторию техником-технологом, а потом — инженером-технологом. Коллектив отдела был дружным, сплоченным и очень большим — человек 80.

-  Почетный знак имени А. Н. Каллистова «За заслуги перед Российским профессиональным союзом работников атомной энергетики и промышленности» II степени
-  Нагрудный знак «Академик И. В. Курчатов» IV степени
-  Нагрудный знак «За заслуги перед атомной отраслью» III степени
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

Самой значимой для меня остается работа на участке “Челнок”, где впервые в России была разработана и реализована технология работы с гексафторидом урана в жидкой фазе! Мне повезло непосредственно в этом участвовать.

В 1971 году был заключен первый контракт с французами. Известно, что у французов и сейчас примерно 80% электроэнергии вырабатывается на атомных электростанциях, поэтому Франция до сих пор основной в Западной Европе заказчик обогащенного гексафторида урана, необходимого в производстве топлива для атомных электростанций. Нам предстояло многое сделать.

Тогда и сейчас комбинат был самым мощным предприятием в отрасли по разделению изотопов урана, где проходили все опытные работы, испытания новых технологий. Но поскольку задача стояла сложная, были подключены научные институты, конструкторские и промышленные предприятия. Им были даны соответствующие задания — исследовать влияние жидкого гексафторида урана на оборудование с точки зрения коррозии. Разработка оборудования тоже ложилась на них. УЭК получал уже готовые разработки и конструкции. В Новоуральске было подключено все, что необходимо для монтажа разрабатываемого оборудования и для подготовки площадки.

У зарубежных партнеров подобная технология уже была. Они присылали тару, в частности, контейнеры горизонтального типа. У нас же использовалась только вертикальная тара, не предназначенная для работы с жидким гексафторидом урана. Поэтому мы создали емкости для работы с жидкой фазой.

Разработали и смонтировали в цехе 53 опытную установку. По зарубежным открытым источникам спроектировали технологические процессы с соответствующими параметрами. Первые переливы делали на ней и уточняли все нюансы. В 1971 году заключили контракты, и в 1972 году мы уже приступили к пусконаладочным работам на опытно-промышленных установках. Многие оперативно изменялись и дорабатывались. Наладчики отработывали режимы

на опытных установках круглосуточно по два человека в смену, и так продолжалось полгода.

Руководил всем директор комбината Андрей Иосифович Савчук. Раньше практиковали так называемые строительные “оперативки” по средам. Большая команда во главе с Савчуком выезжала на объекты и каждый ответственный за участок работы отчитывался: что сделано или не сделано в срок, какие трудности, что нужно. Анатолий Петрович Кнутарев курировал именно опытные работы, потом работы на промышленном участке. Каждое утро приезжал на опытную установку, смотрел полученные результаты, анализировал, вносил корректировки.

Первая очередь участка “Челнок” выпустила первую партию продукта в 1973 году.

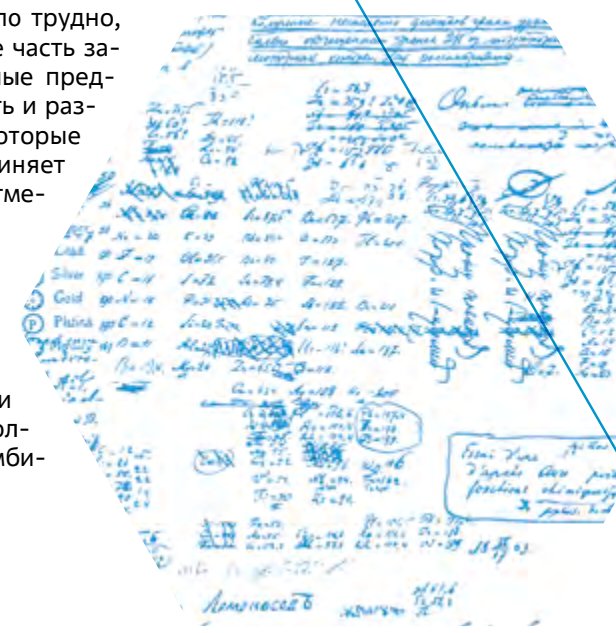
*Мы были первыми.
До 1994 года поставки
гексафторида урана
на экспорт осуществлял
только Уральский
электрохимический
комбинат.*

В 90-е годы всей отрасли было трудно, поэтому мы приняли решение часть заказов передать на родственные предприятия, и это помогло выжить и развиваться производствам, которые вместе с нами сегодня объединяет Топливная компания ТВЭЛ, отмечающая 25-летие!»

Сергей Зотович — инженер-технолог 1-й категории производственно-технологического отдела. Он посвятил атомной промышленности больше половины века и продолжает свою деятельность на комбинате до сих пор.



Сергей Зотович принял участие в разработке и реализации технологии работы с гексафторидом урана в жидкой фазе на участке «Челнок»





Голик Василий Михайлович

Родился 8 января
1946 года
в поселке Квартал 157
Свердловской области

51
год
Стаж
работы

-  **Медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени**
-  **Медаль «Ветеран труда СССР»**
-  **Почетное звание «Заслуженный химик Российской Федерации»**
-  **Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» II степени**
-  **Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»**

«Еще в школе я любил математику, физику и химию, поэтому выбрал физико-технический факультет Уральского политехнического института. Поступить было непросто при конкурсе пять человек на место. Я не знал тогда, что факультет создавался для подготовки специалистов атомной отрасли, то есть для закрытых предприятий — «зон», как их называли. После выпуска в 1970 году меня распределили в Новоуральск. Он тогда произвел хорошее впечатление в сравнении с большим Свердловском, был чистым, ухоженным, уютным и зеленым. Но главное — это магазины. После голодного

Свердловска здесь было все! «Московское снабжение», как тогда говорили. Мясо нескольких видов, молочные продукты с собственного подсобного хозяйства и молочного завода.

О комбинате я ничего не знал из-за секретности. Уже работая, лишь через какое-то время осознал, что УЭХК — самое крупное в мире предприятие по обогащению урана.

Работа в Центральной заводской лаборатории заключалась в различных исследованиях для разделительного производства. Самые яркие впечатления остались после успешного решения важных для комбината задач. Из их множества расскажу о двух.

Первая была связана с поставкой обогащенного урана зарубежным заказчикам. В самом начале — для Комиссариата по атомной энергии Франции.

Это был прорыв, выход на международный рынок, где монопольно присутствовали только американские компании. Мне с коллегами пришлось решать вопросы контроля качества на уровне жестких международных требований. Когда после первых поставок в 1973 году мы получили от французов самые высокие оценки — было чем гордиться!

За решение в кратчайшие сроки этой сложной технической задачи представители коллектива УЭХК были удостоены Государственной премии СССР.

Затем мы поставляли в США энергетический уран, полученный из высокообогащенного оружейного урана, извлеченного из боеголовок — программа BOY-NOY. В 2013 году программа была завершена. В результате было переработано 500 тонн оружейного урана. Это означает, что человечество было избавлено от 18 000 ядерных боеголовок, получив более 4 миллиардов мегаватт-час электроэнергии, то есть около 10% от всей электроэнергии, вырабатываемой в США.

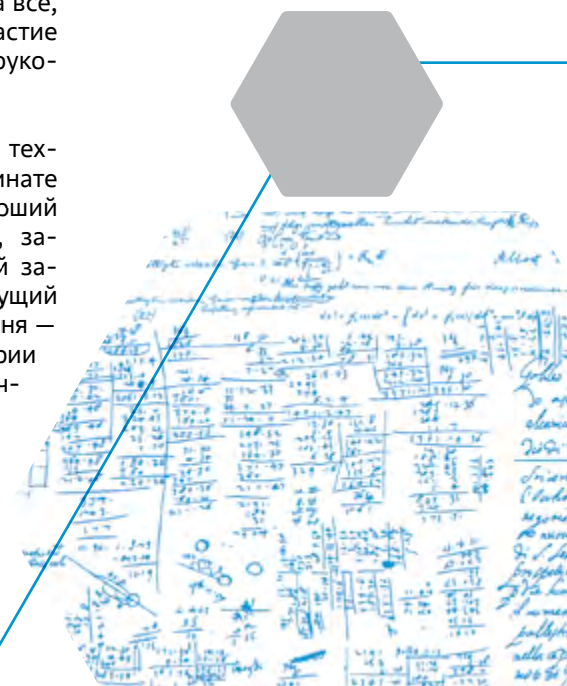
За время моей работы на комбинате произошли кардинальные изменения в анализе готовой продукции, входном контроле материалов, пробах сточных вод и вентиляционных выбросов. Появились современные приборы, лабораторное оборудование. Наш коллектив разработал и аттестовал в ранге отраслевых инструкций более 35 методик анализа, внедренных также на родственных предприятиях отрасли — АЭХК, ЭХЗ, СХК, ЧМЗ.

Мне 75 лет, и вот уже 51-й год я работаю на Уральском электрохимическом комбинате в Центральной заводской лаборатории. Даже если была бы возможность что-либо изменить, я бы прошел тот же путь. У меня интересная, творческая работа. Меня окружали интеллигентные, профессиональные люди, ставшие друзьями и учителями. Я очень признателен доктору технических наук Иосифу Семеновичу Израилевичу за все, что он для меня сделал, за его участие в моем становлении как личности, руководителя и ученого».

Василий Михайлович — кандидат технических наук, работал на комбинате как инженер-спектроскопист, старший инженер, начальник лаборатории, заместитель начальника Центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ), ведущий инженер-исследователь ЦЗЛ. Сегодня — инженер-исследователь 1-й категории ЦЗЛ. Автор более 100 печатных научных работ и 14 изобретений.



Василий Михайлович с инженером-технологом УЭХК А. Ю. Бекшаевым (справа) и генеральным директором УЭХК А. Ю. Куркиным (слева), 2009 год










Голин Юрий Леонидович

Родился 9 марта
1927 года
в городе Киеве

55 лет
Стаж
работы

-  Орден Трудового Красного Знамени
-  Почетное звание «Заслуженный изобретатель РСФСР»
-  Звание «Лауреат Государственной премии СССР»
-  Звание «Лауреат Ленинской премии»
-  Звание «Лауреат премии Совета министров СССР»

«**Н**а комбинат я пришел в 1950 году в результате набора молодых специалистов среди выпускников институтов областного центра. С первых же дней я попал в лабораторию видного физика-химика Всеволода Александровича Каржавина, который помог мне определиться с направлением деятельности. Он доверил мне работу по созданию коррозионно-стойких фильтров с повышенными разделительными свойствами для оснащения ими газодиффузионных машин.

Задачу создания таких фильтров поставил перед нами начальник главка Александр Дмитриевич Зверев. Те фильтры, которые использовались на этапе становления комбината, производились по немецким технологиям и по своим техническим характеристикам не удовлетворяли существующим требованиям. Необходимо было усовершенствовать технологические процессы и разработать новые коррозионно-стойкие фильтры с гораздо более высокими разделяющими свойствами.

Совместно с моим коллегой Семеном Петровичем Чижиком мы открыли способ совершенствования пористых сред, который впоследствии получил название «электрохимическое структурирование». Это открытие в конечном итоге позволило в 1951 году создать первый отечественный фильтр.

Нас с Семеном Петровичем отправили на подмосковный завод, который выпускал так называемые каркасные фильтры, для того чтобы внедрить наш способ в технологию этих фильтров. Нам удалось выполнить работу за полтора года. Мы нашли в технологии цикла место для своей операции электрохимического структурирования и выпустили ряд опытных партий фильтров с существенно улучшенными свойствами для государственных испытаний в блоках газодиффузионных машин. Такие испытания были проведены и дали ожидаемый результат — заметное улучшение разделительных характеристик и коррозионной устойчивости фильтров.

Когда все убедились, что достигнутый результат устойчив, хорошо воспроизводим, было дано добро на серийное изготовление фильтров по усовершенствованной нами вместе с работниками завода № 12 технологии. Приказом министра и постановлением Совета министров

СССР на комбинат была возложена задача по организации расширенного производства новых фильтров со строительством специализированного цеха. За год он был построен.

Цех 47 был запущен на стыке 1954—1955 гг. и работал вплоть до развертывания производства созданных нами новых оригинальных фильтров, которые по качеству приближались к американским. Мы называли эти фильтры бескаркасными, и они в отличие от предыдущих были двухслойными.

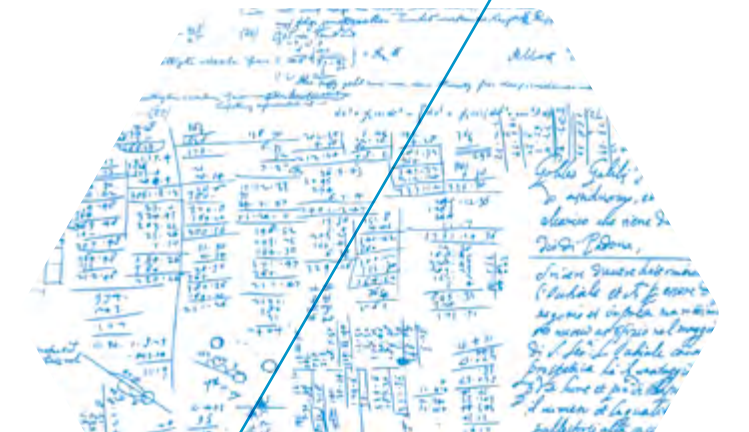
Нам удалось путем непрерывной прокатки порошка в тонкую ленту и ее спекания изготовить прочную грубопористую структуру, названную нами подложкой, на которую затем наносился с одной стороны тонкий мелкопористый делящий слой. Функции механической прочности с делящего слоя были сняты, и он мог изготавливаться из очень мелких порошков. Вот такая конструкция фильтров и переход к сверхмелким порошкам, из которых формировался делящий слой, позволили создать высокоделяющие фильтры, а диффузионным предприятиям перейти со временем на работу при более высоких давлениях рабочего газа.

В результате производительность диффузионных заводов была многократно увеличена. И стране не пришлось строить ряд новых газодиффузионных предприятий, чтобы обеспечить себя необходимым, все возрастающим количеством обогащенного урана. Эта наша работа была оценена высшей правительственной наградой — Ленинской премией.

Юрий Леонидович был главным конструктором, начальником специального конструкторского бюро преобразовательной энергии комбината. Вышел на пенсию в 2005 году.



Юрий Леонидович
и легендарный
директор УЭХК
А. И. Савчук





Держинский Игорь Владимирович

Родился 13 октября
1925 года
в городе Свердловске

51
год
стаж
работы

-  Орден «Знак Почета»
-  Медали «За трудовую доблесть»
-  Медаль «За доблестный труд»
-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»
-  Звание «Новатор-стотысячник»

«Я выбрал эту профессию в 1950 году после демобилизации из армии. Разведывательная войсковая часть, в которой я служил, находилась под эгидой Артиллерийской академии наук, там меня и заинтересовала физика. Нас готовили серьезные ученые, а потом мы и сами прикладывали большие усилия в постижении этого ремесла. Окончив службу, поступил на физтех Уральского политехнического института. Начал работать, еще когда писал диплом по измерениям температур вращающегося ротора на первой газовой центрифуге, в отделе 16 УЭХК, в лаборатории Павла Акимовича Халилеева. Это был очаг науки с великолепными учеными. Каждый из них относился ко мне с уважением и старался чем-то помочь. Самые же яркие впечатления, бесспорно, были связаны с работой, сделать которую до меня

никому не удавалось. И на УЭХК, и в институте меня окружали прекрасные учителя, которых я вспоминаю с глубоким уважением. Они помогли нам стать не только настоящими учеными, но и хорошими людьми.

Почти каждое новое знакомство было событием. Например, первая встреча с Игорем Васильевичем Курчатовым, когда тот приехал на производство комбината и посетил нашу лабораторию. Или с выдающимся физиком Исааком Константиновичем Кикоиным, вторым моим учителем после Халилеева. «Настоящий ученый должен знать многое обо всем и все о немногом», – так говорил Исаак Константинович. И его воспитанники следовали этому как могли. Работали как окаянные. Причем никто не заставлял – сами соперничали друг с другом. Уходить в конце рабочего дня считалось неприличным, ведь все руководство сидело на работе до вечера. И мы не могли не вдохновляться его самоотверженностью.

После успешной защиты диплома меня на год приняли старшим лаборантом на испытательный срок. За это время я успел защитить две научные работы и был переведен на должность инженера в цех 20. Так начался трудовой путь длинной в 51 год.

Коллектив стал для меня семьей, работа – смыслом жизни. Для меня тот человек по-настоящему счастлив, которому работа не только приносит хлеб насущный, но и доставляет удовольствие – «душевный хлеб». Так часто бывает у творческих людей. Именно таким был весь коллектив нашей лаборатории, начиная от начальника и заканчивая слесарем – мастером со светлой головой и золотыми руками.

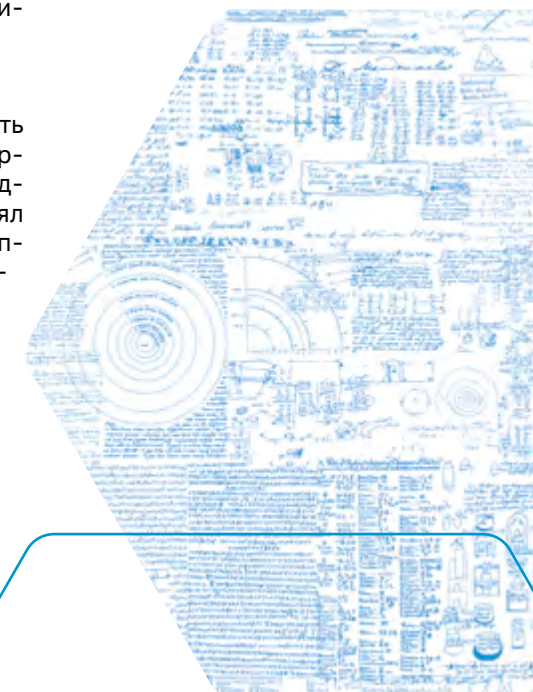
Я рад, что смог сделать вклад в развитие УЭХК и атомной отрасли. Некоторые изобретения пригодились только один раз, например, методы измерения температур. А многие используются до сих пор для всех поколений газовых центрифуг в качестве обязательных элементов конструкции. В этом плане мы всегда шли впереди, обгоняя конкурентов. Наши научные исследования выявили один принципиальный недостаток, свойственный всем центрифугам. Поняв его физическую сущность, мы разработали метод устранения и повысили работоспособность машин на 5%. Наши зарубежные коллеги, судя по публикациям, много лет спустя только установили этот дефект, а как с ним бороться, еще не знают.

Нет, я просто не представляю свою жизнь и себя без комбината. Опираясь на опыт, я хотел бы дать один совет молодым специалистам. Старайтесь как можно шире, как можно глубже познать мир и выбрать такой жизненный путь, такую профессию, которую вы любили бы всем сердцем. Это сделает вас счастливыми людьми».

Игорь Владимирович начал работать на комбинате в 1956 году как старший лаборант Центральной заводской лаборатории, которую возглавлял в 1963–1973 гг., был начальником группы физических исследований, инженером-экспериментатором цеха 20 и инженером по наладке и испытаниям. Кандидат технических наук. Имеет 13 авторских свидетельств на изобретения. Вышел на пенсию в 2007 году.



Игорь Владимирович
в рабочем кабинете
Центральной заводской
лаборатории











Климов Владислав Валерьянович

Родился 14 июля
1933 года
в городе
Свердловске

Стаж
работы
60 лет

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Почетное звание «Лучший активист
ВОИР атомной отрасли»
-  Звание «Новатор-стотысячник»
-  Правительственная медаль
«За доблестный труд.
В ознаменование 100-летия
со дня рождения В. И. Ленина»
-  Знак «Отличник изобретательства
и рационализации отрасли»
-  Нагрудный знак
«Изобретатель СССР»

«**В** 1955 году, работая на УЭК, я начал заниматься рационализацией и подал 100 рационализаторских предложений, 52 было затем внедрено. С 1972 по 1992 год в основном изобретал, и из 472 заявок, которые подал на государственную патентную экспертизу, 205 были признаны изобретениями.

За 60 лет своей трудовой деятельности я внес достойный вклад в развитие УЭК как предприятия Минсредмаша, а затем и Росатома, ТВЭЛ, и стоял у истоков создания сборочного производства завода «Экоальянс» – «дочки» УЭК. И, кроме того, занимался проектными работами на благо города Новоуральска – территории присутствия ТВЭЛ.

После увольнения с комбината в 1984 году работал конструктором в Монтажно-строительном управлении № 2, а затем в частных проектных фирмах Новоуральска. Занимался разработкой технологической части проектов магазинов, кафе, ресторанов, спа-салонов, стоматологических кабинетов, продовольственных складов, производственных цехов, автомастерских. С последнего места работы вышел на пенсию в возрасте 80 лет.

В становлении сборочного производства на заводе «Экоальянс» я поучаствовал уже на пенсии. Оно на предприятии сначала в принципе не предусматривалось, поэтому его организовали на созданном в 2004 году ООО «Оазис». Технологически производство стало участком завода, куда «Экоальянс» поставляет каталитические блоки, сюда же отправляют с предприятий-поставщиков и сваренные штамповки полукорпусов нейтрализаторов.

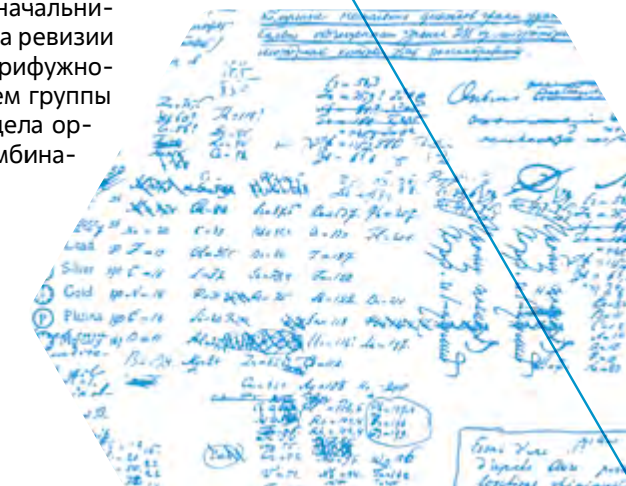
Директором ООО «Оазис» стал Михаил Дмитриевич Никончук. Главным инженером – Андрей Вячеславович Колчанов, главным технологом – Вячеслав Николаевич Кащенко – оба выходцы из отдела 29 УЭК. Я тогда работал в частной проектной фирме Новоуральска и был рад разработать проектную документацию. Участок создавался на базе одного из складских зданий УЭК, постройки начала 50-х годов. Кроме технологической планировки сборочного участка, я, как бывший конструктор, разработал еще и документацию на ряд изделий технологической оснастки. Затем меня пригласили для создания проекта на расширение участка. Вот почему я могу считать себя причастным к производству нейтрализаторов выхлопных газов автомобилей.



Глава Новоуральского городского округа В. Н. Машков поздравляет Владислава Валерьяновича с занесением в Большую международную энциклопедию «Лучшие люди», 2015 год

Юбилерам – работникам Топливной компании ТВЭЛ – я бы пожелал прежде всего мирного неба над головой, здоровья, счастья и благополучия! Надеюсь, ТВЭЛ и впредь будет проводником всего нового и передового на благо развития отрасли и России. Потенциал и научный, и кадровый для этого есть».

Владислав Валерьянович был начальником технологического бюро цеха ревизии газодиффузионного и газоцентрифужного оборудования, руководителем группы научной организации труда отдела организации труда и зарплаты комбината в 1953–1984 гг.










Кнутарев Анатолий Петрович

Родился 25 октября
1935 года
в совхозе № 49
Омской области

Стаж
работы
50 лет

-  Орден «За заслуги перед Отечеством» III и IV степеней
-  Звание «Лауреат Государственной премии Российской Федерации»
-  Почетное звание «Заслуженный технолог Российской Федерации»
-  Звание «Почетный гражданин России»
-  Звание «Лучший менеджер России»

«**В** 1959 году я окончил физико-технический факультет Уральского политехнического института имени Кирова, и вся моя профессиональная деятельность оказалась связана с Уральским электрохимическим комбинатом — одним из первенцев атомной индустрии России, который с другими предприятиями отрасли обеспечивал создание атомного оружия.

Я был техником в экспериментально-наладочной лаборатории управления 27, перешел в Центральную заводскую лабораторию, после стал начальником экспериментально-наладочной лаборатории, заместителем начальника отдела главного технолога, главным инженером на объекте комбината, а потом главным инженером. Директором УЭК оказался в 1997–1998 годы, когда произошел дефолт.

Время было сложное. В 1997 году комбинат имел долг 72 миллиона долларов. И его должники деньги не отдавали — 3,6 миллиарда рублей. Нас спасло то, что мы уже работали на экспорт по обогащению урана для атомных станций, а курс доллара в рублях вырос. Я понимал тогда: «Комбинат превыше всего». Не только объект мощной интеллектуальной собственности, но и коллектив. И поэтому все отношения с городом, областью, Министерством и федеральными органами власти строились по принципу «не навреди комбинату».

С другой стороны, когда я стал директором, было просто благодаря опыту. И, когда ко мне приходили экономисты со словами «вот этого бы не нужно», «денег жалко», «здесь надо бы повременить», я четко понимал, что делать.

Руководитель должен знать производство. А вопрос управления простой и опирается на три кита. Первый — сделай анализ и определи цель. Второй — наметь план и обеспечь его выполнение: материальное, финансовое, кадровое. Третий — обеспечь контроль выполнения этого плана. Вот и все — дело пойдет и цель будет достигнута.

Труднее всего было на приеме по личным вопросам. Я их считал обязательными, потому что всю накопившуюся боль и го-

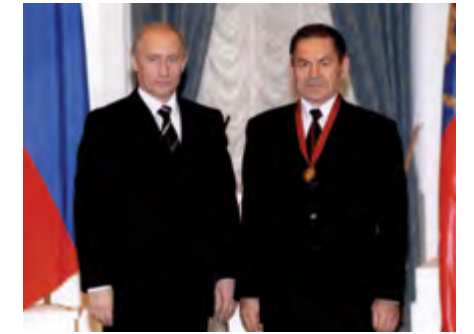
речь человек стремился передать директору. Даже если тот не мог помочь, изливал ему душу. И я, в первые месяцы особенно, больным выходил с этих приемов, потому что сопереживал. Человек — создание сложное, и рассматривать его в отрыве от остальной жизни нельзя. Если ты человеку не уделяешь должного внимания — грош тебе цена как руководителю.

На комбинате я всегда опирался на коллектив. Если можешь что-то сделать, делай это в команде. Именно совместная профессиональная работа позволила УЭК успешно разработать и внедрить центрифужную технологию обогащения урана. А также программу разработки, испытаний и внедрения в эксплуатацию промышленного метода конверсии оружейного урана в энергетический, у которого не было аналогов в мировой практике. Или разработать и внедрить в промышленном масштабе новую технологию жидкофазной переработки гексафторида для экспортных поставок на мировой рынок. И это был колоссальный шаг вперед для УЭК.

Контракт с Францией заключили в 1971 году, в 1973 году нужно было уже поставить продукт. Задача была сложнейшая, а в тот момент у нас не было даже участка. Я тогда работал в наладке, и мне выпала огромная честь стать учеником Андрея Иосифовича Савчука. Суровый был руководитель, из тех, что «дело делали, а не слова плели». Он создал рабочую группу со мной во главе. В нее вошли специалисты: Израилевич, Кутявин, Васильев, Любезнов, Черняев, Огурцов, Мезенцев. Страшная ответственность, но и возможности колоссальные. Вопросов тьма, мы не вылезали из командировок, ездили и решали их прямо на месте. И смогли!

Взялся за гуж — не говори, что не дюж. Дал слово — выполняй, как бы трудно не было. Этими двумя главнейшими принципами, нужно руководствоваться как в работе, так и в жизни».

Анатолий Петрович был генеральным директором комбината с 1997 года, пока не вышел на пенсию в 2009 году.



Президент В. В. Путин награждает Анатолия Петровича орденом «За заслуги перед Отечеством» III степени



Анатолий Петрович на встрече с губернатором Свердловской области Э. Э. Росселем и генеральным директором Госкорпорации «Росатом» С. В. Кириенко, 2005 год



Обыденнов Анатолий Павлович

Родился 20 апреля
1952 года
в поселке
Верх-Нейвинском
Свердловской
области

Стаж
работы

43

года

«**Н**а комбинат я пришел после окончания Уральского политехникума 23 декабря 1970 года аппаратчиком 3-го разряда – начинал, как и многие, с рабочей профессии. За три года повысил разряд до 5-го, стал старшим техником центрального диспетчерского пульта в цехе 24, где тогда уже стояли центрифуги. В 1973 году в одном из корпусов цеха 54 диффузионное оборудование заменяли на центробежное, и тех, у кого был опыт работы с новой технологией, переводили из цеха 24 в цех 54, в том числе меня.

Знаки отличия «Академик
И. В. Курчатова» II, III и IV степени

Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

Параллельно я учился на вечернем отделении филиала Московского инженерно-физического института. Было, конечно, нелегко совмещать комбинат с учебой, часто после института приходилось сразу выезжать на работу. Но я понимал, что необходимо продолжать образование, когда, обсуждая рабочие вопросы с коллегами, закончившими УПИ, чувствовал, что их багаж знаний больше моего.

Период конца 80-х и начала 90-х годов стал временем перемен для страны и комбината. В 1988 году в России согласно решению правительства была прекращена выработка оружейного урана, и мы лишились госзаказа. В последующие годы директор УЭХК Виталий Федорович Корнилов и его команда сделали очень многое для развития экспортного потенциала Уральского электрохимического, наладили сотрудничество с международными организациями. Нашим контрагентом стала Топливная компания, которая перерабатывала обогащенный гексафторид урана в твэлы и поставляла их атомным станциям.

*В один из воскресных
ноябрьских дней 1997 года
раздался телефонный звонок:*

*«Приезжайте, вас ждет
директор комбината
Анатолий Петрович
Кнутарев». Анатолий
Петрович тянуть не стал:
«Есть предложение назначить
вас на должность главного
инженера УЭХК. С ответом
не торопитесь, подумайте...»
«А что тут раздумывать –
согласен!» – тут же
ответил я. Опыт к тому
времени был немалый, 27 лет
работы в основных цехах,
из них последние 6 лет –
заместителем начальника
цеха 54.*

На новой должности я занимался задачами обеспечения технологического процесса, выдачи товарной продукции, соблюдения безопасности производства и руководил несколькими секциями технического совета. Нам предстояло модернизировать основное технологическое оборудование. В то время в цехе 54 ежегодно обновлялось по 2–3 блока центрифуг. Задача не из простых – нужно было согласовывать и координировать работы всех служб. Особого внимания требовал участок «Челнок», уникальный и первый в России. До этого ни одно предприятие не работало с жидкой фазой гексафторида урана. «Челнок» создали в 1973 году в цехе 54 специально для выпуска урановой продукции по зарубежным контрактам.

Его реконструкция началась в середине 90-х годов, и при этом комбинат должен был выполнять все экспортные поставки. Были задействованы многие подразделения. Специалисты писали программы, закладывая новые параметры технологического процесса, а потом вживую настраивали оборудование и программное обеспечение, подобно тому как мастер настраивает пианино. Многие оборудование комбинат делал своими силами, другое мы искали по всей России, стараясь закупать его только у проверенных поставщиков. Реконструкция «Челнока» завершилась в начале 2000-х годов, ее результаты гарантировали высокую степень безопасности людей. «Челнок» и сегодня успешно работает на экспортные заказы. И к чести наших атомщиков за все годы комбинат не получил ни одной претензии».

Анатолий Павлович работал на комбинате с 1970 по 2013 год как старший техник, инженер-технолог, старший инженер-технолог, заместитель начальника смены, технолог цеха, заместитель начальника цеха, главный инженер, заместитель генерального директора – технический директор, заместитель технического директора по ядерной, радиационной, промышленной безопасности, ведущий инженер-энергетик.



Анатолий Павлович, эксперт
Общественного совета
Госкорпорации «Росатом»,
на интеллектуальной игре
для школьников городской
гимназии, 2016 год





Овчинников Юрий Степанович

Родился 16 июня
1947 года
в городе Вроцлаве

45 лет
Стаж
работы

☞ Медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени

☞ Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» IV степени

☞ Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«Окончив Уральский политехникум, с 1967 года я начал работать на объекте 17 УЭХК. С красным дипломом можно было выбрать любое подразделение, и я попросился на приборный завод. Попал в одну из лабораторий особого конструкторского бюро, которой руководил Александр Лалетин. Она занималась разработкой приборов для атомной отрасли. Трудился с огоньком. Коллектив был молодой, атмосфера в нем царил дружелюбие и творческая. Приятно было работать бок о бок с такими профи, как Юрий Клементьев, Константин Шевараков, Владимир Шаманаев. В 1973 году окончил вечернее отделение филиала МИФИ в Новоуральске.

Когда я принял эстафету у Александра Лалетина, стало еще интереснее. Время было насыщено событиями. Я часто бывал на заводах, где изготавливались газовые центрифуги, – в Коврове, Владимире, Ленинграде, Горьком. Выезжали вместе с Анатолием Кулешовым, начальником отдела конструкторского бюро приборного завода, и Валентином Ивакиным, инженером цеха 20. Люди, с которыми меня сводила судьба, были удивительными. От них я многому научился.

Особенно запомнилось, как мы создавали автоматизированную систему управления для участка «Челнок». До этого я участвовал в разработке нескольких поколений микропроцессорных систем – АКСУ-2, АКСУ-КИУ, АКСУ-3. Когда мы начали проектировать автоматизированную систему управления участком «Челнок», не думали, что работа займет 5 лет. Но каких! Мы просыпались и засыпали с мыслями об «АКСУ-Челнок». Программисты Сергей Вохмяков, Петр Степанов и другие... Новая система создавалась на программируемых контроллерах, они были главным ее преимуществом. Специалисты приборного завода и отдела 18 занимались внедрением. Мы монтировали новую систему, параллельно заменяя основное техническое оборудование. И у нас все получилось.

Вспоминаются и командировки в Китай в конце 90-х годов, когда я уже стал главным инженером приборного завода. Как раз в этот период наш комбинат поставлял технологическое и приборное оборудование для заводов по обогащению урана, строящихся в Поднебесной. Сроки выполнения контрактов были жесткими, нарушения – недопустимыми.

Приходилось много общаться с Контрольно-приемочной инспекцией. Поэтому и летал то в Москву, то в Китай. Российскую делегацию обычно возглавлял министр по атомной энергии РФ и мы с Николаем Александровым, начальником дискретного производства и другими специалистами в составе. Китайцы – сложные переговорщики, вездельники и дотошные. Однажды переговоры закончились под утро – мы чуть на самолет не опоздали. В другой раз за два дня у нас было 5 перелетов.

В 2000 году я стал главным прибористом – главным метрологом комбината, сменив Николая Лобынцева, человека-легенду. Надо сказать, что приборная служба УЭХК всегда находилась на высочайшем уровне. А служба метролога так и остается самой хорошо оснащенной. Чтобы выполнить зарубежные контракты, УЭХК в свое время закупил сверхточные швейцарские весы и сверхточные гири. И в результате наши асиметрологи взвешивали продукцию с точностью выше, чем позволяли швейцарские весы.



Юрий Степанович
в рабочем кабинете,
2006 год

Я всю жизнь был патриотом комбината. В работе опирался на своих коллег, о которых у меня остались самые теплые воспоминания. Они не делали карьеру, а профессионально росли и продвигались благодаря своим способностям. Я благодарен судьбе за то, что работал рядом с такими замечательными людьми».



Юрий Степанович работал на комбинате с 1967 года как слесарь КИПиА, техник-экспериментатор, инженер, старший инженер, начальник лаборатории, заместитель начальника особого конструкторского бюро приборного завода (объект 17), главный инженер объекта 17. С 2000 по 2012 год был главным прибористом – главным метрологом комбината. Имеет 3 авторских свидетельства на изобретения, рационализаторские предложения.



Раев Вадим Васильевич

Родился 14 сентября
1944 года
в городе Дзезказгане
Карагандинской
области

Стаж
работы
49
лет

-  **Медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени**
-  **Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» III степени**
-  **Нагрудный знак «За заслуги перед атомной отраслью»**
-  **Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»**

«**И** на работе, и в жизни я никогда не находился в простое. Каждый день на предприятии появлялись неотложные задачи, шла модернизация. Я чувствовал рабочий процесс как чувствуют течение жизни. И сегодня тоже постоянно в движении, но уже как общественник. Но все еще знаю, чем сегодня живет комбинат.

Я бы все повторил — тот же город, то же предприятие, та же профессия. Ни разу не пожалел о выбранном пути. Да и было ли о чем? Профессия подарила немало хороших моментов — поездки по миру, встречи с коллегами-атомщиками из разных стран, визиты на современное производство, из которых я привозил новые решения для нашего комбината.

Четверть века мне доверяли возглавлять основное производство. Нас называли мозговой центр предприятия, метроном разделительного производства, кузница кадров атомной отрасли, управленцы и рулевые комбината. Никакой рутин, только творческая, техническая работа. К тому же процесс создания продукции, 80% которой идет на экспорт, налагает такую ответственность, что каждую минуту нужно быть начеку.

Были, конечно, разные времена и ситуации, например, начало 90-х годов. Непростой период для УЭХК и всей атомной отрасли. После трагедии на Чернобыльской АЭС у комбината резко сократились заказы, и загрузка мощностей оказалась под вопросом. Но благодаря героическим усилиям коллектива, в том числе в программе BOY-NOY, этот вызов мы выдержали и мощности сохранили.

После российско-американского договора о сокращении ядерных вооружений в 1993 году именно наши инженеры справились с архисложной задачей и разработали технологию переработки высокообогащенного урана в низкообогащенный, который и начал поставляться в США! Эту схему УЭХК запатентовал и передал родственным предприятиям в Томске и Красноярске. Так мы стали первопроходцами. Все 20 лет программы BOY-NOY американцы тщательно контролировали технологический процесс, и на УЭХК находились постоянные наблюдатели. Но и этот экзамен мы выдержали, не получив ни одной рекламации на качество продукции. Всего было переработано 500 тонн BOY в NOY.



Вадим Васильевич Раев дает старт конкурсу профессионального мастерства Топливной компании ТВЭЛ «Лучший по профессии» на площадке УЭХК

Параллельно не прекращались испытания новых типов газовых центрифуг, и эта работа продолжается до сих пор. Вдумайтесь только — 72 года со дня выпуска первой продукции комбинат не останавливается ни на минуту! И продолжает развиваться и двигаться вперед.

Я почти 50 лет проработал на УЭХК. Всегда гордился нашим уникальным производством. Но еще больше — людьми. Они — главное достояние комбината. Наш успех в том, что мы собрали такую когорту специалистов, способных работать и на все сто отдавать себя производству».

Вадим Васильевич окончил Уральский политехнический институт и с 1968 до 2017 года работал на комбинате как инженер-технолог, старший инженер-технолог, начальник смены, заместитель начальника цеха, начальник цеха, начальник разделительного производства, первый заместитель генерального директора — директор разделительного производства, заместитель генерального директора — директор разделительного производства. Автор более 350 публикаций в ведомственной печати. Имеет одно авторское свидетельство на изобретение и ряд внедренных рационализаторских предложений.

Сапрыгин Александр Викторович

Родился 25 июня
1949 года
в селе Казахдарье
Муйнакского района

-  **Медаль «Ветеран труда СССР»**
-  **Звание «Лауреат Государственной премии Российской Федерации»**
-  **Знак «Изобретатель СССР»**
-  **Знак отличия «Академик И. В. Курчатова» II степени**
-  **Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» III степени**
-  **Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»**

Стаж
работы

49 лет

«**В** 1972 году после окончания физтеха Уральского политехнического института я приехал в Новоуральск и устроился инженером-радио-метристом в Центральную заводскую лабораторию УЭХК. Благодаря вузовской подготовке совсем скоро меня признали одним из ведущих специалистов лаборатории в области радиометрических и спектрометрических методов анализа урановых и урансодержащих материалов, а также объектов окружающей среды. И тут открылись новые горизонты – я стал участвовать в решении научно-исследовательских задач.

Сначала я разрабатывал радиометрические методики определения содержания радиоактивных примесей в низкообогащенном гексафториде урана, который впервые в истории советской атомной отрасли поставлял наш комбинат, выполняя контракт с Комиссариатом по атомной энергии Франции. Затем я изучал особенности распределения радиоактивных примесей в объектах окружающей среды в зоне расположения УЭХК. В поисках решения мы поняли, что необходимо разрабатывать новые методы определения альфа-активных радионуклидов, а значит, создавать новое аналитическое оборудование.

Мы разработали спектрометр энергий альфа-излучения на базе импульсной ионизационной камеры с сеткой Фриша. Новый уникальный прибор был внесен в Госреестр средств измерений, и комбинат начал его серийное производство. Наши приборы и методики контроля потом широко внедрили в практику атомной промышленности.

С моей кандидатской диссертацией была связана еще одна интересная работа – исследование допустимых уровней содержания изотопа урана-232 в различных соединениях урана. Практически она была нужна для поставок основной продукции комбината на внешний рынок в 70-е годы. В 1982 году в результате проведенных исследований подготовил и успешно защитил диссертацию.

Государственно важную и технически сложную задачу мы решали, выполняя российско-американское соглашение по переработке высокообогащенного оружейного урана в топливо для атомных станций (ВОУ-НОУ). В составе международной рабочей группы я участвовал в разработке технических условий на используемые урановые материалы.

Наша лаборатория славилась высоким уровнем аналитического контроля качества урановых материалов. Именно благодаря ему работа всегда была успешной. Вместе с разделительным производством УЭХК мы прошли сертификацию нашей системы менеджмента качества на соответствие международным требованиям стандарта. В 2004 году лаборатория была аккредитована на техническую компетентность и независимость в области анализа урановых материалов и зарегистрирована в госреестре как Аналитический центр.

И мы всегда на деле доказывали свой высокий класс. За всю историю поставок обогащенного энергетического урана у заказчиков не было ни одной претензии к его качеству. Все параметры качества гексафторида урана, которые специалистами лаборатории определялись зачастую на ультранизких уровнях, при необходимости подтверждались зарубежными аналитическими центрами. Так что наш уровень аналитического контроля урановых материалов соответствует лучшим мировым практикам!»

Александр Викторович работает на комбинате с 1972 года как инженер-радиометрист Центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ); руководитель группы, заместитель начальника ЦЗЛ, начальник ЦЗЛ. С 2012 года возглавляет ООО «Контрольно-аналитический центр «Аналитика и неразрушающий контроль-Сервис»». Кандидат технических наук.

Автор более 100 публикаций в научно-технических журналах. Имеет 18 патентов и 4 авторских свидетельства на изобретения.



Александр Викторович с генеральным директором УЭХК А. Ю. Куркиным, 2010 год



Тютрюмов Сергей Леонидович

Родился 6 мая
1950 года
в городе Свердловске

Стаж
работы
40 лет



Звание «Лауреат Государственной премии Российской Федерации»



Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» II степени



Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«Увлеченный физикой, я поступил на физтех Уральского политехнического института, на специальность “технология редких, рассеянных и радиоактивных элементов”. Атомщики, считал я, особые люди, они смогут от военного атома перейти к мирному. В 1975 году по распределению приехал в Свердловск-44, на “предприятие Савчука”, как тогда говорили. Город за высоким забором вызвал ощущение... резервации.

А первые впечатления от УЭК – трепет, страх и любопытство. В цехе 70 с первого дня почувствовал, что здесь я на своем месте. И все сложилось довольно удачно – в химико-металлургическом цехе проработал 40 лет. А какие люди меня окружали! Я попал в один из лучших коллективов к единомышленникам, которые друг друга понимали с полуслова. С коллегами сложились самые добрые человеческие отношения, мы старались помогать друг другу разрешать не только производственные вопросы, но и какие-то сложные жизненные ситуации. Я любил людей, и это грело душу.

Директором комбината в то время был умный и прозорливый Андрей Иосифович Савчук, главным инженером – Петр Петрович Харитонов. Это личности, корифеи атомной науки, перед которыми не стыдно снять шляпу и склонить голову. И я это делаю всегда, когда прохожу мимо памятника Савчуку. Потом у руля встал Виталий Федорович Корнилов. В трудные 90-е годы он умело провел комбинат по “рифам” перемен, и УЭК не сел на мель, как многие другие предприятия. Я встречался с академиком Исааком Константиновичем Кикоиным в Москве, в Институте молекулярной физики. Мы вместе создали установку по фторированию оксидов урана. Исаак Константинович был очень приветлив, объяснив с самого начала: “Я люблю ребят с “савчуковского” комбината”. Убежден, личность в истории играет огромную роль!



Сергей Леонидович (слева) демонстрирует новые технологии генеральному директору ФГУП «УЭК» А. П. Кнутареву (справа), 2004 год

Самое памятное время для меня – это работа в рамках межправительственного соглашения между Россией и США по программе ВОУ-НОУ, 20-летний этап.

С 1993 по 2013 год на УЭК оружейный высокообогащенный уран перерабатывался в энергетический низкообогащенный. Впервые на комбинат, в святая святых секретного производства, допустили иностранцев – американских наблюдателей. Из этого сотрудничества обе стороны вынесли ценный опыт.

Мы убедились, что американцы такие же люди, как и русские, с похожими страхами и опасениями за будущее своей страны. Они поняли, что в России живут люди, которые не собираются с ними воевать. Помимо официальных визитов, были и неформальные встречи, позволившие нам лучше понять друг друга. Наши американские друзья хвалили пирог с семгой, испеченный моей супругой, я угощал их грузинским вином “Саперави”, а они в ответ – красным вином со своих виноградников.

В 1997 году за комплекс работ по конверсии ВОУ-НОУ ряд представителей Минатома получил Государственную премию РФ. Среди них – работники УЭК: генеральный директор Виталий Корнилов, начальник Центральной заводской лаборатории Александр Сапрыгин и я, тогда заместитель начальника цеха 70. Церемония проходила в Кремле. Награду вручал лично Президент страны Борис Николаевич Ельцин. Общее фото не делали. “Мы – шибко секретные люди”, – пробасил Борис Николаевич.

Сергей Леонидович работал на комбинате с 1975 до 2015 года, в цехе 70 как инженер-технолог, старший инженер, начальник отделения, начальник участка, заместитель начальника цеха по подготовке и развитию производства, заместитель начальника цеха по переработке высокообогащенного урана, заместитель начальника цеха по подготовке производства и ремонту, руководитель группы, начальник службы технологической подготовки. Разработал и внедрил 19 рацпредложений по совершенствованию технологических процессов химико-металлургического цеха. Имеет 3 авторских свидетельства, 1 патент РФ, 1 патент США на изобретение.





Ковровский
механический
завод

ПАО «КМЗ»

Предприятие серийно производит газовые центрифуги для нужд сублиматно-разделительных мощностей Топливной компании ТВЭЛ. В настоящее время ПАО «КМЗ» изготавливает газовые центрифуги поколения девять плюс (ГЦ-9+) – высокопроизводительное оборудование для разделения изотопов урана.

Год основания

1950

г. Ковров
Владимирская
область

Владимирское
производственное
объединение «Точмаш»

АО «ВПО «ТОЧМАШ»

На предприятии осуществляется производство комплектующих для газовых центрифуг и оборудования для атомных электростанций. Оно занимается научно-исследовательской и опытно-конструкторской работой, а также выпуском изделий общепромышленного назначения. Развитие производства АО «ВПО «Точмаш» в настоящее время ориентировано на освоение новых видов современных изделий высокоточного приборостроения и машиностроения.

Год основания

1933

г. Владимир





Беспалов Владимир Семенович

Родился 10 апреля
1940 года
в деревне Головино
Владимирской
области

55 лет

Стаж
работы

«В декабре 1961 года после окончания службы в Советской армии меня приняли электромонтером 2-го разряда на завод имени В. А. Дегтярева в цех № 12. Первое мое впечатление о людях там было очень хорошее.

В начале 1962 года цех № 12 стал переезжать на новые производственные площади в корпус Пароводопроводной арматуры (ПВА). Нас, молодых ребят, отправили в новое помещение подключать и монтировать новое оборудование, вентиляцию, нестандартные устройства и прочее. Знакомство с мастерами-электриками высокого класса И. Ф. Лотовым, С. А. Мочаловым, В. М. Крыловым, тесная работа с коллегами-электромонтерами В. А. Ликуновым, А. Н. Власовым, А. К. Забелиным,

- ☞ Медаль «За трудовое отличие»
- ☞ Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» II степени
- ☞ Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» III степени

А. Н. Быковым, Е. И. Афанасьевым, А. И. Моховым и другими была для меня хорошей школой профессионального мастерства. Общение с руководителями производства и участков Борисом Ивановичем Егоровым, Вадимом Васильевичем Пашаловым, Виктором Анатольевичем Логиновым, Виктором Николаевичем Смирновым и другими определили мою дальнейшую жизнь. Я твердо решил, что буду учиться, поскольку мое семилетнее образование было явно недостаточным и не соответствовало уровню окружающих меня людей.

В начале 1963 года я сдал на 3-й разряд электромонтера, в этом же году поступил на вечернее отделение Ковровского электромеханического техникума, которое без отрыва от производства окончил в 1967 году. В 1965 году приказом директора был назначен мастером участка энергетика производства.

Коллектив постоянно пополнялся молодежью, его численность перевалила за две тысячи. Наряду с производственными задачами нужно было улучшать бытовые условия в производственном корпусе, так как многое было не сделано, не достроено. Требовались места в общежитии, места для детей в яслях и детсадах, улучшение жилищных условий. Все эти вопросы успешно решались.

Руководство завода постоянно ставило задачи по стабильности выпускаемых изделий. Весь опыт предыдущих десятилетий был ориентирован на то, чтобы с каждым годом наращивать и увеличивать выпуск газовых центрифуг. Но жизнь диктовала другие условия. В период перестройки стали резко падать государственные заказы. Этот процесс коснулся и производства нашего профиля.

Руководство предприятия пошло по пути сохранения производственного потенциала за счет выпуска другой продукции, в частности, товаров народного потребления. Было время, когда мы выпускали велотренажеры и мотоциклы.

Отрезок жизни в 10 лет, когда я был секретарем комсомольского и партийного комитетов производства, оказался насыщен напряженной работой завода, сложной и интересной. Производство осваивало новые модификации газовых центрифуг, а это оказалось непросто. Были звездные годы нашей работы и не совсем удачные периоды. Наверное, это закономерно, не может же вся жизнь состоять из удач и достижений. Во всяком случае, наш коллектив не ленился, а если что-то не получалось, то на это были определенные причины.

Закончив партийную и комсомольскую деятельность, мне удалось вернуться на участок № 8, куда был назначен начальником после Виктора Васильевича Казакова. В это время на участке численность не изменилась, все те же 200 работающих. Моей опорой были мастера В. С. Струков, Сергей Васильевич Мартынов, Николай Николаевич Решетников, Валентина Васильевна Кудряшова, Вера Северьяновна Корнева, А. С. Чебунина. Они добросовестно и со знанием дела выполняли свои служебные обязанности. На участке сохранялась доброжелательная деловая атмосфера, проводилась ежегодно аттестация всего персонала, коллектив участка работал очень дружно».

Владимир Семенович работал на заводе с 1956 года электромонтером, мастером, старшим мастером, начальником участка, заместителем начальника производства, с декабря 1986 по май 1987 года возглавлял производство. Был секретарем комсомольского и партийного комитетов производства. С 2006 года работал в производстве № 12 помощником начальника производства. Вышел на пенсию в 2011 году.



Владимир Семенович на экскурсии, организованной для ветеранов в честь 70-летия ПАО «КМЗ»





Бородин Владимир Дмитриевич

Родился 20 августа
1940 года
в городе Беслане

Стаж
работы
50 лет

«После школы я окончил среднее военное училище в городе Тамбове и служил в войсках на различных должностях. В 1971 году после Пензенского высшего артиллерийского училища был направлен для прохождения дальнейшей службы в город Ковров на должность младшего военпреда. Задачей военного представительства была работа по контролю выпускаемой заводом военной продукции для армии.

На заводе в 656-м военном представительстве Министерства обороны прошел путь от младшего военпреда до заместителя руководителя военного представителя. После увольнения в запас остался на заводе. В 1999 году возглавил отдел по гражданской обороне и чрезвычайным ситуациям (ОГОЧС). Свой опыт и знания отдавал благородному делу повышения готовности завода к выполнению мероприятий гражданской обороны по защите работников от опасностей, возникающих в результате чрезвычайных ситуаций. На заводе были созданы и оснащены спасательные формирования и поддерживались в готовности для проведения аварийно-спасательных работ.

На смотрах, проводимых Учебно-методическим центром гражданской обороны и губернатором Владимирской области, завод занимал ведущие места, а генеральный директор, бывший начальником гражданской обороны завода, и начальник ОГОЧС за активное участие в организации и ведении пропаганды по вопросам гражданской обороны, чрезвычайным ситуациям, обеспечении пожарной безопасности и безопасности людей на водных объектах получали почетные грамоты.

И вот наступил 2006 год, когда было подписано решение о передаче газовых центрифуг с завода имени В. А. Дегтярева на наш завод, то есть было передано производство № 12. Руководство завода почти полностью поменялось. Нужно было в кратчайшие сроки сформировать, оснастить и обучить объектовое звено по гражданской обороне и чрезвычайным ситуациям (ГО и ЧС).

Генеральный директор Максим Николаевич Ковальчук помогал и поддерживал. Отчетные документы, приказы и планы рассматривал и подписывал в первую очередь. По вопросам обучения формирований и персонала завода преодоления опасностей, возникающих при ЧС, большую помощь оказывало ГО и ЧС города Коврова вместе с его директором Игорем Олеговичем Догониным. Не осталась в стороне и Госкорпорация «Росатом». Уже в середине 2007 года на завод прибыли специалисты по ГО и ЧС во главе с начальником отдела по мобилизационной работе, ГО и ЧС Топливной компании ТВЭЛ Михаилом Григорьевичем Грибачевым. Они показали, как создать спасательные формирования и какие отчетные документы необходимо отрабатывать и представлять.

Большую помощь в комплектовании формирований личным составом оказывал Юрий Алексеевич Мамин, бывший в те годы заместителем главного инженера. Он хорошо знал персонал производства № 12, поэтому мы вместе готовили списки личного состава для включения в проект приказа генерального директора о создании объектового звена ГО и ЧС. Так, руководителем эвакуогруппы был назначен Валерий Геннадьевич Андрианов, председатель профкома в настоящее время.

В звено разведки были включены сотрудники отделения Э. А. Исаева, хорошо знающие работу дозиметрических приборов. В звено пожаротушения вошли спасатели пожарной части завода во главе с начальником Валерием Владимировичем Мотявиным. Сандружина была создана на базе медпункта во главе с заведующей Валентиной Николаевной Котовой. Поэтому спасатели КМЗ, опытные специалисты, на всех смотрах и занятиях показывали хорошие результаты и действовали умело.

Руководство заводского объектового звена ГО и ЧС за организацию и ведение пропаганды по вопросам гражданской обороны, чрезвычайных ситуаций, обеспечения пожарной безопасности и безопасности людей на водных объектах постоянно получало благодарности от администрации города, Топливной компании ТВЭЛ и Госкорпорации «Росатом».

Владимир Дмитриевич проработал на заводе полвека и вышел на пенсию в 2011 году, оставив весомый след в вопросах безопасности завода.



Владимир Дмитриевич (справа) во время проведения учения по гражданской обороне для сотрудников предприятия



Гладышева Татьяна Викторовна

*Родилась 13 апреля
1958 года
в городе Коврове
Владимирской
области*

33 *Стаж
работы*
года

«**Н**а Ковровский механический завод я пришла в июне 1980 года по приглашению заместителя начальника финансово-сбытового отдела Нины Николаевны Агаповой, необыкновенно скромного и в то же время грамотного в своей профессии человека. Именно она вместе с начальником отдела Марией Яковлевной Капитоновой стали моими первыми наставниками и обучили всем тонкостям финансовой науки. Прекрасно помню свой первый день на заводе, когда с восторгом смотрела на величавые голубые ели. Мне нравилось здесь все. На долгие годы завод стал моим родным домом.

В начале работы в финотделе я много ездила, пытаюсь наладить связи с предприятиями-партнерами и банками, чтобы оптимизировать и ускорить оплату нашей продукции. Иногда удавалось сделать почти невозможное. Финансовое планирование и отчетность, работа с банками, главком и дебиторско-кредиторской задолженностью также входили в круг моих обязанностей.

В 1989 году я перешла в планово-экономический отдел (ПЭО), где в прекрасном профессиональном коллективе получила бесценный опыт и знания. За поддержку и наставничество благодарна заместителю директора по экономике Николаю Николаевичу Мавренко, его преемнику, а затем первому заместителю генерального директора Олегу Александровичу Кудерцеву, начальнику ПЭО Юлии Дмитриевне Ярыгиной. В отделе я занималась ценами на стрелковое вооружение и коммунальные услуги, экономикой социальной сферы, тесно общалась с аппаратом военной приемки, Министерства обороны, а также с городской и областной администрациями.

*Вернулась в финансовый
отдел как начальник
в 2006 году одновременно
с реструктуризацией
и созданием нового завода.
Тогда в корне изменились
методы управления
финансами, появилась
принципиально новая
система бюджетирования
и платежной дисциплины,
сменились формы и условия
привлечения заемного
капитала.*

В коллективе отдела работали молодые, креативные, веселые, ответственные и грамотные профессионалы. О каждом вспоминаю с теплом. Мы вместе обучались новому, создавая политику управления финансовыми ресурсами.

Конечно же, не все было гладко в нашей работе. Особенно вспоминается реструктуризация 2006 года и финансовый кризис 2008 года. При реструктуризации в один миг обрушилось обеспечение взятых кредитов, не все банки пошли навстречу. Чтобы продолжать производство, за короткий срок восстанавливали пакеты обеспечения кредитов и срочно искали

замену не поддержавшим нас банкам. Но многие боялись рисковать. Работа тогда заканчивалась глубокой ночью, и я благодарна своим коллегам, так как у многих из них были маленькие дети. Мы достойно решили эту проблему, сохранив платежеспособность предприятия.

В сентябре 2008 года многие банки приостановили выдачу кредитных ресурсов. Рассмотрение кредитных заявок усложнялось, затягивалось и в основном заканчивалась отказом. А каждая заявка сопровождалась кипой документов, аналитики и отчетов. Но мы сделали все возможное и придумали нестандартные решения для стабильной работы. Например, договорились с предприятием-партнером о получении займа на взаимовыгодных условиях. Мы не только осуществили платежи по основной деятельности, но и нашли средства для инвестиций.



*Коллектив финансового
отдела, 80-е годы. Татьяна
Викторовна — в верхнем ряду
по центру*

В 2009 году Ковровский механический завод вошел в структуру Топливной компании ТВЭЛ, изменилась система финансирования и функции и задачи отдела. Система финансирования стала централизованной, что обеспечило стабильность предприятия.

В год юбилея желаю компании стабильной работы и процветания, блестящих перспектив и свершений, дальнейшего продолжения социальных программ, а сотрудникам – плодотворно работать, добиваться конечных целей, здоровья, благополучия и новых достижений!»

Татьяна Викторовна работала на заводе с 1980 года до выхода на пенсию в 2013 году.

После преобразования завода в открытое акционерное общество на первом собрании акционеров была избрана председателем ревизионной комиссии общества и много лет возглавляла работу на общественных началах.





Зайцев Владимир Викторович

Родился 7 сентября
1949 года
в городе Коврове
Владимирской
области

Стаж
работы

55 лет



Медаль «За заслуги перед
Отечеством» II степени

«В 2002 году произошли большие изменения, связанные со сменой руководства и приходом новой команды, воспитанной главным специалистом Александром Владимировичем Тменовым. И приятно было узнать, что генеральный директор высоко оценил нашу работу. Производство успешно справилось со всеми задачами. Во втором полугодии заказы выросли, мы работали очень напряженно, без выходных. Производственные мощности были загружены на 100%, и задание выполнили досрочно, что принесло необходимые заводу деньги. Все мы были настроены на напряженную работу и не подвели генерального директора.

В тот год выпустили установочную партию нового изделия. Причем в августе получили чертежи, а уже в сентябре-октябре она была отправлена Уральскому электрохимическому комбинату, где приняли решение о серийном выпуске, который начался со второго полугодия 2003 года. Новое изделие было на порядок более технологически сложным, чем прежде, и потребовались дополнительные затраты, сложенная работа всех заводских служб.

Ситуация была напряженной, поскольку мы работали в условиях строгих договоров, ни перенести, ни сорвать сроки исполнения которых нельзя. От этого зависела судьба производства, да и всего завода. Приходилось очень быстро разрешать целую серию проблем: переезд на новые площади, изготовление оборудования, оснастки. А времени на раскачку не было. Кроме того, все отлично по-

нимали, что в условиях конкуренции необходимо выпускать исключительно высококачественную продукцию, только так мы сможем обеспечить серьезные заказы производству и заводу. Если бы не справились, заказ был бы у наших конкурентов. Но этот экзамен выдержали с честью.

Я считаю, что потенциал у производства огромный. И жесткий контроль со стороны генерального директора обеспечивал 80% успеха, то есть контроль работы сторонних организаций. Наши изделия по качеству не имели претензий».



Владимир Викторович
(второй слева)
на торжественном
открытии памятной
доски в честь 65-летия
отечественной
газоцентрифужной
технологии

Владимир Викторович пришел на завод в 1966 году слесарем аппаратной мастерской в производстве № 12. Без отрыва от производства он окончил Ковровский энергомеханический техникум, после чего перешел в техбюро инженером-технологом и эту работу совмещал с учебой во Владимирском политехническом институте. Зарекомендовав себя хорошим специалистом в технологическом бюро, он был назначен мастером, затем старшим мастером, и в 1980 году стал начальником отделения № 1 — самого сложного производства № 12. В 1986 году он стал заместителем начальника производства.






Вышел на пенсию в 2011 году.



Замбин Юрий Алексеевич

Родился 29 ноября
1950 года
в Рамешковском районе
Калининской, ныне
Тверской области

37 лет
Стаж
работы

-  **Орден «Знак Почета»**
-  **Орден «Слава нации»**
-  **Орден Святого князя Даниила Московского**
-  **Орден «За честь и доблесть»**
-  **Орден «За выдающийся вклад в экономику России»**
-  **Нагрудный знак «Золотой Олимп»**

«**М**ой отец был кадровым офицером, прошедшим всю войну. Окончив в 1967 году школу, я работал на Тейковском хлопчатобумажном комбинате электриком. В следующем году поступил на вечернее отделение Калининского политехнического института, совмещая учебу с работой слесаря-сборщика на Калининском вагоностроительном заводе. В 1970 году перевелся на второй курс Владимирского политехнического института. В июле 1974 года я пришел на Точмаш в специальное конструкторско-технологическое бюро.

Тогда же был избран председателем совета молодых специалистов завода. Через три года успешно прошел стажировку и стал сначала заместителем начальника, а в 1977 году начальником механосборочного цеха. Коллектив подразделения насчитывал 650 человек. Благодаря автоматизации техпроцессов и модернизации производства, к которым я приложил руку, механический цех вышел в число передовых.

В 1980 году я возглавил цех № 31, в котором работали 1100 человек. В 1981 году меня назначили заместителем генерального директора предприятия. Сначала по общим вопросам, затем по коммерческим, а впоследствии я стал коммерческим директором. В марте 1997 года министр оборонной промышленности назначил меня генеральным директором. Многие коллеги связывают мое назначение с ростом объемов производства продукции.

С переходом страны в начале 90-х годов на рыночную систему экономики многие предприятия оказались в критическом положении, но мне удалось сделать так, что Точмаш стал одним из немногих государственных заводов, сохранивших государственный статус и весь уникальный комплекс разнообразных производств. Более того, за годы конверсии я добавил 168 новых изделий, обновив тем самым 93% продукции.

Я понимал, что такое производство, как Точмаш, относится к сфере национальной безопасности и его нельзя отдавать в частные руки. Во времена гонений на оборонку Точмашу удалось избежать катастрофического падения объема про-

изводства, и это заслуга отнюдь не государства, а только коллектива объединения. В то трудное время был заложен фундамент стабильности ВПО Точмаш. Завод выстоял, проведя масштабную структурную перестройку производства.

Под моим руководством финансово-хозяйственная деятельность объединения стабилизировалась, а объем производства вырос в 4 раза. Я принимал непосредственное участие в постановке на производство, конструкторско-технологической доводке и организации серийного выпуска современных образцов специальной техники в интересах Министерства обороны РФ. В этот период Точмаш освоил несколько модификаций газовых центрифуг для Министерства по атомной энергии РФ.

Все это время я параллельно учился и стажировался на предприятиях Германии, Голландии, Швейцарии и Австралии, с отличием окончил Российскую академию государственной службы при Президенте РФ и Нью-Йоркский институт бизнеса по специальности «стратегическое планирование в бизнесе».



Юрий Алексеевич Замбин — кандидат экономических наук, вице-президент Ассоциации работодателей и товаропроизводителей Владимирской области, почетный работник отрасли боеприпасов, почетный работник атомной промышленности и действительный академик Академии проблем безопасности, обороны и правопорядка. Вышел на пенсию в 2011 году.





Кузьмина Нина Петровна

*Родилась 25 апреля
1949 года
в городе Вязниках
Владимирской
области*

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Медаль «Ветеран труда СССР»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

Стаж
работы
43
года



Нина Петровна
с внуком

«Окончив школу в 1966 году в городе Коврове, я хотела поступить в институт, но не добрала одного балла. Пришлось идти работать на завод имени В. А. Дегтярева в производство № 12, куда меня приняли учеником токаря. Коллектив мне понравился, в нем были знакомые по дому и школе. Начальником участка был Леонид Федорович Гушин. Моим наставником был наладчик Ю. Ф. Михайлов. Конечно, в 1966 году в цехе было не очень уютно. Бывало, ездили за заготовками на улицу, откапывали из снега болванки, потом обрабатывали их и получали хорошие детали, которые отправляли на сборочные участки. После того как окончила вечерний техникум, меня перевели на сборку.

Валерий Иванович Хоробрых, начальник производства, предложил поработать испытателем на участке № 6. Работали в три смены, так как на этом участке непрерывный цикл. За годы работы я была и комсоргом, и профгрупоргом на своем участке.

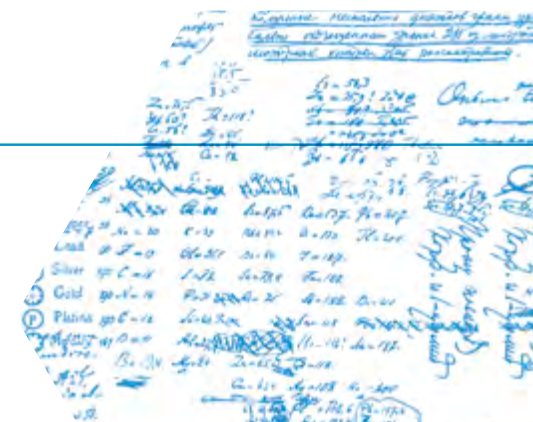
С 1995 года я стала работать мастером бюро технического контроля на двух очень ответственных участках – № 1 и № 8. На одном изготавливали детали для «сердца» центрифуги, а на другом проводили сборку и испытания изделия. Коллектив в основном был женским. Конечно, были и трудности, приходилось работать и сверхурочно, и по выходным. Были задержки с зарплатой, но мы прошли через все трудности. Я не жалею, что 43 года отдала производству № 12.

Сейчас предприятие изменилось, стало теплее, светлее, чище. Мои дети работали здесь же, некоторые ушли, а другие остались. Всем коллективу Топливной компании ТВЭЛ в связи с 25-летием желаю процветания, хороших контрактов и верных своему делу людей!»

Нина Петровна прошла путь от ученика токаря до мастера бюро технического контроля. Выйдя на пенсию в 2009 году, она ведет активный образ жизни и состоит в Совете ветеранов завода.



Нина Петровна (верхний ряд первая слева)
с коллегами на производственном участке





Мартынов Владимир Николаевич

Родился 8 марта
1952 года
в деревне Берково
Владимирской
области

43 *Стаж
работы*
года

☞ Нагрудный знак «Академик
И. В. Курчатов» IV степени

☞ Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Я пришел в производство газовых центрифуг (ГЦ) завода имени В. А. Дегтярева в 1981 году. В это время производство № 12 готовилось к выпуску изделия № 351 – газовой центрифуги 6-го поколения, в частности, силами специального конструкторского бюро завода. Я непосредственно в этом участвовал. И уже в 1985 году получил предложение возглавить технологическое бюро сборки в производстве. Так начался мой профессиональный путь в сфере технологической подготовки выпуска различных модификаций ГЦ.

Для изделия № 351 обновилось практически полностью технологическое нестандартное оборудование, я помогал в его разработке и отладке. Но тогда у меня не было опыта в технологической подготовке производства! И здесь мне очень здорово помогли руководство и ведущие специалисты Александр Владимирович Тменов, Лев Александрович Овчинников, Николай Семенович Травкин и многие другие.

Новая экономическая политика 90-х годов вплотную затронула и производство № 12. Испытывались буквально все системы управления: безцеховая структура управления, коллективный и арендный подряд, бригадные формы оплаты труда, хозрасчет и самофинансирование. Самые удачные из них затем внедрялись во всем заводе.

В трудные периоды, когда закрыли даже самое прогрессивное производство газовых центрифуг на ГАЗе в Нижнем Новгороде, ЗиД стремился сохранить коллектив и технический потенциал. Производство начало выпускать товары народного потребления: велотренажеры, спортивные комплекты «Атлет», мотоприцепы «Енот» и «Пони», четырехколесники «Восход-175 4ШП-01». Это позволило сохранить работников и зарплату. Мы также стали осваивать детали и сборки, поставляемые по кооперации родственными предприятиями, Точмаш и КЭМЗ.

Мы изготавливали различные модификации центрифуг. С 1999 по 2003 год появились партии ГЦ 8-го поколения (изделие № 356), в 2001 году – партия машин нового поколения 1670, в 2003 году – K4110. С 2004 года изделие № 356 выпускалось серийно. Беспрецедентный случай в производстве, когда в едином технологиче-

ском потоке в условиях серийного производства одновременно изготавливалось несколько модификаций газовых центрифуг. Это стало возможно благодаря целеустремленному труду коллектива рабочих, инженерно-технических работников и руководства.

Надолго запомнилась командировка на полгода в Китайскую Народную Республику в 2000 году на строящийся газодвигательный завод. Обнаружив нескольких сломанных шпилек, заказчик потребовал проверку всех ГЦ. В экстренном порядке в КНР выехали 10 специалистов. Работа казалась невыполнимой – большой объем, сжатые сроки, изделия уже установлены, вокруг монтажные работы и трудно подступиться, не хватает инструментов, да еще языковой барьер. Но, несмотря на усталость и кровавые мозоли на руках, мы работали в три смены в китайские праздничные новогодние дни, чем их изрядно удивили. И выполнили задание досрочно, заменив около полутора тысяч шпилек!

Коллектив производства № 12 всегда был и остается преданным общему делу, исполнительным, нацеленным на успех и ценящим творческий труд. В наших традициях также приводить сюда своих детей. Моя дочь Светлана работала здесь на сборке сигнализации.

Постоянная работа над совершенствованием техпроцессов, улучшением качества, изучением опыта и личное общение с разработчиками изделий, участие в технологических комиссиях и приемной комиссии Министерства атомной энергетики РФ расширяло кругозор и опыт.

В связи с 25-летием коллективу Топливной компании ТВЭЛ желаю здоровья, благополучия, удачи, безаварийной работы и не останавливаться на достигнутом, стремиться к освоению новых технологий!»

Владимир Николаевич вышел на пенсию в 2012 году.



Встреча ветеранов в ОАО «ЗиД» – тех, кто стоял у истоков создания газодвигательного производства в Коврове





Прилипко Алексей Григорьевич

Родился 1 декабря
1935 года
в селе Малая Белозерка
Запорожской области

Стаж
работы

56 лет



Орден «Знак Почета»



Почетное звание «Заслуженный
конструктор Российской
Федерации»



Звание «Лауреат Государственной
премии Российской Федерации»
в области науки и техники

«Отец, за боевые заслуги награжденный орденами и медалями, работал шофером, мама — в колхозе. В нашей семье было трое детей. Все детские воспоминания связаны с войной. Украину оккупировали летом 1941 года, немцы тогда заняли наш дом, а мы жили на задах в землянке. Все взрослое население заставляли работать на нужды немецкой армии, в Белозерке для нее создали колбасный цех. Мы голодали, спасала ласкавица, походя на просо, из нее пекли лепешки.»

Пережив оккупацию после войны, я много читал и школу окончил с золотой медалью. Мы со старшими сестрами Тамарой и Зоей были буквально одержимы учебой и все получили отличное высшее образование.

В 1954 году поехал в Днепропетровск поступать в университет. Но медаль, нужную для поступления, получил, когда вступительные экзамены практически везде уже были закончены. По счастливой случайности кто-то мне подсказал, что продолжается набор на некий специальный факультет. Что за факультет, почему он специальный, никто не знал. После личного собеседования с ректором я оказался студентом секретного факультета. Приятным стимулом стала стипендия, в два раза больше обычной университетской.

Таинственный факультет оказался физико-техническим, только что организованным для нужд ракетостроения и нового завода «Южмаш» по производству ракет.

*Ракетной отрасли
СССР были нужны
квалифицированные кадры.
Мы учились в строжайшей
тайне.*

Курс занимался в отдельно стоящем здании, лекционные записи студентов оставались в аудитории, тетради были пронумерованы и ежедневно сдавались в отдел безопасности. Нам читали лекции по работам Сергея Павловича Королева и Михаила Кузьмича Янгеля. Через пять лет из стен Днепропетровского университета вышли 400 инженеров ракетостроения.

Моя жена Алла училась на том же факультете и университет окончила с красным дипломом. По распределению мы вместе с еще несколькими однокурсниками приехали в российский Ковров — представитель Владимирского совнархоза, кроме работы по специальности, гарантировано пообещал жилье.

Нас направили на Ковровский механический завод, где мы с Аллой попали в отдел

главного конструктора. И действительно, вскоре дали жилье. В 1960 году у нас родились мальчики-близнецы Алексей и Георгий, а в 1971 году дочка Оксана. В дальнейшем жена стала преподавателем в Ковровском механическом техникуме.

Работу на КМЗ я начал в должности инженера-конструктора. Отдел главного конструктора был создан в 1956 году, и первым его возглавил Владимир Николаевич Иванов, талантливый и обаятельный человек, воспитавший целое поколение специалистов. Буквально через пару лет я стал инженером-конструктором II категории, затем начальником лаборатории, впоследствии бюро отдела главного конструктора. А с 1967 года меня назначили заместителем главного конструктора.

После ухода на пенсию Владимира Николаевича Иванова стал главным конструктором завода и 30 лет успешно руководил отделом. За это время конструкторский отдел превратился в одно из главных подразделений завода. Я представлял предприятие в сотрудничестве с конструкторскими организациями Тулы, Коломны, Ижевска, Москвы, Сарова, разработки которых внедрялись на КМЗ. Наш отдел полностью обеспечивал сопровождение всех видов продукции завода.

В 2008 году я возглавил Технический центр, в котором отражена поэтапная история завода и его сегодняшняя жизнь».

После выхода на пенсию в 2011 году Алексей Григорьевич совмещает должности заместителя руководителя в секции «Трудовая доблесть России» Совета ветеранов города Коврова, и заместителя председателя Совета почетных граждан города Коврова. Сегодня он на общественных началах приходит в центр читать лекции студентам и школьникам.



Алексей Григорьевич
в техническом центре
ПАО «КМЗ»






Алексей Григорьевич
рассказывает
школьникам
историю развития
ПАО «КМЗ»



Самородский Александр Иванович

Родился 9 ноября
1952 года
в поселке Малышев Лог
Кемеровской области

38 лет
Стаж
работы

-  Знак отличия «Е. П. Славский»
-  Знак отличия «Академика И. В. Курчатова» IV степени
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**М**оя семья переехала в Ковров в 1964 году. Отец всю жизнь проработал механиком – сначала в Сибири, главным механиком шахты Шушталенская 1-я, затем главным механиком Ковровского экскаваторного завода. Наверное, от отца и передалась мне любовь к точным наукам, машинам и механизмам. Я учился на отлично и мечтал о военной карьере, хотел поступить в академию имени Ф. А. Дзержинского, но не прошел медицинскую комиссию, и в 1970 году меня зачислили во Владимирский политехнический институт на специальность “автоматика и телемеханика”. В 1975 году окончил его с отличием, диплом писал в НИИ-4 Министерства обороны по разработке систем охраны особо важных объектов.

В 1975 году я пришел на завод имени В. А. Дегтярева в отдел главного конструктора, тогда его возглавлял Ефим Семенович Гельбштейн, на должность инженера-конструктора. Моим непосредственным начальником стал Давид Лазорович Липсман, а конструкторское бюро (КБ) занималось конструкторским сопровождением изделий, предназначенных для проверки ракет, выпускаемых на заводе имени В. А. Дегтярева и Ковровском механическом, – Стрела-2, Стрела-2М, Игла, Стрела-10, Стрела-1.

За время работы в КБ мы регулярно выезжали на испытания на полигоны в войсковые части. И хотя в то время это было экзотикой и небывалой редкостью – 26 раз я побывал за рубежом. Правда, на экскурсии и достопримечательности времени не оставалось, это были обычные рабочие командировки: восстановление техники, проверка боеготовности, продление сроков технической пригодности. Среднестатистический россиянин тогда даже поездку в братскую Болгарию воспринимал как манну небесную, а тут Югославия, Никарагуа, Куба, Индия, Чехословакия, Германия, Польша, Венгрия. В паспорте от визовых отметок не было места, их ставили практически друг на друга.

В 1985 году меня назначили на должность начальника конструкторского бюро. В 1991 году КБ № 10 было расформировано, и мне предложили возглавить КБ № 6, занимавшееся тематикой газовых центрифуг. Чем занимается это конструкторское бюро, на заводе знали единицы – атмосфера строгой секретности и глубокой тайны сопровождала мою работу, а по официальной версии, КБ занималось разработкой холодильных установок. В декабре 1991 года конструкторское бюро № 6 перевели в состав производства № 12.

Газовые центрифуги стали совершенно новым направлением в моей работе. После назначения начальником КБ первые два месяца я досконально изучал технические условия и прочую документацию сопровождения. Перевод КБ № 6 в штат производства позволил конструкторам работать непосредственно в производстве, окунуться в гущу производственных вопросов и решать их оперативно.

Ведь многие проблемы требовали не просто быстрого решения, а моментального.

А еще через некоторое время меня назначили членом министерской Приемочной комиссии, в работе которой принимали участие специалисты министерства, конструкторских бюро, разделительных предприятий и заводов – изготовителей ГЦ.

В 2006 году в соответствии с реструктуризацией производственных активов двух заводов имени В. А. Дегтярева и КМЗ производство № 12 перебазировалось на Ковровский механический завод, который сегодня стал основным изготовителем газовых центрифуг для разделения изотопов урана. Я был назначен главным конструктором КМЗ. Мой отдел полностью обеспечивал производство и службы завода всей необходимой конструкторской документацией, конструкторский надзор за производством газовых центрифуг, совершенствовал конструкции ГЦ, находящиеся в производстве.

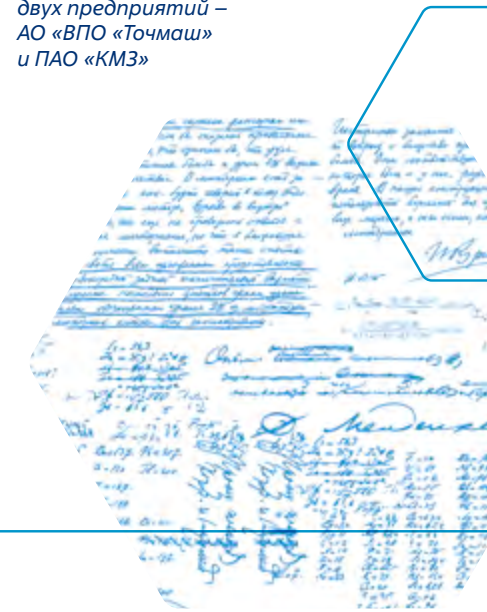
Я горжусь тем, что при моем непосредственном участии прошло освоение серийного производства четырех поколений газовых центрифуг. Мы с коллегами трудились целеустремленно, чувствуя ответственность за наше общее дело поддержания престижа страны. Сегодня на предприятии в отделе закупок работает моя дочь.

Всем сотрудникам Топливной компании ТВЭЛ желаю удачи, здоровья, успехов!»

Александр Иванович после окончания института с 1975 по 1990 год работал в отделе главного технолога завода. С 1985 года он стал начальником конструкторского бюро, а с 1990 по 2006 год – начальником конструкторского бюро производства газовых центрифуг. С 2006 по 2013 год был главным конструктором Ковровского механического завода вплоть до выхода на пенсию.



Встреча ветеранов двух предприятий – АО «ВПО «Точмаш» и ПАО «КМЗ»





Семенова Людмила Викторовна

Родилась 17 декабря
1960 года
в городе Коврове
Владимирской
области

37 лет
Стаж
работы



Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»

«Работать я начала сразу после школы. Во время учебы мы проходили производственную практику на заводе имени В. А. Дегтярева, куда я и решила затем пойти. В 1978 году меня взяли на завод в механосборочный цех испытателем деталей и приборов электронной техники 2-го разряда.

На участке я была удивлена чистотой и светом рабочего места. Коллектив был женский – все чистенькие, в белых халатах и очень доброжелательные. В течение месяца всем азам специальности меня обучала наставница Людмила Алексеевна Дворецкая. Было трудно, но я очень старалась быть предельно внимательной, соблюдать техпроцесс. Постепенно начала выполнять норму, и меня приняли в бригаду. Каждый год проходила обучение и повышала свой разряд.

Мы работали в три смены, участвовали во всех субботниках, постоянно были на рабочих местах и не знали, что такое «не могу»! И несколько раз побеждали среди заводских бригад. За хорошую работу нас премировали и вручали памятные подарки.

В 1980 году меня избрали комсоргом группы на 8-м участке (намотка и испытание). Я проводила различные мероприятия среди молодежи, собирала комсомольские взносы. За активную деятельность нас награждали поездками в Москву, Суздаль, мы ходили в кино, музей. В 1990 году за добросовестный труд и большой личный вклад в работу производства я получила премию и почетную грамоту.

А в 2000 году меня избрали депутатом городского Совета народных депутатов. Мне очень помогли Владимир Семенович Беспалов и Валентина Ильинична Никитина – к ним я могла подойти с любым вопросом. В горсовете с группой депутатов я курировала работу городских школ. Мы ходили в школы и проверяли, как работают столовые, библиотеки, об увиденном составляли отчеты.

На разных этапах трудовой деятельности приходилось сталкиваться с трудностями в производстве, но мы достойно решали все проблемы. Коллектив у нас был очень дружный, мы никогда не отказывались от сверхурочной работы, надо – значит надо! Всегда выручали друг друга. Вместе на работе и отдыхали тоже вместе. Через наши руки прошло много изделий разных поколений, мы со всем справились. Думаю, и наши преемники справятся со всеми проблемами и не подведут производство.

Самое главное в нашей работе – соблюдение техпроцесса. За этим строго следило бюро технического контроля и ключевых показателей эффективности. С каждым годом наша работа становилась интереснее и более ответственной. Не все, кто к нам приходил, оставались. Кому-то было тяжело, кто-то не мог работать в сменах. Оставшиеся же быстро обучались и вливались в коллектив.

В 2006 году в рамках реструктуризации нас перевели в Ковровский механический завод. Трудовую деятельность закончила в 2015 году и вышла на заслуженный отдых. Я очень благодарна производству за все, что было в моей жизни!

За последние несколько лет завод поменялся в лучшую сторону, модернизируется оборудование, используют новые технологии. И сами рабочие стали более опытными, умелыми и образованными. Хочу пожелать производству экономической стабильности, плодотворной работы, всем сотрудникам – повышать уровень своего профессионализма, преодолевать все и добиваться намеченных целей. Всем добра, крепкого здоровья, благополучия и успехов в труде!»

Людмила Викторовна пришла на завод сразу после окончания школы испытателем деталей и приборов электронной техники 2-го разряда. Вышла на пенсию в 2015 году.



Бригада испытателей участка прокрутки.
Людмила Викторовна – на фото крайняя справа в нижнем ряду



Экскурсия в Москву







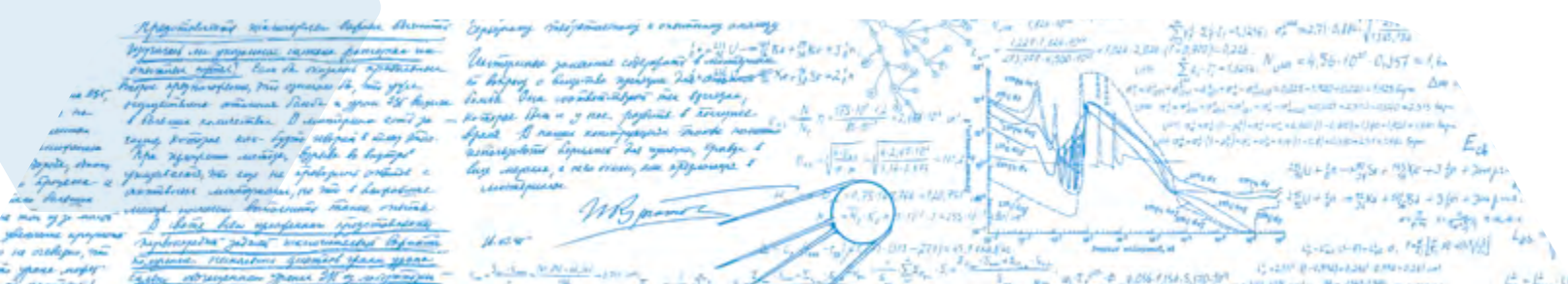


Соловьев Александр Владимирович

Родился 25 июня 1953 года в городе Коврове Владимирской области

Стаж работы **40** лет

-  Знак отличия «Е. П. Славский»
-  Знак отличия «Академика И. В. Курчатова» IV степени
-  Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» III степени
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»



«Я учился в средней школе № 6, затем поступил в Ковровский энергомеханический техникум. На заводе имени В. А. Дегтярева я начал работать с ноября 1974 года слесарем 5-го разряда по ремонту электроизмерительных приборов и автоматики после службы в Вооруженных силах СССР. От первого знакомства с ЗиД остались очень хорошие воспоминания. С самого начала я был окружен доброжелательным отношением тех людей, которые своими руками осваивали промышленное производство газовых центрифуг в стране, они охотно делились своим опытом. На тот момент центрифуги выпускались всего 15 лет. Больше всего меня поразили высокие требования к качеству, гигиене, но больше всего — условия секретности. Большая часть работающих, за исключением единиц, не имела представления о том, для чего предназначены изделия, в выпуске которых они участвовали. И лишь много лет спустя стало понятно, какую важную роль все играли в повышении энергобезопасности нашей страны.

Знаковым событием в работе стал переезд на площади Ковровского механического завода в конце 2006 года. Перед нами стояла задача переезда без остановки производства. Вместе с перемещением оборудования было необходимо подготовить производственные площадки, вспомогательные помещения, провести перевод персонала и запуск оборудования, и все это требовалось сделать в очень сжатые сроки.

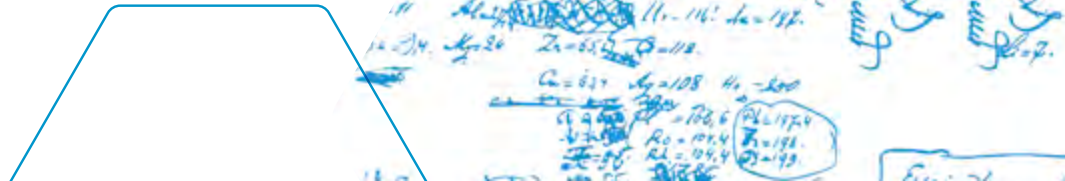
Интересным и впечатляющим в памяти остался приезд на предприятие Иванова Сергея Борисовича — первого заместителя председателя правительства РФ, и Кириенко Сергея Владиленовича, главы Росатома, 20 апреля 2007 года. Деталь, изготовленная на станке Сергеем Борисовичем, хранится в заводском музее. За этим событием последовали техническая модернизация и улучшение условий труда. Важным этапом, на мой взгляд, является внедрение на предприятии производственной системы Росатома (ПСР), позволившей по-другому оценить и организовать работу».

Александр Владимирович прошел долгий путь на заводе: начав свою карьеру в должности слесаря 5-го разряда по ремонту электроизмерительных приборов и автоматики, впоследствии он занимал должности инженера-лаборанта, председателя профкома производства, начальника участка, заместителя начальника производства, начальника производства № 2, начальника управления производством, заместителя генерального директора по производству.

Вышел на пенсию в 2014 году в должности руководителя проекта.



Открытие памятной доски, посвященной 65-летию отечественной газоцентрифужной технологии, в ОАО «ЗиД»





Степанова Александра Михайловна

Родилась 10 августа
1930 года
в районном центре
Екатериновке
Саратовской
области

Стаж
работы

43

года



Орден Трудового Красного Знамени

«Во вновь созданном подразделении приходилось все начинать с нуля, а так как не хватало порой опыта, читала много спецлитературы, спрашивала советов у практиков. Новая экономическая политика, в условиях специфики выпуска специзделий, рождалась в муках. Но мы, экономисты, понимали важность своей работы и думали о методах улучшения планирования.

Эффект от нашей деятельности стал более заметным с переводом производства на бесцеховую структуру с крупными хозяйственными участками. Преобразования протекали медленно, ведь не было ни опыта, ни методик по внедрению хозрасчета, ко всем решениям приходили методом проб и ошибок. Да и не все руководители в то время по достоинству оценивали экономические рычаги, многие отдавали предпочтение авторитарным методам хозяйствования.

Поняв суть нового метода, весь коллектив включился в фундаментальные экономические преобразования. В разные годы в производстве внедрялись коллективный и арендный подряды, бригадный и затем полный хозрасчет и самофинансирование.

Мы ставили для себя цель определить нормативы расхода вспомогательных материалов на каждую деталь и операцию, нормативы расхода режущего инструмента, затраты участков механика, энергетика, аппаратной. Это позволило установить сроки длительности ремонтных циклов оборудования и контроль, исключая таким образом ссылки руководителей участков на простои оборудования.

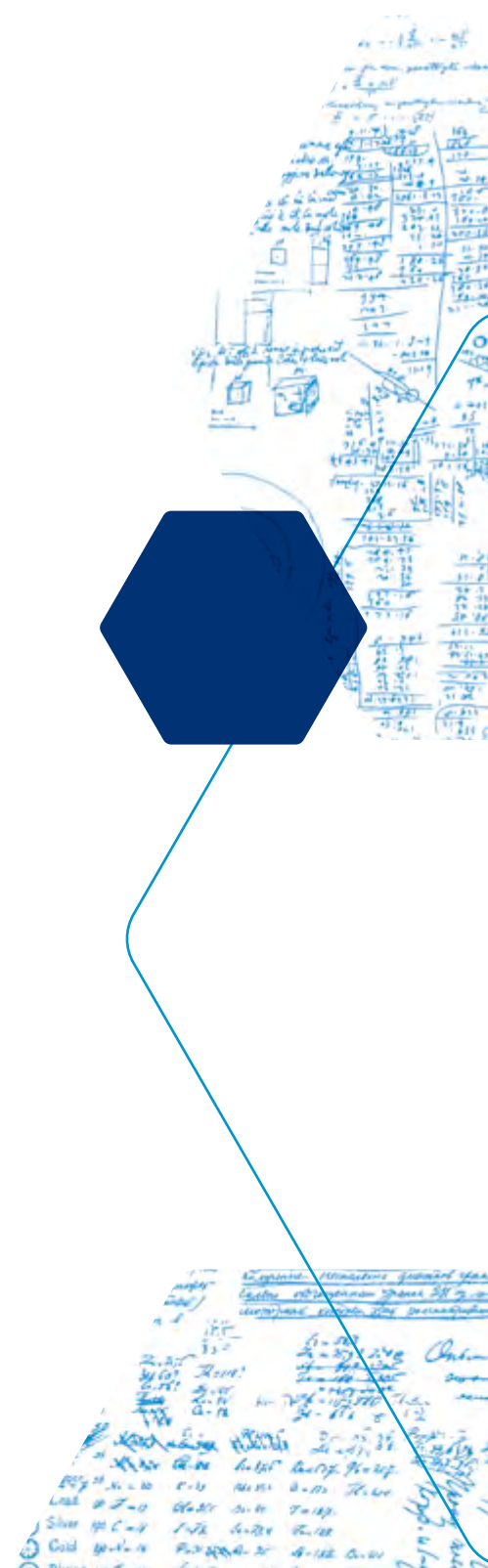
После каждого удачного внедрения нового метода хозяйствования к нам по рекомендациям заводских экономических служб приходили экономисты из других производств перенимать опыт, и мы подробно рассказывали о своих ошибках и удачах.

Так, после введения арендного подряда в 90-х годах мы с начальником производства Александром Владимировичем Тменовым превратились буквально в консультантов. Приходили руководители цехов, начальники планово-распорядительного бюро с нашего механического и электромеханического заводов. Приезжали коллеги с владимирского завода Точмаш.

Систему экономического управления производством мы постоянно совершенствовали, оставляя главным звеном в цепи планирование, которое охватывало все структурные звенья — участки, бюро, службы. В производстве ежемесячно проводились балансовые комиссии, дни экономиста, во время которых анализировалась производственно-хозяйственная деятельность. В результате мы заинтересовали всех работающих в улучшении общих итогов работы, повышении производительности труда и увеличении зарплаты. Научились правильно сочетать моральные и материальные стимулы в труде, а полученную прибыль стали направлять на решение социальных вопросов».

Александра Михайловна — выпускница Саратовского экономического института, работала на заводе с 1953 по 1996 год в производстве № 12, с 1959 года стала старшим экономистом, затем начальником планово-экономического бюро, планово-производственного отдела. С 1992 по 1996 год была заместителем начальника производства по экономическим вопросам. Награждена орденом Трудового Красного Знамени и медалями.

Долгие годы после выхода на заслуженный отдых занимала должность заместителя председателя Совета ветеранов завода.








Травкин Николай Семенович

Родился 1 октября
1940 года
в селе Смолино
Владимирской
области

50 лет
Стаж
работы

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Знак отличия «Академик И. В. Курчатова» III степени
-  Почетное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**Н**овое отделение № 12 было организовано на площадях в корпусе № 3. Это произошло в тот момент, когда производство испытывало постоянный дефицит «маятника», который по кооперации мы получали из владимирского Точмаша. В связи с жесткими законами рыночной экономики, чтобы обеспечить выполнение договорных обязательств, руководство завода имени В. А. Дегтярева решило поэтапно осваивать и серийно изготавливать такие ответственные сборочные единицы, как «игла», «маятник», «статор». Для этого мы изучили и применили опыт ГАЗа.

Кстати, отказ от поставщиков попутно снял и вопросы занятости. Потребность рынка в товарах народного потребления, которые мы выпускали, стала незначительной, появилась проблема «лишних» людей. Новый производственный участок решил и ее. Очень быстро, буквально за три месяца, были изготовлены новые приспособления и оснастка. Выпустили опытную партию, которая успешно прошла испытания на комбинатах, и в начале 1997 года этот узел был поставлен на производство. Следующим изделием была «иголка», которую также получали по кооперации и освоили в конце 1999 года. Так в производстве № 12 дополнительно создали около 100 рабочих мест. Все это позволило уйти от дефицитных позиций, добиться ритмичности выпуска изделий.

И, как ни странно, наши «маятники» превосходили качеством владимирские. Заказчики даже стали советовать владимирцам перенять у нас технологию производства «иголки». В чем же секрет? Дело в том, что на предприятии хорошая школа конструкторов, технологов. По образцам чертежей, привезенным из Владимира, мы изготовили калибры и оснастку. Кроме того, сказывался опыт работы с оборонными технологиями, поскольку качество оснастки очень высокое и это позволило повысить качество изделия.

Что же касается «иголки», то владимирцы сохранили тайну ее изготовления. Этот метод производства Точмаш никому не открывал 40 лет. Самым трудным было обеспечить чистоту поверхности сферы «иголки», нужного уровня мы не могли

добиться долгое время. Но наши технологи придумали хитрость: сварили свою пасту и обработку сферы делали притиркой. Результат превзошел все ожидания. Секрет владимирцев мы, конечно, не раскрыли, зато изобрели собственную технологию».

Николай Семенович работал в производстве № 12 на заводе с 1962 года инженером-технологом, руководителем технологического отдела, заместителем начальника производства по производству. С 2007 года он стал советником главного инженера. В 2006–2012 гг. был заместителем главного технолога по инновационным технологиям, главным специалистом по подготовке производства, ведущим инженером-технологом. Он участвовал в освоении всех типов газовых центрифуг, каждое поколение которых совершенствовалось по сравнению с предыдущим. Николай Семенович больше технолог, чем организатор, как он сам считает. Процесс разработки интересен ему не менее, чем результат. Он принимал самое непосредственное участие в подготовке производства, создании технологии и постановке на серийный выпуск центрифуг.

Вышел на пенсию в 2012 году.



Открытие мемориальной доски в память о создателях газовых центрифуг






Николай Семенович (третий справа) на награждении ветеранов Ковровского механического завода, 2013 год



Трунова Ольга Ивановна

Родилась 4 августа
1950 года
в деревне Яковлево
Владимирской
области

-  **Медаль «70 лет атомной отрасли»**
-  **Нагрудный знак Российского профсоюза работников атомной энергетики и промышленности**
-  **Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»**

Стаж
работы

41 ГОД



Ветераны атомной отрасли, стоявшие у истоков создания первых газовых центрифуг в ПАО «КМЗ», 2017 год

«Я пришла на завод имени В. А. Дегтярева в 1969 году после окончания энергомеханического техникума. Начала работать в должности контролера на участке № 6 производства № 12. После реструктуризации при переходе на Ковровский механический завод меня назначили старшим контрольным мастером. За время моей работы на заводе освоили выпуск нескольких поколений газовых центрифуг. Изделия № 67, 351, 343, 356, опытные партии изделия K4110 – каждое из них прошло через мои руки.

Работать приходилось и на участке изготовления роторных деталей, и на участке сборки и намотки ротора. Но основным местом работы было отделение № 6, где происходила сборка – финиш производства газовой центрифуги и его последняя контрольная точка. Именно здесь из узлов и деталей делают одно целое. Так складывалось, что у нас в 6-м отделении всегда работали самые высококлассные специалисты. Попастъ сюда – означало сдать экзамен на высшую категорию профессиональной пригодности.

В нашей работе, конечно, бывало все - споры, слезы и конфликты. Неизменным и главным всегда оставалось одно – качество изделия. Ошибок не должно было быть в принципе. И то, что агрегаты, изготовленные с нашим участием много лет назад, до сих пор работают на комбинатах – повод для особой гордости.

С особой теплотой я вспоминаю коллектив и руководителей, с которыми в разное время работала. Александр Владимирович Тменов, Алевтин Николаевич Петров, Юрий Алексеевич Мамин, Олег Рудольфович Попцов – грамотные, высокопрофессиональные специалисты, требовательные к себе и другим, но внимательные и справедливые».

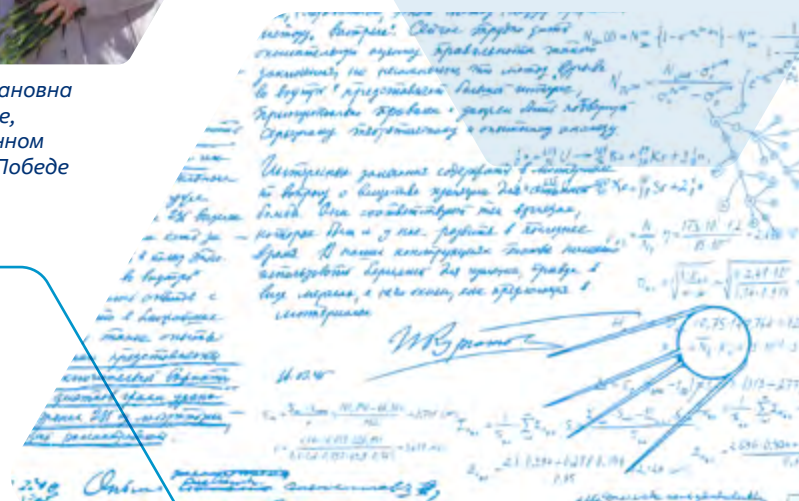
Ольга Ивановна трудилась в службе качества с 1969 по 2010 год. В совершенстве освоила работу во всех отделениях производства. И сегодня она участвует в общественной жизни предприятия и города, будучи членом Совета ветеранов войны и труда города Коврова и председателем Совета ветеранов Ковровского механического завода. С 2013 года Ольга Ивановна возглавила Совет ветеранов завода, и с тех пор она его руководитель и вдохновитель всех добрых дел ветеранской организации, которая входит в состав Межрегионального общественного движения ветеранов атомной энергетики и промышленности. Ольга Ивановна всегда отличалась решительностью, активностью и неравнодушием, чем заслужила уважение и любовь коллег.



На встрече ветеранов ПАО «КМЗ» и ОАО «Зид»



Ольга Ивановна на параде, посвященном Великой Победе





Хоробрых Валерий Иванович

Родился 23 августа
1929 года
в городе Вятке



Орден Ленина



Орден Трудового Красного Знамени



Звание «Лауреат премии Совета министров СССР» за вклад в развитие тракторостроения

Стаж
работы

52 года

«С 1960 года я работал на заводе имени В. А. Дегтярева заместителем начальника цеха № 60. Когда производство № 12 начали переводить в новый корпус ПВА, наш цех его готовил и отвечал за монтажные работы. До того у меня не было даже доступа в производство. Мой начальник Николай Кириллович Мансуров не позволил его оформить – боялся, что возглавлявший его Александр Павлович Пушков, у которого тогда были большие полномочия, заберет к себе. Когда мы с ним познакомились, тот сразу пригласил меня на должность энергетика. Я отказался. А в 1962 году директор завода Вячеслав Васильевич Бахирев предложил мне уже должность руководителя.

Я согласился, и в тот же день меня представили руководству завода как нового начальника производства № 12. Люди здесь трудились достойные и надежные, я и сейчас вспоминаю их с благодарностью. Например, Алексей Терентьевич Борзов был асом механики с удивительными способностями. Мог взять какую-то деталь и тут же сказать, какое оборудование требуется, чтобы организовать ее выпуск, и разница с расчетами технологов составляла всего 10–15%.

Трудностей было достаточно. Например, корпус ПВА занимал площадь 25 тысяч квадратных метров и проектировался специально под изделия нашего профиля, но для средней полосы был очень холодным. Поэтому сначала пришлось долго устранять ошибки проекта и налаживать температурный режим.

Но никто не отменял четкого выполнения производственного плана. Бахирев жестко все контролировал. Каждое утро докладывал ему по телефону о состоянии дел на производстве. На утренние оперативки в первые два года моей работы приходил Пушков. Такой прессинг продолжался до тех пор, пока руководство не убедилось, что с программой у нас все в порядке. Работа велась по суточному графику: если в сутки нужно было выдать 400–450 центрифуг, это выполнялось беспрекословно. Производство № 12 всегда было на хорошем счету.

На тот момент в стране нашу продукцию выпускали три завода. Горьковский автозавод делал изделие по полному циклу, владимирский Точмаш выпускал часть деталей, и мы тоже часть, но наиболее емкую. С Точмашем у нас была кооперация, Ковровский электромеханический завод для нас и Точмаша поставлял статоры. Автономно мы работать не могли, поэто-

му приходилось поддерживать хорошие отношения с нашими смежниками. В командировки ездили руководители производства и мастера, чтобы не по рассказам и записям, а воочию увидеть новые работы.

Мы помогали и другим подразделениям завода. Именно наше производство впервые осваивало “Тучу” – маленькие пушки для создания дымовой завесы для танков и боевых машин пехоты. Делали запасные части для Кировского тракторного завода. Большую помощь оказывали ракетному и стрелково-пушечному производствам. Мы смогли создать такую школу и преемственность, что все было по плечу. Слова “нет” не существовало, было только “да” – да, мы это сделаем. Никогда ни от чего не отказывались, поэтому руководство завода нагружало как самое сильное именно наше производство.

Для меня годы работы в производстве № 12 – одни из самых интересных и счастливых. Напряженные, порой очень сложные, но неизменно яркие и результативные».

Валерий Иванович окончил Ленинградский железнодорожный институт, два года работал в органах госбезопасности в Пскове, затем – инженером-конструктором авиационного завода в Кирове. С 1960 года работал в Коврове на заводе имени В. А. Дегтярева заместителем начальника цеха № 60, с 1962 года – начальником производства № 12. В 1974 году стал заместителем директора по производству. В 1984 году за вклад в развитие тракторостроения получил диплом Лауреата премии Совета министров СССР.

Валерий Иванович вышел на пенсию в 2003 году.



Торжественная церемония поздравления Валерия Ивановича с 90-летним юбилеем, 2019 год




Валерий Иванович, директор завода имени В. А. Дегтярева, в 1960 году начал работу на заводе имени В. А. Дегтярева заместителем начальника цеха № 60. Когда производство № 12 начали переводить в новый корпус ПВА, наш цех его готовил и отвечал за монтажные работы. До того у меня не было даже доступа в производство. Мой начальник Николай Кириллович Мансуров не позволил его оформить – боялся, что возглавлявший его Александр Павлович Пушков, у которого тогда были большие полномочия, заберет к себе. Когда мы с ним познакомились, тот сразу пригласил меня на должность энергетика. Я отказался. А в 1962 году директор завода Вячеслав Васильевич Бахирев предложил мне уже должность руководителя.



Чернов Олег Анатольевич

Родился 14 июля
1941 года
в городе Владимире

63
года
стаж
работы

- 
Почетное звание «Заслуженный машиностроитель Российской Федерации»
- 
Серебряная медаль ВДНХ
- 
Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» III степени
- 
Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**П**окинув школу переростком на рубеже 16 лет, я сразу устроился учеником слесаря на предприятие — тогда из соображений секретности оно называлось Грамзавод или почтовый ящик № 50. На этом же заводе работал мой отец. Он создал здесь мощную Центральную заводскую лабораторию отраслевого значения и умер по дороге на работу, отдав ей 40 лет своей жизни.

Я учился в Авиамеханическом техникуме 9 лет из-за перерыва на службу в армии. Имею и армейскую специальность «механик по вооружению самолетов истребительной авиации», поскольку окончил школу младших авиационных специалистов. После отучился в Челябинском высшем военном училище штурманов на кафедре бомбометания, затем работал на ней преподавателем в 1962-1964 годах. Считаю все это своим «Военмехом» и основным образованием в технике, служившим мне после демобилизации примером на будущее своим изяществом, надежностью и красотой.

После армии работал слесарем-инструментальщиком в цехе № 6, а потом в центрифужном цехе № 14. Но когда наконец окончил учиться на инженера, Ефимов, наш начальник отдела кадров, сказал, что цех № 5 получил новое специзделие, которое необходимо осваивать, а потому я там нужен. Хватило меня всего на три недели — обстановка очень отличалась от той, к которой я привык. И я попросился обратно в центрифужный. Тогда это было не просто сделать, но мне повезло, так как раз уволились два инженера.

60—70-е годы были «золотым веком» Точмаша — в цехе № 14 работали 400 человек в три смены, создавая газовые центрифуги. Его начальник Сергей Васильевич Тихомолов организовал идеальную атмосферу на производстве. Именно там я получил 19 авторских свидетельств на изобретения, внес несколько сотен рационализаторских предложений и все лично осуществил в «металле». Многие образцы проработали более 30 лет.

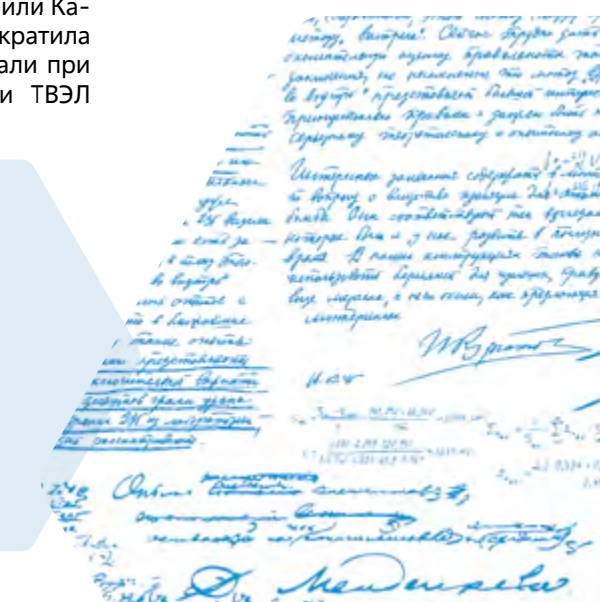
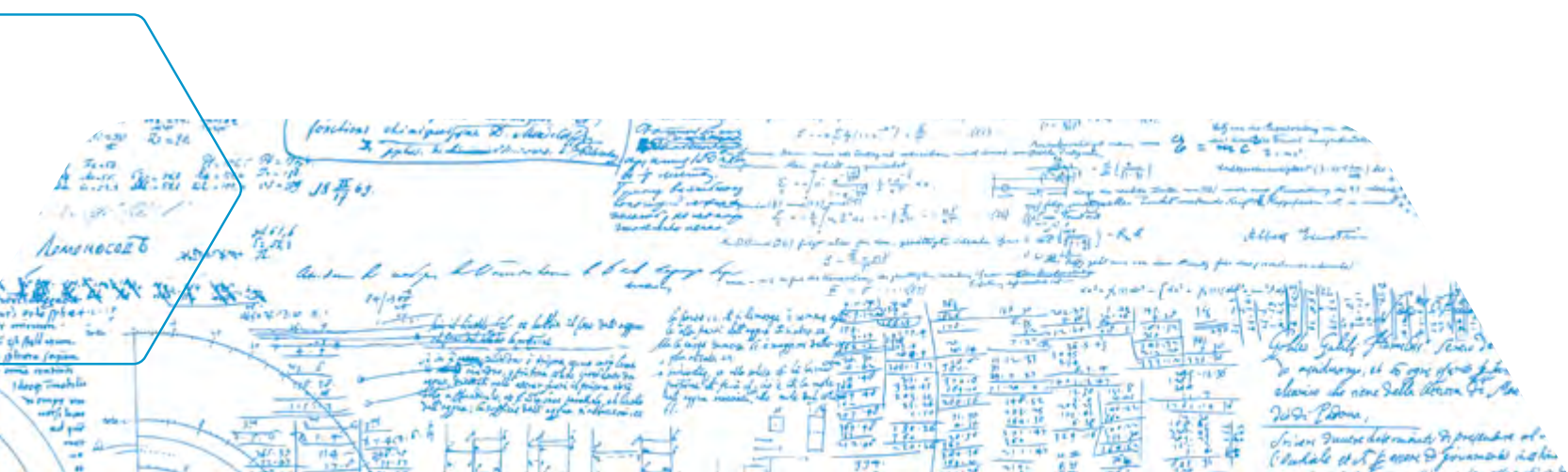
Тогда были другие времена. Каждый был уверен в том, что будет завтра и послезавтра, через неделю и через год. Люди могли планировать свою жизнь, а это очень важно.

Моей главной задачей на этот период было создание безопасных условий труда, что тогда называлось эргономикой рабочего места. Ну и, конечно, пока мы были уверены в своей работе, ее нужности, мы радели за дело.

Нам все время удавалось повышать качество в самых ответственных точках конструкции центрифуги. Но при этом мы знали, что при необходимости всегда можем обратиться за советом и помощью на любое другое предприятие атомной отрасли, а они могут обратиться к нам, и мы сделаем все, что в наших силах».

Олег Анатольевич — ведущий инженер-технолог четвертого производства завода Точмаш, изобретатель СССР, автор внедренных в производстве и отрасли 19 изобретений, одного патента и более 200 рационализаторских предложений. Общий семейный стаж работы на Точмаше вместе с отцом, матерью, братом, женой и сыном более 250 лет.

Вышел на пенсию в 2016 году. Очерк Олега Анатольевича «О создании промышленной газовой центрифуги, или Каким образом «трубка Пито» прекратила гонку ядерных вооружений» издали при поддержке Топливной компании ТВЭЛ и завода Точмаш.







Шимоволос Николай Петрович

Родился 12 октября
1954 года
в городе Жодине
Минской области

37 лет
Стаж
работы

-  Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» III степени
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«Я учился в школе № 1 города Жодино, где располагается Белорусский автомобильный завод (БАЗ), знаменитый своим производством самосвалов. Честно сказать, мечты работать на производстве у меня не было. Всю школу я вместе со своим школьным соседом по парте грезил поступлением на юридическое отделение, но, к сожалению, не прошел туда по конкурсу. Вместо учебы я пошел работать на БАЗ, но спустя четыре месяца меня призвали в Советскую армию, и я отправился служить в железнодорожные войска в городе Вологде.

Окончив службу в 1974 году, я переехал в Ковров и поступил в Ковровский государственный техникум транспортного строительства. После учебы пошел работать во Всероссийский научно-исследовательский институт «Сигнал», занимающийся разработкой и изготовлением регулируемых приводов и систем электропитания. Спустя год у меня родился ребенок. Зарплаты в то время у научных сотрудников были маленькие, поэтому, когда мне предложили перейти на работу в 656-м военном представительстве Министерства обороны, я не раздумывая согласился.

В 1984 году мой хороший знакомый Владимир Семенович Беспалов, занимающий на тот момент должность заместителя начальника производства № 12 на заводе имени В. А. Дегтярева, искал в цех сборки старшего мастера. Зная меня, мои качества и что я из себя представлял, он предложил мне перейти на эту работу. Так, в 30 лет я пришел на производство № 12, занимающееся выпуском газовых центрифуг. В мои обязанности входили предварительная сборка машин и агрегатов, упаковка агрегатов и отправка их потребителю. В 1998 году я получил предложение от начальника производства Александра Владимировича Тменова стать начальником смены производства, которое с удовольствием принял. Моя работа заключалась в обеспечении бесперебойности производства: нужно было оперативно реагировать на любые непредвиденные ситуации.

В 2006 году было принято решение Федерального агентства по атомной энергии о передаче производства газовых центрифуг с завода имени В. А. Дегтярева на КМЗ. Началась реструктуризация этих двух основных ковровских заводов. На нашем производстве осталось только два сотрудника, поэтому нас перевели в планово-диспетчерский отдел КМЗ, где мы числились как диспетчеры, но при этом сохранили свои предыдущие обязанности, и работа мало отличалась от той, что я выполнял, будучи начальником смены производства. Так, практически до самого выхода на пенсию я проработал диспетчером. Я достиг своего пенсионного возраста в 2014 году и был переведен в цех № 3 ведущим инженером по подготовке производства, где я проработал год и в 2015 году прекратил трудовую деятельность.



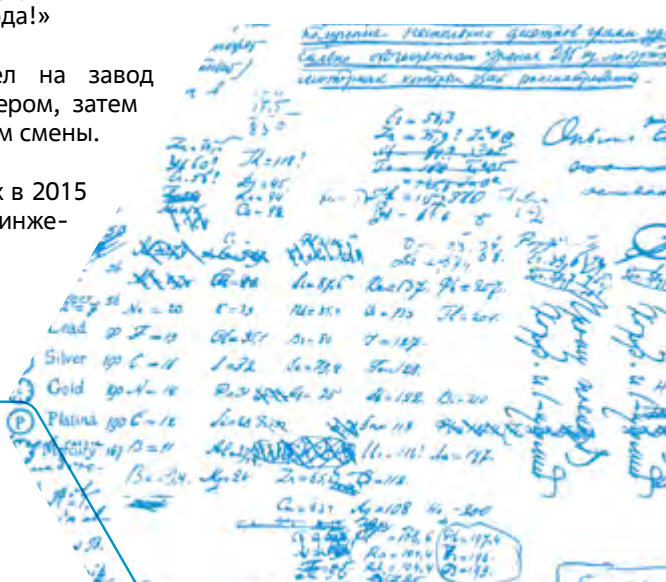
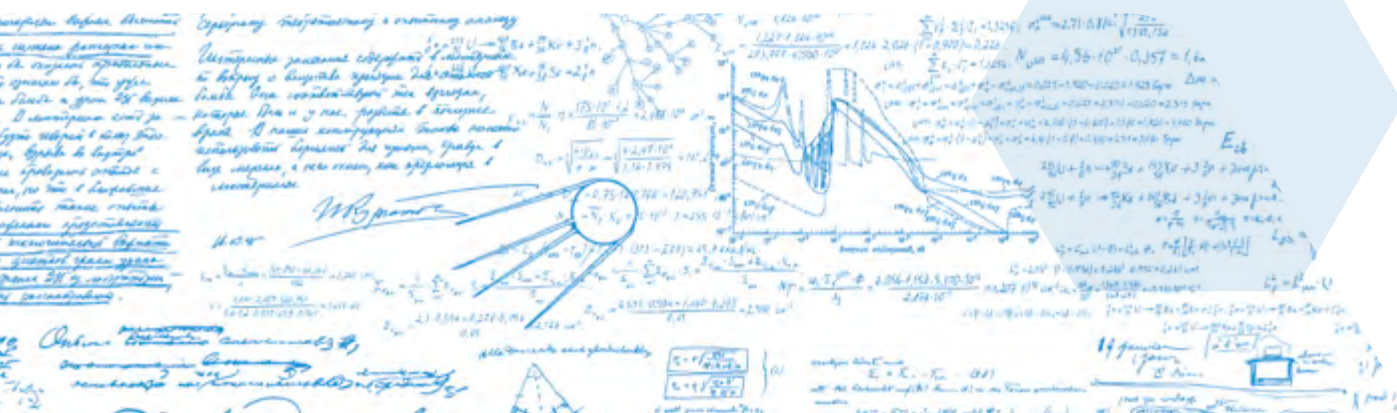
Награду Николаю Петровичу в честь 75-летия атомной отрасли вручает генеральный директор Госкорпорации «Росатом» А. Е. Лихачев

Вот так мне не удалось стать юристом, но, как отмечали многие мои коллеги, я стал достойным производственником, о чем ни капли не жалею.

Более того, на Ковровском механическом заводе в производстве № 12 целых семь лет проработала моя дочь, пока не получила строительное образование и не начала работать по специальности. Сейчас на заводе работает жена моего сына. На пенсии я занимаюсь в основном своими внуками. Возможно, и они когда-нибудь присоединятся к числу работников нашего замечательного завода!»

Николай Петрович пришел на завод в 1984 году старшим мастером, затем в 1998 году стал начальником смены.

Ушел на заслуженный отдых в 2015 году с должности ведущего инженера.





Научно-производственное
объединение «Центротех»

ООО «НПО «ЦЕНТРОТЕХ»

Год
основания

2017

ЗАО Новоуральск
Свердловская область



Компания образована в 2017 году на базе ООО «Уральский завод газовых центрифуг» путем объединения ООО «Новоуральский научно-конструкторский центр», «Завод электрохимических преобразователей», ООО «Уралприбор», АО «ОКБ-Нижний Новгород» и АО «Центротех-СПб». Научно-производственное объединение сформировано с целью обеспечения полного жизненного цикла продукта — от маркетинга до утилизации. Таким образом, в Новоуральске создан единый производственно-конструкторский комплекс в области разработки и создания газовых центрифуг для российского обогащения урана, а также в области производства неядерной продукции.

НПО «Центротех» производит целый спектр перспективных видов продукции — от 3D-принтеров до накопителей электроэнергии.










Безматерных Алексей Сергеевич

Родился 1 марта
1943 года
в деревне Косинцы
Пермской области

55 лет
Стаж
работы

-  Почетное звание «Заслуженный конструктор Российской Федерации»
-  Ведомственный знак «Е. П. Славский»
-  Знак отличия «За заслуги перед атомной отраслью» I степени
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»
-  Знак «Профессиональный инженер России»

«Я пришел работать на комбинат в 1966 году после окончания физтеха Уральского политехнического института и попал в творческий коллектив опытного цеха 20, где получалось заниматься и любимым делом, и наукой. Поэтому грех было не поступить в аспирантуру. В 1975 году защитил кандидатскую диссертацию. В 1983 году возглавил конструкторское бюро цеха 20. Тогда наши специалисты занимались конструкторским сопровождением научно-исследовательских работ. Головная организация по разработке новых

машин находилась в Санкт-Петербурге, а в цехе 20 обкатывались опытные партии. Без ложной скромности замечу, что в разработку газовых центрифуг (ГЦ) 6-го поколения конструкторы УЭХК внесли значительный вклад.

Квалификация специалистов цеха росла, в 1988 году УЭХК был наделен правами главного конструктора. Созданный тогда Научно-производственный комплекс возглавил Владимир Александрович Баженов. И мы активно взяли за ГЦ 7-го поколения.

Разработки мы обкатывали на предприятиях-изготовителях – заводе имени Дегтярева и заводе Точмаш. Это было в 90-е годы, когда многие не получали госзаказы и экономика трещала по швам. Но благодаря напору, оптимизму конструкторов и добрым человеческим отношениям удалось начатое довести до победного конца, хотя и большой ценой. УЭХК сыграл особую роль, финансируя разработку и обеспечивая производство новых конструкционных материалов, которые вошли в конструкцию 7-го и последующих поколений центрифуг.

В 1996 году Владимир Баженов назначил меня заместителем главного конструктора ГЦ и наделил полномочиями представлять нашу разработку на заводах-изготовителях. Мы месяцами были в командировках, помогали коллегам организовать производство и вели авторское сопровождение. И за это время у нас возникли теплые дружеские отношения. В числе тех, с кем мне довелось работать и дружить, Александр Владимирович Тменов, Анатолий Вячеславович Гавриков (ныне гендиректор КМЗ), Николай Семенович Травкин, Петр Иванович Павлухин, Владимир Николаевич Мартынов, Валерий Евгеньевич Лемперт, Александр Иванович Самордский и другие.

До того как «семерка» вошла в серию, на заводе имени Дегтярева мы изготовили 25 опытных групп и опытно-промышленных партий ГЦ – это был своего рода рекорд! В дальнейшем машины 7-го поколения были установлены на УЭХК и всех родственных предприятиях отрасли.

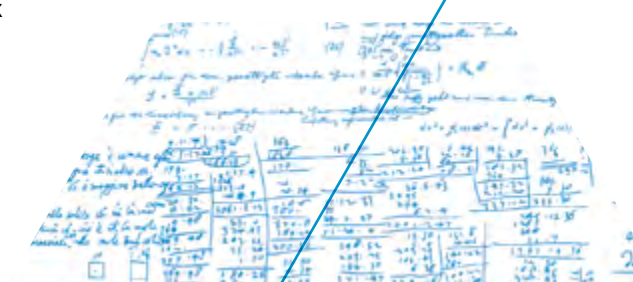
Отдельно хотелось бы вспомнить о Приемочной комиссии Минатома. Она принимала поэтапно работы и выдавала рекомендации о запуске машин в серийное производство. Председателем ее на протяжении 26 лет был Юрий Вербин. В свое время в состав комиссии входили Давид Левин, мой научный руководитель, Валентин Ивакин, Юрий Забелин и я. Из 10 поколений машин на УЭХК были разработаны центрифуги 7-го и 8-го поколений, принятые в серию нашей Приемочной комиссией в 1996 и 2003 годах. И этим достижением конструкторы-испытатели комбината по праву гордятся.

О том времени я вспоминаю с благодарностью, поскольку мне довелось работать в коллективе талантливых людей, объединенных одной целью. Это были технари до мозга костей, говорящие на общем языке. Была крепкая связка науки с производством. Мы чувствовали свою ответственность. И работали, не жалея себя».

Алексей Сергеевич сегодня – советник генерального конструктора ООО НПО «Центротех». Кандидат технических наук, соавтор 10 изобретений, более половины которых внедрены в производство, в том числе 4 изобретения стали частью конструкции газовых центрифуг 7-го поколения.



35-летие завода имени В. А. Дегтярева, Алексей Сергеевич поздравляет начальника 12-го производства А. В. Тменова, ныне генерального директора ЗИДа





Поспелов Борис Сергеевич

Родился 19 ноября
1935 года
в городе Омске

Стаж
работы

59 лет



**Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»**

«**Н**а Уральском электрохимическом комбинате я начал работать в 1958 году после окончания физтеха Уральского политехнического института. До того год писал диплом в Центральной заводской лаборатории, занимался диффузией, точнее испытанием экспериментальной конструкции диффузионной машины. Для этого сделали фильтры по технологии наших коллег из Электростали. И они постоянно ломались и лопались – это был какой-то кошмар. Но диплом защитил и на предприятие вернулся. И уже как молодой специалист продолжил испытания той же машины, но с фильтрами, разработанными на УЭХК, – это было небо и земля. Всего за 30 лет таких фильтров было выпущено более 1 млрд штук!

В начале 60-х годов меня перевели на работы по газовым центрифугам, мы делали для них роторы. В это время на комбинат приехал глава Минсредмаша Ефим Павлович Славский и решил посетить нашу лабораторию. В тот момент инженер Альфред Аршинов делал роторы из тонкой стальной ленты. Славский не смог остаться в стороне и включился в процесс. А потом сказал: «Вы молодцы! Продолжайте в том же духе!»

Затем я перешел в лабораторию Михаила Ханина, которого вскоре сменил Владимир Баженов, позже ставший главным конструктором отрасли. К слову сказать, лаборатория № 2 была создана в 1960 году по приказу директора комбината Игоря Викторовича Морохова для разработки новой модели газовых центрифуг. Разработки того периода оказались ключевыми в создании машины 6-го поколения, запущенной в производство в 1984 году. Они стали полезны и для машин 7-го, 8-го и 9-го поколений.

Увлеченные новизной, мы работали, не считаясь со временем. Когда сегодня говорят про «опытно-конструкторский потенциал комбината», имеют в виду, конечно, Баженова Владимира Александровича и его команду. Первый опытный агрегат из 20 машин мне было поручено принять на заводе во Владимире. Из 20 машин удалось запустить только 7. Мне пришлось разбираться и... защищать кандидатскую диссертацию.

А в 1970 году жизнь круто изменилась – я переключился на работы по космической тематике. В частности, принял участие в создании электрохимического генератора тока «Фотон» для космического корабля «Буран». «Фотон» выдержал полный цикл экспериментальной отработки. Всего на нашем опытном производстве было выпущено 120 генераторов. Но случилась перестройка, и «Буран» никуда не полетел. Однако наш генератор успешно прошел испытания в Европейском космическом агентстве и по-прежнему ждет своего часа.

Кроме того, в 90-е годы электрохимический генератор «Фотон» в качестве экспериментальной разработки был модернизирован и установлен на автомо-

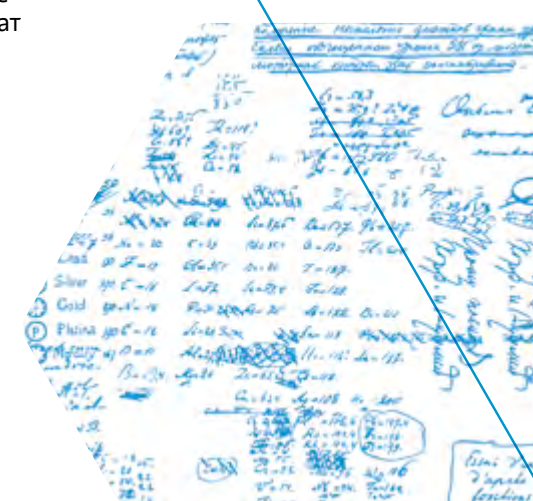
биле. Впрочем, дальше демонстрации его возможностей дело не пошло. Чтобы развивать такое направление, нужно использовать более дешевые материалы, упростить конструкцию и переходить на катализаторы из недорогих металлов. И проводить соответствующие исследовательские и опытно-конструкторские работы.

*Атомной отрасли я отдал
59 лет жизни. Последнее
десятилетие работал
на Заводе электрохимических
преобразователей.
Очень надеюсь, что наши
разработки по топливным
элементам будут
востребованы и найдут
практическое применение.
Отрадно, что атомная
отрасль сумела создать
такие условия, что в ее
недрах могут родиться
высокие технологии
неатомного направления».*



На открытии памятной
доски, посвященной 60-летию
Завода газовых центрифуг,
Борис Сергеевич и советник
по вопросам перспективного
развития АО «УЭХК»
Г. С. Соловьев (справа),
2019 год

Борис Сергеевич работал на комбинате с 1958 до 2017 года как инженер Центральной заводской лаборатории, руководитель группы ЦЗЛ, начальник лаборатории специального конструкторского бюро преобразователей энергии, заместитель начальника по научной работе отдела 29, заместитель главного конструктора – заместитель начальника СКБ ПЭ объекта 46, начальник СКБ ПЭ объекта 46, ведущий инженер-экспериментатор объекта 46, ведущий инженер-исследователь объекта 46. Кандидат технических наук.





Высокотехнологический
научно-исследовательский
институт неорганических
материалов имени
академика А. А. Бочвара

АО «ВНИИНМ»

Год
основания
1945

г. Москва



Один из ведущих научно-исследовательских институтов по проблемам материаловедения и технологий ядерного топливного цикла для всех видов реакторов. На АО «ВНИИНМ» возложены функции Центральной головной организации метрологической службы Госкорпорации Росатом.

ВНИИНМ участвовал в создании ядерного щита страны, атомного флота, современных АЭС, космических аппаратов, производства по переработке отработавшего ядерного топлива и во многом другом.





Борисов Георг Борисович

Родился 7 июня
1935 года
в поселке Высокое
Тульской области

47 лет
Стаж
работы



Звание «Лауреат Государственной премии» за разработку технологии и оборудования остекловывания жидких активных отходов на ПО «Маяк»

«Вся моя творческая и трудовая деятельность неразрывно связана с ВНИИНМ. Дважды уходил из ВНИИНМ и возвращался.

Учился я в школе в подмосковном городке Дзержинском, в 1953 году поступил в Московский институт цветных металлов и золота. После окончания института меня распределили в Подольск, но поскольку я жил в Дзержинском, добираться до Подольска было неудобно. Когда объяснил эту ситуацию руководству предприятия, меня отпустили “в свободное плавание”, и я пришел устраиваться в НИИ-9 (будущий ВНИИНМ).

Во ВНИИНМ начал работать по тритиевой тематике в отделе Зинаиды Васильевны Ершовой, на установке У-14. Через два года я перешел в только что созданную лабораторию, которая занималась разработкой пирохимического процесса регенерации отработавших твэлов для извлечения урана и плутония.

Моим начальником был Георгий Петрович Новоселов, у нас сложились прекрасные рабочие и человеческие отношения. Я предложил ему сменить тематику и отказаться от продолжения работы над технологией термического вскрытия. Новоселов меня отговаривал, предлагая продолжить исследования. В итоге он меня не поддержал, поэтому я ушел на другое предприятие. Но через год и два месяца снова вернулся во ВНИИНМ, в лабораторию по обращению с радиоактивными отходами под руководством Веры Васильевны Куличенко.

В 1987 году меня назначили ответственным от института за пуск первой печи ЭП-500. Эксплуатация первой печи была очень тяжелой, поскольку после тринадцати месяцев работы вышел из строя один из водоохлаждаемых токоподводов электродов варочной зоны. Это была неудача. Чтобы исправить положение, мы несколько раз собирали совещания специалистов по электроварке стекла из московских, ленинградского, гусевского НИИ для анализа аварии и путей ее решения. Основными причинами аварии оказались недостаточное охлаждение и несовершенство конструкции токоподвода электродов варочной зоны и схемы электропитания. Конструкцию токоподвода переделали, изменили схему его размещения. В схему охлаждения ввели использование конденсата с непрерывным контролем его качества. Эти изменения применили в конструкции следующей электропечи, ЭП-500/1Р. Печь эксплуатировалась в цехе остекловывания 6 лет, что в два раза превышает проектный срок службы. За это время она переработала 11 463 кубометра высокоактивных отходов, с наработкой 2195 тонн фосфатного стекла общей радиоактивности в 281,9 миллион кюри. И остальные три печи ЭП-500 цеха остекловывания также работали со сроком службы выше проектного.

кловывания также работали со сроком службы выше проектного.

Государственную премию за разработку технологии и оборудования остекловывания жидких активных отходов на ПО “Маяк” я не получил бы без помощи сотрудников моей группы – Александра Владимировича Назарова, Николая Ивановича Моисеенко, Загида Саидовича Хасанова, Зои Степановны Борисовой. Они были безгранично преданны делу, посветив себя многолетним разработкам, испытаниям и внедрению этого процесса.

Я занимался работами по отходной тематике, поэтому в год 25-летия ТВЭЛ хочу пожелать компании продолжать развитие экологических технологий, ведь переработка, а также высоконадежное и эффективное захоронение радиоактивных отходов очень важны не только для экологии и климатических условий, но и для будущего нашей планеты».

Георг Борисович работал в институте с 1959 до 2006 года, занимал должность ведущего научного сотрудника. Участвовал в ликвидации аварии на Чернобыльской АЭС. Лауреат Государственной премии, присужденной за разработку технологии и оборудования остекловывания жидких активных отходов на ПО «Маяк».





Камордин Станислав Иванович

Родился 27 марта
1930 года
в селе Берестянки
Рязанской области

59 лет
Стаж
работы



Звание «Лауреат Государственной премии» за создание автоматизированного промышленного производства диоксида урана для ядерной энергетики

«**В** Минсредмаш я пришел еще студентом металлургического факультета Московского института цветных металлов и золота имени М. И. Калинина. Как раз в то время вышло распоряжение Сталина о подборе специалистов этой области в научно-исследовательские институты. Приняли меня на работу удивительно быстро. Не успел сдать документы в отдел кадров, как приказ о зачислении был уже подписан. Мы, молодые сотрудники, в работе следовали основному тогда принципу работы в институте — самостоятельности. Выполнять работу только по указанию начальника было непринято.

Получив задачу, мы могли сами выбрать метод исследования и искать пути решения. Проще говоря, у нас была свобода мыслей, не было условностей, однако результат всегда спрашивали строго и вовремя.

Считаю, что мне очень повезло. Первыми моими руководителями были женщины, а женщины всегда видят и высоко оценивают добросовестность, самостоятельность и ответственность. Я всегда придерживался именно этих принципов, поэтому отношения с руководителями у меня складывались хорошие. Все были образованными, культурными людьми и работали на общий результат института. Часто в выходные мы собирались всей лабораторией и выезжали на природу. И праздники мы проводили вместе в теплой дружеской обстановке. Эти совместные мероприятия заметно сплотили наш научный коллектив. Работа была нашей религией, увлечением, жизнью. К старшим коллегам обращались на «вы», между собой общались, конечно, более неформально. Стиль общения был совершенно обыкновенным.

Удивительно то, что опытным специалистом я почувствовал себя с первого года работы в Минсредмаше. Это произошло благодаря четкой работе системы роста кадров и товарищеской атмосфере. Довольно быстро я получил должность младшего научного сотрудника. После всех реорганизаций я со своей гидридной тематикой был переведен в другую лабораторию. Можно сказать, что специалистов вели и развивали. Позже я получил возможность опробовать свои знания и на производстве. Пройдя по всем ступенькам, попробовав себя на различных профессиональных поприщах, я стал опытным специалистом, профессионалом своего дела.

Минсредмаш, на мой взгляд, был самой авторитетной организацией. Куда бы я ни приезжал с первым допуском, меня всегда встречали с распростертыми объятиями. Все считали, что Минсредмаш всемогущ, его ресурсы и влияние безграничны.

Это было мифом того времени, и потому каждый из нас за пределами отрасли становился неким мифическим героем. Но мы действительно иногда делали невозможное, поддерживая тем самым сказочное реноме Минсредмаша. Любому ученому, который всю свою жизнь отдал науке, уходить на пенсию зачастую очень тяжело. Я до сих пор каждую ночь во сне вижу те проекты, которые не успел закончить.

Топливная компания ТВЭЛ – это уникальная для всего мира организация, которая полностью координирует работу по созданию ядерного топлива, контролирует ядерный цикл от начала и до конца. Компания была, есть и будет основополагающим элементом в развитии российской атомной промышленности. Желаю руководству Топливной компании ТВЭЛ и его сотрудникам дальнейших успехов в работе, терпения, удачи и всего самого наилучшего в личной, производственной и научной жизни!»

Станислав Иванович – ученый, специалист по «сухим» методам конверсии гексафторида урана до диоксида урана. Кандидат технических наук, лауреат Государственной премии РФ.

Вышел на пенсию в 2013 году.



Научная конференция «МАЯТ-2009» во ВНИИНМ. Станислав Иванович – на фото слева



Крапивин Милослав Иванович

Родился 31 мая
1926 года
в хуторе Митькин
Кумылженского района
Волгоградской области

Стаж
работы

46 лет



Орден «Знак Почета» за участие
в Атомном проекте

«Еще во время Великой Отечественной войны руководству Советского Союза было известно, что в Соединенных Штатах Америки ведутся работы по созданию атомной бомбы. Демонстрация мощного атомного оружия в разгромленной Японии заставила максимально ускорить создание аналогичной силы в нашей стране. Поэтому необходимо было в короткие сроки подготовить инженеров для новой отрасли промышленности. И уже в ноябре

1945 года факультет точной механики Московского механического института был преобразован в инженерно-физический факультет со специальной комиссией по дополнительному приему студентов.

В то время я учился в Московском институте стали имени И. В. Сталина, куда меня по приказу Государственного комитета обороны направили после окончания первого курса химического факультета МГУ. Во время Великой Отечественной войны стране нужны были металлурги, а после ее окончания в большей степени понадобились инженеры-физики. Я случайно узнал о наборе студентов на новый факультет механического института и подал заявление в его приемную комиссию, имея на руках зачетную книжку студента Московского института стали и зачетную книжку бывшего студента МГУ.

Для выполнения дипломной работы меня направили в научно-исследовательский институт на окраине Москвы, около бывшей деревни Щукино. Секретный институт имел открытое название «НИИ Главгорстроя СССР». Он располагался в двух корпусах, построенных для больницы еще до войны. Я оказался в лаборатории Зинаиды Васильевны Ершовой, которая в 1930-е годы проходила стажировку в Институте радия в Париже под руководством Ирэн Жолио-Кюри. Дипломную работу я защитил на отлично и в мае 1951 года был принят на работу в «НИИ Главгорстроя СССР».

Через некоторое время из Лаборатории № 2 (позднее Курчатовский институт) в Институт, где я работал, поступил положительный отзыв о работе спектрометра. Командировка в Лабораторию № 2 оказала большое влияние на мою дальнейшую судьбу. Там я познакомился со многими сотрудниками будущего Курчатовского института и получил приглашение на посещение «Курчатовских семинаров».

Осенью 1955 года, после изготовления второго экземпляра спектрометра, я отправился в командировку на секретный комбинат «Маяк» внедрять гамма-спектрометр, что означало участие в Атомном проекте.

Беспартийный директор нашего института Андрей Анатольевич Бочвар обладал не только необыкновенной способностью объединять талантливых людей для решения важнейших задач, стоявших перед страной, но и потребностью заботиться о своих сотрудниках.

В один из весенних дней 1966 года Андрей Анатольевич пригласил меня в кабинет и сообщил, что я должен срочно поехать к министру Ефиму Павловичу Славскому. Министр поручил мне курировать создание института, где в дальнейшем предполагалось изготавливать погружные альфа-детекторы и приборы на их основе, и пожелал успеха. Сам Славский, который вручал мне орден «Знак Почета» за участие в Атомном проекте, теперь отправлял меня в Ригу с заданием в качестве представителя министерства!

Завершив свое участие в Атомном проекте, я уже на всю трудовую жизнь был связан только с мирным атомом».

Милослав Иванович возглавлял группу аналитического отдела. Специалист по радиохимии, участник Атомного проекта, создатель линейки радиохимических детекторов.

Вышел на пенсию в 1997 году.



Милослав Иванович
(второй ряд слева) с семьей








Метелкин Юрий Алексеевич

Родился 3 апреля
1937 года
в городе Москве

51
год
стаж
работы

-  Почетное звание «Заслуженный изобретатель России»
-  Золотая медаль ВДНХ
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**М**ои детство и юность прошли в Москве, на Таганке, в тяжелые послевоенные годы. Отец был членом партии с 1917 года и воспитывал меня в традициях тех лет. После школы я поступил в Московский авиационно-технический институт, окончив который по распределению пришел в НИИ-9, будущий ВНИИНМ. Встретили здесь очень хорошие и доброжелательные люди, хотя все они обладали довольно крутыми характерами. Часто

их вспоминаю. Сергей Иванович Бирюков, начальник цеха № 117, который выпускал заряды. Рубен Давыдович Израэльянц и Николай Иванович Силков. Все были прекрасными специалистами и добрыми людьми. А я начал работать с Евгением Степановичем Ивановым, который занимался разработкой технологии литья из урана и плутония. Подчеркну, что работа была сложная, трудная и зачастую опасная.

Первые 10 лет я работал по исследованию и разработке технологии литья урана-235 и плутония на химико-металлургических заводах химкомбината «Маяк» и Сибирском химическом комбинате. Там я впоследствии нашел друзей, очень достойных людей и настоящих инженеров.

Десятилетие спустя после начала работы я защитил кандидатскую диссертацию по плавке плутония. Меня тогда вызвал Андрей Анатольевич Бочвар, наш директор, и посоветовал заняться другим делом, поскольку за время работы я получил суммарную дозу облучения в 150 бар – это могло привести к профзаболеванию. Несколько лет спустя врачи больницы № 6 признались, что вылечили профессиональное заболевание, бывшее у меня в начальной стадии.

Мы все поставленные задачи решали на высоком уровне. Я смотрел на своих наставников – Александра Гавриловича Семенова, Петра Петровича Малика. Они практически не боялись работать в контакте с высокоактивным материалом, поэтому и я брал с них пример. В работе с плутонием мы не видели какого-то подвига.

Несколько лет я занимался электронно-лучевой плавкой тугоплавких металлов. Плавка тантала на Ульяновском металлургическом заводе (УМЗ) для меня была делом новым. Однако совместно с начальником цеха УМЗ Анатолием Деменко, талантливым инженером и великолепным организатором, нам удалось создать исключительно экономичные технологии и оборудование для оплавления слитков взамен механической обработки.

Много было достойных людей, а вот подлецов и бездельников в нашем институте никогда не водилось. Как-то сами собой отсеивались. После 90-х годов люди говорили: зачем мне идти в уранплутониевое направление? За границу нельзя, льгот нет, надбавок нет. Поэтому каждый умиравший или уходящий на пенсию специалист – это целая трагедия, заменить их некому. Для нас был большой утратой уход Виктора Маркеловича Сергеева, одного из лучших металлургов-уранщиков и замечательного человека. Правда, сейчас пришли молодые ребята, хорошие специалисты, но им не хватает опыта и знаний. Но я надеюсь, что они достойно заменят нас. А вот этот временной пласт, девяностые, для нашей науки утерян. Хотя мы стараемся молодежь не бросать и знания свои и опыт им передать. И знаете что? Я счастлив, что всю жизнь проработал по урановой тематике в НИИ-9. Честное слово.

Юрий Алексеевич – ветеран атомной отрасли. Главный научный сотрудник АО «ВНИИНМ» в настоящее время. Доктор наук. Награжден Золотой медалью ВДНХ за создание уникальнейшей и самой большой электронной печи в мире в то время. По результатам его работ было сделано более 50 изобретений, а ему присвоено звание «Заслуженный изобретатель России».








Юрий Алексеевич с коллегами в Центральном Манеже в Москве на выставке «70 лет атомной отрасли. Цепная реакция успеха», 2015 год



Моломин Владимир Ильич

Родился 19 февраля
1930 года
в городе Лузе
Кировской области

Стаж
работы
66 лет

- 
**Почетное звание
«Ветеран труда»**
- 
**Почетное звание
«Заслуженный изобретатель
РСФСР»**
- 
**Знак отличия «Академик
И. В. Курчатов» II степени**
- 
**Знак отличия «Академик
И. В. Курчатов» III степени**
- 
**Знак отличия в труде
«Ветеран атомной энергетики
и промышленности»**

«**Я** во ВНИИНМ работаю с 1953 года. Попал сюда по распределению после учебы в Уральском политехническом институте. Тогда был порядок такой: неважно, где ты учился, за распределением все приезжали в Москву. Мне сказали: “Поезжай туда, позвони по такому-то телефону, к тебе выйдут”. Ко мне вышли, рассказали, что и как, и с тех пор я начал работать.

Сначала я работал в лаборатории № 5. Позже моя гидридная тематика была переведена в лабораторию № 30. Затем я перешел в отделение Эдуарда Шингарева и продолжал заниматься гидридными материалами. В конце 80-х годов инфраструктура работ по материалам оборонного назначения претерпела изменения на волне конверсии. Мы разработали абсолютно новые магнитные материалы.

*Например, отец и сын
Глебовы, работавшие
в нашей команде,
совершили открытие, когда
в результате взаимодействия
слабых магнитных полей
в определенных точках
пространства получают
большие градиенты
магнитного поля.*

И вот они нашли такие условия, когда взаимодействие слабых магнитных полей в определенной точке пространства давало очень большие градиенты. Получилось, что слабенький магнит притягивал парамагнитные и геомагнитные материалы. Это было запатентовано. Используя это свойство, можно было, допустим, отделить кислород 16-й от 18-го и обогащать им воздух... Не говоря уже о разделении изотопов.

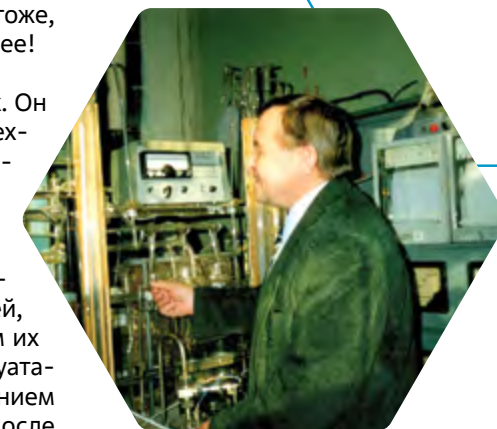
Во ВНИИНМ из специалистов всегда делали универсалов. Люди перестраивались даже с оборонного на молочное производство. С тех пор, кстати, остались ультратонкие фильтры. А ведь все началось с молока. Теперь ультратонкая фильтрация перешла на очистку радиохимических отходов. А метаморфозы с бериллием? Разрабатывался он как обыкновенный реакторный материал, но переродился в нанобериллий и бериллиевые линзы. И тогда возникла задача: на новые АПЛ с улучшенными ходовыми качествами потребовалась компактная радиационная защита. Вместо бетонной, которая была толщиной 3 метра, мы предложили сделать защиту из гидрида титана. Это всего

1 метр. Вспоминая предыдущие практики, мы это все освоили достаточно быстро. В том числе и благодаря моим знаниям. Конечно, без них могли бы сделать тоже, но процесс шел бы немного медленнее!

Цирконий развивался на моих глазах. Он начинался с маленьких точек, с технологий производства порошков, затем была выплавка слитков, трубное производство. Я всегда присутствовал на всех обсуждениях по цирконию. Институт занимался всеми вопросами этой тематики: и технологией, и выплавкой сплавов, и насыщением их водородом, и приданием им эксплуатационных характеристик, и поведением их в реакторе, и что с ними делать после реактора.

Сейчас у меня больше экспертная, консультационная работа. Иногда встает вопрос: как надо это делать? — и я просто вспоминаю свой многолетний опыт. Потому что все новое — это хорошо забытое старое».

Владимир Ильич — эксперт института, здесь он работает больше 60 лет. Специалист по гидридным, магнитным и другим специальным материалам.



*Уникальная лабораторная
вакуумная кварцевая
установка, которая
позволяет проводить
процессы гидрирования
и дегидрирования
различных материалов.
Источником водорода
является аппарат
с гидридом титана.
С помощью нее можно
с высокой точностью
определять содержание
водорода (в том числе как
леггирующего элемента),
2006 год*





Мусатов Николай Дмитриевич

Родился 1 июня
1949 года
в городе Москве

Стаж
работы
48 лет



Золотая медаль ВДНХ за вклад
в разработку технологии
остекловывания

«Я прожил более 30 лет на улице Остоженка (бывшая Метростроевская). В 1966 году окончил школу № 50 и поступил в Московский институт стали и сплавов, который успешно окончил в 1972 году по специальности «инженер-металлург». После института меня пригласили во ВНИИНМ, в лабораторию № 41, возглавляемую Верой Васильевной Куличенко. Лабора-

тория занималась проблемами обезвреживания радиоактивных отходов разными методами: битумирование, цементирование и остекловывание. В штате лаборатории тогда было 58 человек, разделенных на несколько групп. Одна из них занималась вопросами цементирования и внедрения этой технологии на производственные объекты. Вторая разрабатывала процесс битумирования. Я же был направлен в группу под руководством Нины Валентиновны Крыловой, разрабатывающую стеклоподобные матричные материалы и технологии остекловывания радиоактивных отходов высокого уровня активности (ВАО).

Стеклоподобные матрицы для включения ВАО были выбраны не случайно. Люди научились изготавливать стекло еще за три тысячелетия до нашей эры, то есть «стеклоделию» уже 5 тысячелетий. Наш век нашел стеклам совершенно уникальное применение – изолировать от окружающей среды радиоактивные отходы.

Вот с этих работ я и начал во ВНИИНМ свою трудовую деятельность, которой занимаюсь уже более 45 лет. Результаты, полученные коллективом ученых, где мне представилась возможность работать, были потом использованы при создании первого в мире цеха остекловывания с крупнотоннажными плавильными печами производительностью до 500 л/ч по жидким ВАО (ЭП-500). Первая печь была запущена на ПО «Маяк» в 1987 году. В настоящее время эксплуатируется уже 5-я по счету печь подобной конструкции. За это время было переработано 640 миллионов юри радиоактивных нуклидов. Для сравнения: при аварии в Чернобыле выброс активности составил около 60 миллионов.

За свой скромный вклад в разработку технологии остекловывания я был награжден Золотой медалью ВДНХ. Хорошо помню момент, когда моего старшего сына водили на экскурсию в ВДНХ.

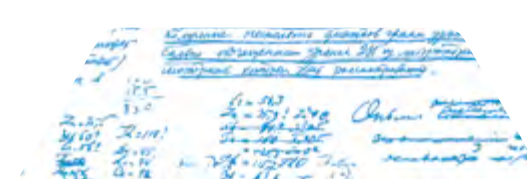
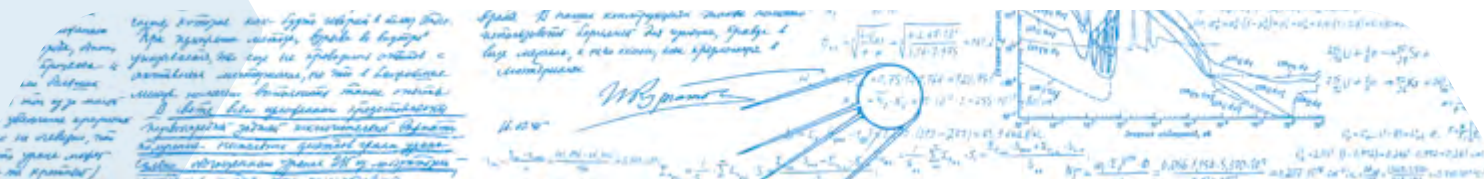
В павильоне атомной промышленности он и его школьные товарищи увидели макет печи ЭП-500. На прикрепленной под экспонатом табличке с указанием авторов печи была и моя фамилия. Увидев табличку, мой сын с мальчишеской гордостью сказал: «Это мой папа».

Хочется отметить, что во ВНИИНМ мне очень повезло с коллегами. Мне посчастливилось работать вместе с академиком РАЕН Павлом Петровичем Полуэктовым. Это был необыкновенно интеллигентный человек и знающий специалист, которого сейчас нам очень не хватает. Из представителей старой бочваровской школы в отделении продолжают работать доктор химических наук Олег Александрович Устинов, доктор технических наук Владимир Иванович Волк, Сергей Николаевич Веселов и другие. Эти люди живут работой, они – настоящие профессионалы. Появляется и достойная смена, что не может не радовать».

Николай Дмитриевич – главный специалист отдела технологии обращения с РАО АО «ВНИИНМ». Он один из самых опытных специалистов в области обращения с радиоактивными отходами, занимается этой проблемой более 45 лет. Соавтор многих научных публикаций как в России, так и за рубежом. Неоднократно привлекался МАГАТЭ для работы в качестве эксперта. Удостоен Золотой медали ВДНХ и других наград.



Николай Дмитриевич (слева) на рабочей встрече с представителями компании Westinghouse, 2009 год







Никитина Валентина Алексеевна

Родилась 29 июля
1927 года
в селе Неверкино
Пензенской
области

63 года
Стаж
работы

«Я окончила школу в 1945 году в маленьком уездном городке Кузнецк Пензенской области. Любимым предметом была химия. После школы я целенаправленно приехала в Москву и поступила в Московский химико-технологический институт (ныне РХТУ имени Д. И. Менделеева).


 Звание «Лауреат Государственной премии СССР» за работу в области защиты от коррозии

 Звание «Лауреат премии Правительства Российской Федерации» за разработку и создания новой техники

 Знак «Изобретатель СССР»

 Почетное звание «Ветеран труда»

 Знак отличия «Академик И. В. Курчатова» II степени

 Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

Начиная с 4-го курса в нашем институте стали набирать студентов на топливный, силикатный и физико-химический факультеты. Была вокруг этих направлений некая таинственность, и все знали, что затевается что-то грандиозное. Атомная отрасль тогда еще не обрела статуса промышленности. Создавался новый и неизведанный мир строения вещества. Все мы были объединены причастностью к чему-то грандиозному, важному...

После сдачи дипломной работы началось распределение. Мне предложили остаться в Институте физической химии, и я согласилась. Заявку на меня отправили, но подтверждения не получили. Пришло распределение в НИИ-9 (ныне АО «ВНИИНМ»). Я только головой кивнула – выбирать не приходилось.

Меня сразу направили в только что созданную лабораторию, занимавшуюся защитой металлов от коррозии. Я попала на работу в институт, который только строился и формировался. Его директором был Виктор Борисович Шевченко, а во главе нашей лаборатории стоял известный член-корреспондент Академии наук СССР Николай Алексеевич Сгаршин. Он был электрохимиком с мировым именем, а лаборатория в основном работала над материалами для реакторов.

Когда в 1952 году пришел Андрей Анатольевич Бочвар, меня перевели в группу, которая занималась радиоактивными металлами для оборонных задач. И вот с того самого времени я от этой тематики уже никуда не уходила.

Бочвар буквально заставлял сотрудников читать. Наша библиотека получала колоссальное количество научных журналов. Еженедельно организовывались литературные выставки, на которых распределяли журналы для изучения между учеными, а затем делились полученной информацией с коллегами на семинарах. Каждый год научный сотрудник писал отчет. Андрей Анатольевич требовал, чтобы все было написано лаконично, без двояких смыслов и ясно до мелочей. Такой стиль работы позже я начала применять и сама, когда стала руководителем.

Тематика накладывала на нас определенную ответственность. Большинство наших работ было засекречено. Многие остаются под грифом и по сей день. Из-за этого ученые нашего отдела не получали уровня научного признания, который был свойственен сотрудникам открытых направлений.

Институт жил полнокровной жизнью, комсомольская и партийная организации работали активно. Давали путевки в профилактории, был пионерский лагерь. Активно строилось жилье для сотрудников. Многие работники института в то время старались работать преподавателями и делиться своими знаниями с молодежью. Бочвар, Вольский, Займовский – все работали в вузах, а мы учились у них. Эти выдающиеся ученые доверяли нам, воспитывали пришедших сюда зеленых студентов. Именно они создали крепкую советскую школу металловедения.

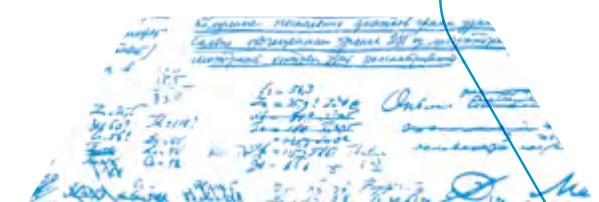
Я проработала во ВНИИНМ 62 с половиной года. Мне нравилась моя работа. Были и успехи, и неудачи, отмечали за труд. Я не обижена вниманием и наградами».

Валентина Алексеевна занималась радиоактивными металлами по оборонной тематике.

Вышла на пенсию в 2013 году.



Валентина Алексеевна
(на фото справа)
за работой, 1977 год





Никулина Антонина Васильевна

Родилась 25 мая
1928 года
в селе Рябушки
Калужской области

Стаж
работы

69 лет



Медаль имени Вильяма Кролля
за вклад в производство
циркониевых изделий
для ядерной энергетики

«Э то может показаться нетипичным, но в школе я не была отличницей и не думала о науке. Хотела стать штурманом дальнего плавания или летчиком, но меня отговорили. По окончании школы попыталась поступить в МВТУ имени Баумана на точную механику (один из самых сложных факультетов), но врач, посмотрев на меня – маленькую худенькую девочку, счел, что я не потяну столь тяжелые нагрузки, и не допустил до экзаменов. Не попав в Бауманку, я решила пойти в Институт цветных металлов на факультет геологоразведки.

Был последний день приема документов. Я подошла к двери приемной комиссии и обнаружила, что та закрыта на обеденный перерыв. Сев на ступеньки, решила подождать, и в этот момент ко мне обратилась проходившая мимо девушка. Она спросила, куда я собираюсь поступать. Услышав про геологоразведку, сказала, что эта профессия не для девушек, и посоветовала пойти на технологический факультет, на металловедение. Так, с ее легкой руки совершенно случайно я пошла учиться на металловеда. Получив диплом, попала по распределению в НИИ-9 (ныне АО «ВНИИНМ»), не зная, что это за институт и чем тут занимаются. Спустя некоторое время меня подключили к работам по освоению циркония. Эта тема в дальнейшем стала для меня центральной, а ВНИИНМ сделался моим вторым домом.

В середине 50-х годов правительство поставило задачу разработать способы получения циркония для использования в атомной промышленности. Подключили предприятия Минсредмаша, начались работы, и все опытные образцы по освоению металла привозили к нам в институт. Я должна была изучать эти образцы и оценивать их пригодность для использования в атомной промышленности. Мы занимались научной экспериментальной работой и не думали о деньгах. В тот период я исследовала большое количество разных слитков и набрала серьезный опыт в этой области.

Американцы начали такие работы на несколько лет раньше, но по результатам мы от них не отстали. Сегодня в мире используется пять циркониевых сплавов, три из которых разработали мы. За эти разработки мне в 1996 году вручили международную медаль Вильяма Кролля, которой отмечают особые достижения в области циркония. До меня было вручено 9 таких медалей. В научном мире эта награда и ее обладатели пользуются большим уважением.

Андрей Анатольевич Бочвар – это икона. Я таких людей больше не встречала. Он был исключительно скромным человеком. И обязательнейшим. Всегда приезжал на работу вовремя, минута в минуту, и так же минута в минуту по окончании рабочего дня уходил. Он считал, что хороший специалист должен успевать все делать в отведенное для этого время.

При этом Андрей Анатольевич был очень человечным и помогал каждому, независимо от должности. К нему на прием мог попасть любой сотрудник, даже если он был простым рабочим. Еще его выделяло отношение к женщинам. Он, в частности, считал, что женщины больше подходят для научной работы, потому что они более организованные, аккуратные и обязательные. Вот таким необычным человеком был Андрей Анатольевич.

Антонина Васильевна – главный научный сотрудник отдела разработки циркониевых материалов. Единственная женщина в России, награжденная медалью имени Вильяма Кролля за вклад в производство циркониевых изделий для ядерной энергетики. Продолжает работать в институте по настоящее время.










Медаль имени Вильяма Кролля за вклад в производство циркониевых изделий для ядерной энергетики



Орлов Владислав Константинович

Родился 12 октября
1936 года
в городе Москве

62 *Стаж
работы*
года

-  Почетное звание «Заслуженный деятель науки и техники РФ»
-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» I степени
-  Знак отличия «Академик И. В. Курчатов» II степени
-  Медаль «За заслуги в освоении атомной энергии»
-  Звание «Лауреат премии имени А. А. Бочвара» за работу «Научно-техническое обоснование применения сплавов урана с высокой динамической пластичностью в изделиях специального назначения»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**В**о ВНИИНМ я работаю 62 года, привел меня в легендарную “девятку” Андрей Анатольевич Бочвар. Впервые мы встретились на собеседовании в Институте цветных металлов и золота, куда я поступал. После выпуска мне предложили работать по закрытой тематике и распределили в Институт металлургии Академии наук. Получил хороший оклад 120 рублей, но не прошло и двух месяцев, как руководитель лаборатории Михаил Ефимович Дриц вызвал меня и сказал: “К сожалению, мы должны расстаться. Вас забирает к себе Бочвар”.

Это покажется странным, но меня не порадовал масштаб личности Бочвара. Он был первым академиком, с которым я близко общался. Я подумал, что вот таким и должен быть настоящий большой ученый. Поэтому все его блистательные идеи и решения воспринимал как норму.

В лаборатории, куда меня взяли, создавали ядерные материалы и разрабатывали технологические процессы изготовления основных компонентов специальных конструкций. Однажды в институт приехал академик Юлий Борисович Харитон и объявил, что ядерным центрам в Сарове и Снежинске (тогда Арзамасе-16 и Челябинске-70) для испытаний специзделий нужен материал, обладающий всеми свойствами плутония (конструкционной прочностью, пластичностью, плотностью и т. д.), кроме деления ядер. Задача поначалу повергла нас в недоумение, даже изумление – создать плутоний без плутония?! Но в итоге мы сделали целую серию таких материалов, запатентовали их и внедрили в практику конструкторских отработок изделий ядерных центров.

В 70-е годы я возглавил оборонное направление в институте. Его коллективу поручили создать инновационный материал с памятью формы. Некоторые детали специзделий технологически невозможно было скрепить сваркой.

Требовался материал, который можно было бы использовать как крепежное соединение. Принимать разработку приехал академик Евгений Аркадьевич Негин из ВНИИЭФ. Специалисты ВНИИНМ сделали из нового материала проволоку, скомкали ее, комок тут же стал расправляться и вскоре превратился в абсолютно ровную нить. Негин воскликнул: “Я не верю своим глазам!”

Этот материал помещали в пазы изделия, под воздействием температуры и специальных приспособлений он изменял форму, и скрепленное таким образом соединение по прочности не уступало сварному.

Недавно я подсчитал, что в командировках на объектах ядерного оружейного комплекса в общей сложности провел более 30 лет. Со своим коллективом разрабатывал и внедрял технологии на заводах, если производственный процесс по какой-то причине нарушался, ездил разбираться, выявлять причины. Мне еще не было и 30, а на заводах работали солидные, опытные специалисты старше меня лет на десять – пятнадцать. Но отношения складывались очень хорошие, мы дружили. Когда люди объединены напряженной работой и общей целью, им не до амбиций. Деньги для нас никогда не были главным стимулом, мы гордились тем, что находимся на переднем крае науки и атомной промышленности. Я благодарен своей судьбе».

Владислав Константинович – первый заместитель генерального директора по оборонной тематике, руководитель материаловедческо-технологического отделения. Лауреат государственных премий и премий правительства РФ, орденносец, заслуженный деятель науки и техники. Обладатель премии имени академика А. А. Бочвара, присужденной РАН

за работу «Научно-техническое обоснование применения сплавов урана с высокой динамической пластичностью в изделиях специального назначения». Сейчас он продолжает свою деятельность в институте.



Полигон «Гороховец», подготовка к экзаменам на офицерское звание, 1958 год. Владислав Константинович – во втором ряду в центре





Сафронов Борис Владимирович

Родился 26 марта
1943 года
в городе Ставрополе
Куйбышевской
области

44 года
стаж
работы



Звание «Лауреат премии Ленинского комсомола» за работы, связанные с порошками и наплавкой

«Я родился в 1943 году в эвакуации, а в 1944 году отец перевез нас в Москву. У отца дом родителей сожгли немцы, поэтому вместе с двумя его сестрами, мамой и сестрой мы жили у моей тетки. Спустя пять лет отцу дали комнату в бараке на 2-й Владимирской улице. Уникальный был барак — там пол находился ниже уровня земли. Я хотел заниматься физикой и в 1960 году поступил в Московский инженерно-физический институт. Точные науки шли

неплохо, в отличие от иностранного или русского языков. Кстати, математику у нас в школе вел студент МГУ, который окончил ее же пару лет назад. Очень умный был парень. Учил нас математике и тем премудростям, которых в школе не давали, собирался написать учебник для абитуриентов.

Я поступил с первого раза на физико-энергетический факультет. Попал в группу по специальности «металловедение и металлофизика». Помню, после вступительных экзаменов стоим мы в очереди, чтобы узнать — зачислили или нет. Это было на Кировской улице возле Главпочтамта. Там был банкетный зал, и нужно было подходить к столам с зачетками, чтобы узнать результаты. Все волновались, конечно. Когда моя очередь подошла, сказали, что я не поступил. Как обухом по голове! Отошел я в сторону, постоял минут десять, в себя пришел. Еще раз подошел и смотрю — номер-то мой, а фамилия не моя. Оказалось, что машинистка сместила немного строчку. Разобрались.

Во ВНИИНМ я попал в лабораторию Леля Константиновича Дружинина. Он меня встретил на проходной, расспросил, умею ли работать руками, знаком ли с вакуумной техникой. А мы-то в МИФИ чего ведь только не изучали! Я занимался центробежным распылением, потому что нужно было получать шарики из двуокиси урана, чтобы делать засыпные твэлы. Была тогда такая модная идея — виброуплотнительное топливо. Для этого требовались сферические порошки. И мы тогда придумали, как подавать материал: дугой плавили, сделали тигель вольфрамовый, куда входит электрод полый, через этот полый электрод подается мелкодисперсная двуокись урана, дугой плавится и расплав разбрызгивается.

Можно ли сказать, что родина аддитивных технологий ВНИИНМ? Можно, только далеко не все пошло в широкое производство, поскольку работы были секретные. Зато сейчас все наработки востребованы. Сам процесс усовершенствован, и с помощью плазмы сейчас формируют изделия. И электронным лучом можно, и лазером. А тогда мы решали невероятно сложные задачи.

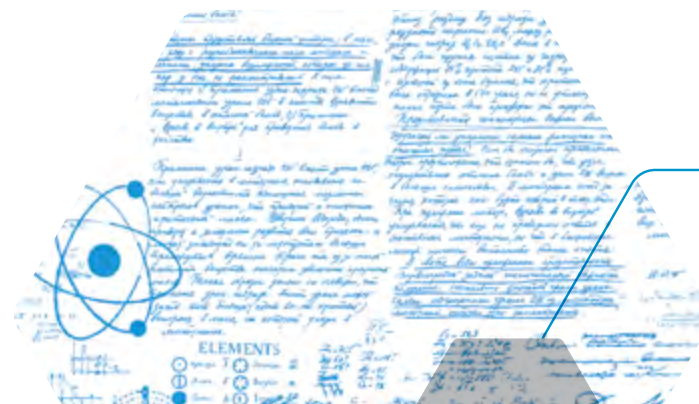
Когда создавали «кузькину мать», одной из урановых деталей была такая огромная отливка. Но в ней оказались литейные дефекты — раковины. И, чтобы их устранить, Дружинину и И. Б. Калачеву в Глазове поставили палатку. Прямо на улице. Они сделали урановые электроды и на свежем воздухе в специальных костюмах вручную заваривали все эти раковины.

Я не критический носитель знаний. Мне удастся их передавать. А опыт мой, скажу вам, колоссальный. Вот только будет ли он востребован? Что бы я изменил в своей жизни? Трудно сказать. Надо было меньше размениваться на мелочи. А в целом все было очень интересно, наверное, еще и потому, что все было очень непросто. Так что, ничего менять я бы не хотел.

Борис Владимирович — ведущий эксперт института, лауреат премии Ленинского комсомола 1974 года за работы, связанные с порошками и наплавкой. В настоящее время продолжает свою деятельность в институте.



Борис Владимирович за работой на установке центробежного распыления, 2019 год





Чубуков Всеволод Васильевич

Родился 24 марта
1931 года
в городе Москве

46 лет
Стаж
работы

-  Почетное звание «Ветеран труда»
-  Памятный знак «За ликвидацию радиационных аварий»
-  Памятный знак «55 лет радиационной аварии на ПО «Маяк»
-  Знак «В память о катастрофе на Чернобыльской АЭС 25 лет»
-  Знак отличия в труде «Ветеран атомной энергетики и промышленности»

«**В** моей трудовой книжке только одна запись. Во ВНИИНМ я попал по распределению в 1956 году после окончания физико-химического факультета Московского химико-технологического института имени Менделеева. Потом на два месяца был направлен в колхоз, а через три снова в институт. После еще трех месяцев в конце августа 1957 года меня отправили в командировку на ПО «Маяк». При мне там произошла авария, и я стал ликвидатором ее последствий.

Когда вернулся в Москву, началась сложная работа. Начальник лаборатории Виктор Борисович Шевченко утром приходил ко мне, давал задание, а вечером приходил за результатами. И так каждый день. Никаких отговорок не принимал. Это была суровая школа. Мы в пробирках с микроколичествами целевых металлов разрабатывали новый экстракционный метод их получения. В «горячих камерах» Физико-энергетического института на реальных растворах проверяли различные варианты технологической схемы, такие же работы с участием заводчан повторили и на «Маяке». Затем приступили к пуску и освоению первого в СССР завода по регенерации отработавшего топлива атомных электростанций (завод РТ-1). Первая очередь была запущена в 1977–1978 гг., вторая – в 1984–1985 гг.

Яркие воспоминания остались от работ на пилотных установках в «горячих камерах», непрерывно проводившихся в течение месяца. Это было очень живое время. Даже лаборанты на смену шли с настроением, потому что видели и чувствовали собственные результаты, вливающиеся в успех всего коллектива лаборатории

Но самые сильные впечатления – это пуск завода РТ-1. На стене центрального процессорного устройства была мнемосхема технологии с аппаратами, емкостями, линиями трубопроводов, насосами, вентилями. Через каждые пятнадцать минут на бумажной ленте отбивались нужные параметры концентраций металлов и кислоты: температура, объем растворов, их расход и приход в аппараты. Водные растворы текут в одну сторону, органические – в противоположную. Операторам такая работа была по душе,

не возникало никаких проблем. Виктор Борисович Шевченко нам не уставал повторять: «Мы шьем костюм, остальные пришивают к нему пуговицы». По нашей технологии завод работает и по сей день.

В 90-е годы нам было тяжело, денег не было ни на зарплату, ни на командировки. Ездили по подмосковным заводам, у которых были растворы от электрохимических производств, предлагали разработанную технологию их переработки. В 1996 году помогли южные корейцы, купив у нас старую, 30-летней давности технологию переработки водных хвостов.

Одновременно мы вели работы по обращению с высокоактивными отходами, в том числе по извлечению из них металлов платиновой группы. В 1998 году я и Владимир Семенович Сменов получили патент на «Способ осаждения платиноидов из водных растворов при переработке отработавшего ядерного топлива».

В связи с 25-летним юбилеем Топливной компании ТВЭЛ передаю ее коллективу самые искренние пожелания добрых дел, творческого беспокойства, вдохновения в поиске новых, неординарных решений в разработке высокотехнологичных процессов и производств.

Всеволод Васильевич прошел путь от инженера до старшего научного сотрудника. Ликвидатор последствий аварии на ПО «Маяк» в 1957 году.

Вышел на пенсию в 2002 году.



С правнуком поэта
А. С. Пушкина
Г. Г. Пушкиным.
г. Ярославль, 1983 год



Работа
с южнокорейцами,
1995 год

СПИСОК СОКРАЩЕНИЙ В КНИГЕ

Аббревиатура	Полное название
ISO	International Organization for Standardization
АО	Акционерное общество
АПЛ	Атомная подводная лодка
АСС	Автомат счетно-сортировочный
АСУ	Автоматизированная система управления
АСУ КТПП	Автоматизированная система управления конструкторско-технологической подготовки производства
АСУП	Автоматизированная система управления предприятием
АЭС	Атомная электростанция
АТС	Автоматическая телефонная станция
БАЗ	Белорусский автомобильный завод
БН	Быстрый нейтрон
БОР	Быстрый опытный реактор
БТД	Бюро технической документации
БТД ОГК	Бюро технической документации отдела главного конструктора
ВАО	Высокоактивные отходы
ВВС	Военно-воздушные силы
ВВЭР	Водо-водяной энергетический реактор
ВДНХ	Выставка достижений народного хозяйства
ВЛКСМ	Всесоюзный Ленинский коммунистический союз молодежи
ВМФ	Военно-морской флот
ВНИИЭСО	Всесоюзный научно-исследовательский, проектно-конструкторский и технологический институт электросварочного оборудования
ВНИИЭФ	Всероссийский научно-исследовательский институт экспериментальной физики
ВНИПИЭТ	Всероссийский проектный и научно-исследовательский институт комплексной энергетической технологии

Аббревиатура	Полное название
ВУЗ	Высшее учебное заведение
ГАЗ	Горьковский автомобильный завод
ГИПХ	Государственный институт прикладной химии
ГК	Государственная корпорация
ГО и ЧС	Гражданская оборона и чрезвычайные ситуации
ГОСТ	Межгосударственный стандарт
ГЦ	Газовая центрифуга
ГЭС	Гидроэлектростанция
ДТС	Дневная технологическая служба
ИВЦ	Информационно-вычислительный центр
ИТР	Инженерно-технический работник
ИТЭР, ITER	International Thermonuclear Experimental Reactor
ИФПМ СО РАН	Институт физики прочности и материаловедения Сибирского отделения Российской академии наук
КБ	Конструкторское бюро
КИПиА	Контрольно-измерительные приборы и автоматика
КИУ	Конденсационно-испарительная установка
КМТ	Ковровский электромеханический техникум
КПИ, KPI	Key Performance Indicators
ЛЭП	Линия электропередачи
МАГАТЭ	Международное агентство по атомной энергии
МАЭ РФ	Министерство атомной энергетики РФ
МВТУ	Московское высшее техническое училище имени Н. Э. Баумана
МГУ	Московский государственный университет имени М. В. Ломоносова
МИФИ	Московский инженерно-физический институт
МК	Машиностроительный комплекс

Аббревиатура	Полное название
МКК	Межкристаллитная коррозия
МСУ	Монтажно-строительное управление
МСУ ТНП	Монтажно-строительное управление товаров народного потребления
МУ УКС	Муниципальное учреждение Управление капитального строительства
МФТИ	Московский физико-технический институт
МЧС	Министерство Российской Федерации по делам гражданской обороны, чрезвычайным ситуациям и ликвидации последствий стихийных бедствий
НГО	Новоуральский городской округ
НИКИЭТ	Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники
НИЯУ МИФИ	Национальный исследовательский ядерный университет Московский инженерно-физический институт
НМИЦ	Национальный медицинский исследовательский центр
ОАО	Открытое акционерное общество
ОГК	Отдел главного конструктора
ОГМ	Отдел главного механика
ОГОЧС	Отдел по гражданской обороне и чрезвычайным ситуациям
ОТК	Отдел технического контроля
ПАО	Публичное акционерное общество
ПВА (корпус ПВА)	Пароводопроводная арматура
ПВО	Войска противовоздушной обороны
ПИО	Патентно-информационный отдел
ПКО	Проектно-конструкторский отдел
ПК ППО	Профсоюзный комитет первичной профсоюзной организации
ПО	Производственное объединение
ПСР	Производственная система Росатома

Аббревиатура	Полное название
ПТС	Производственно-технологическая служба
ПЭО	Планово-экономический отдел
РАО	Радиоактивные отходы
РБМК	Реактор большой мощности канальный
РПЦ	Русская православная церковь
СвердНИИхиммаш	Свердловский научно-исследовательский институт химического машиностроения
СГМ	Служба главного механика
СКБ	Специальное конструкторское бюро
СПМ	Сверхпроводящие материалы
ТВС	Тепловыделяющая сборка
ТВЭЛ, твэл	Тепловыделяющий элемент
ТЭЦ	Теплоэлектроцентраль
УАТС	Учрежденческая автоматическая телефонная станция
УКС	Управление капитального строительства
УМЗ	Ульбинский металлургический завод
УПИ	Уральский педагогический институт
ФГУП	Федеральное государственное унитарное предприятие
ХМЗ	Химико-металлургический завод
ЦДП	Центральный диспетчерский пункт
ЦЗЛ	Центральная заводская лаборатория
ЦНИЛ	Центральная научно-исследовательская лаборатория
ЦПИ	Цех по производству изотопов
ЧП	Чрезвычайное происшествие
ЭВМ	Электронно-вычислительная машина

ИСТОРИЧЕСКИЕ И СОВРЕМЕННЫЕ НАЗВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ

Сокращение	Советское название*	Современное название
АЭХК	Предприятие п/я № 6786, Ангарский электролизный химический комбинат	Акционерное общество «Ангарский электролизный химический комбинат», АО «АЭХК»
ВНИИНМ	НИИ-9, Всесоюзный научно-исследовательский институт неорганических материалов	Акционерное общество «Высокотехнологический научно-исследовательский институт неорганических материалов имени академика А. А. Бочвара», АО «ВНИИНМ»
КМЗ	Государственный союзный завод № 575 (п/я № 22), Ковровский механический завод	Публичное акционерное общество «Ковровский механический завод», ПАО «КМЗ»
ТОЧМАШ	п/я № 50, Владимирский завод точного машиностроения «Точмаш»	Акционерное общество «Владимирское производственное объединение «Точмаш», АО «Владимирское производственное объединение «Точмаш»
МЗП	Московский завод полиметаллов	Акционерное общество «Московский завод полиметаллов», АО «МЗП»
МСЗ	Завод № 12 (п/я № 3), Машиностроительный завод	Акционерное общество «Машиностроительный завод», АО «МСЗ»
НЗХК	Почтовый ящик № 80 – п/я № 80, Новосибирский завод химконцентратов	Публичное акционерное общество «Новосибирский завод химконцентратов», ПАО «НЗХК»
СХК	Комбинат № 816 (п/я № 153), СХК (п/я № В-2994)	Акционерное общество «Сибирский химический комбинат», АО «СХК»
ТВЭЛ	—	Акционерное общество «ТВЭЛ», АО «ТВЭЛ»
УЭХК	Завод № 813 Первого главного управления при СМ СССР, Уральский электрохимический комбинат	Акционерное общество «Уральский электрохимический комбинат», АО «УЭХК»
ЦЕНТРОТЕХ	—	Открытое акционерное общество «Научно-производственное объединение «Центротех», ООО «НПО «Центротех»
ЧМЗ	Завод № 544, Чепецкий механический завод (п/я № 38)	Акционерное общество «Чепецкий механический завод», АО ЧМЗ
ЭХЗ	Государственный союзный завод № 825, Электрохимический завод	Акционерное общество «Производственное объединение «Электрохимический завод», АО «ПО ЭХЗ»

* Таблица включает лишь наиболее известные советские наименования предприятий, поскольку в некоторых случаях они менялись более десятка раз. Подробно с названиями можно ознакомиться, например, здесь: <https://www.atomarhiv.ru/social-law-requests/personnel-documents/manuf-enterprises/>

НЕВЫДУМАННЫЕ ИСТОРИИ

Ветераны атомной
промышленности —
о жизни, работе, судьбе



ТВЭЛ
РОСАТОМ

