

Модернизация
Закупаем новые станки

2

Кадры
Меняем подходы
в работе с персоналом

4

Портрет с Доски Почета
Александр Травников

5

Завод и люди
Юбилей. В.Н. Зеленский

7

ГЛАВНОЕ

УРАЛЬСКИЙ ТУРБИННЫЙ ЗАВОД УВЕЛИЧИЛ МОЩНОСТЬ АВТОВСКОЙ ТЭЦ В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ



ПАО «ТГК-1» — ведущий производитель электрической и тепловой энергии в Северо-Западном регионе России. Объединяет 52 электростанции в четырех субъектах РФ: Санкт-Петербурге, Республике Карелия, Ленинградской и Мурманской областях. В рамках инвестиционной деятельности компании основное внимание уделяется проектам, направленным на защиту окружающей среды, повышение энергоэффективности и экологической безопасности энергетических объектов. Автовская ТЭЦ является крупнейшим энергоисточником в юго-западной части Санкт-Петербурга.

АО «УТЗ» завершает проект реконструкции Автовской ТЭЦ (ПАО «ТГК-1») – вторая модернизируемая турбина готова к работе. Турбоагрегат Т-100 (ст. № 6, новая маркировка турбины после модернизации Т-123/130-12,8 ПР2) успешно прошел комплексные испытания и выдал заявленную мощность.

Реконструкция станции с заменой оборудования двух турбоагрегатов проводится в рамках программы модернизации тепловых электростанций КОММод 2022-2024. Ввод первой модернизированной турбины (ст. № 7)

был выполнен в 2021 году. Общее увеличение установленной мощности станции составило 46 МВт. Оба агрегата оснащены современными системами управления, что обеспечит надежность и высокую маневренность работы оборудования.

Реконструкция станции положительно скажется на энерго- и теплоснабжении промышленных предприятий, жилых и общественных зданий Адмиралтейского, Московского, Кировского и Красносельского районов Санкт-Петербурга. В зоне теплоснабжения станции проживает около 1,5 млн. человек — практически треть населения города. Стоит также добавить, что с предстоящего отопительного сезона 104 здания Кировского района, в том числе 73 жилых дома, 4 детских сада, 6 школ и 3 лечебных учреждения, ранее запитанные от неэффективной котельной, будут получать надежное теплоснабжение от Автовской ТЭЦ – современного источника с комбинированной выработкой тепловой и электрической энергии.

Договор на модернизацию двух турбин был заключен с ООО «ТЭР» – генеральным подрядчиком проекта. В настоящее время Уральский турбинный завод выполняет проекты модернизации оборудования для еще двух станций ПАО «ТГК-1» – Северной и Василеостровской ТЭЦ.



ПРОИЗВОДСТВО

Новые задачи требуют нового оборудования

Уральский турбинный завод проводит комплексную работу по обновлению производственных мощностей. В 2023 году соответствующие инвестиции составят 2,8 млрд рублей. Заместитель главного инженера Сергей Георгиевич Валов-Захаревский рассказал, где в первую очередь на заводе появятся новые станки и оборудование.



— Инвестиционная программа предприятия включает несколько направлений работы. В рамках повышения энергоэффективности планируется сократить затраты на содержание зданий, в том числе затраты на отопление промышленных зданий и сооружений.

В текущем году планируется внедрить газолучистое отопление, которое ранее уже показало свою эффективность в 15 пролете пятого корпуса. Мы также прорабатываем вариант создания на территории завода мини-котельных, чтобы самостоятельно отапливать корпус предприятия. То есть речь идет о формировании

энергонезависимости для УТЗ и создания более комфортных условий труда, — уточняет Сергей Георгиевич.

— В стадии реализации находится ряд инфраструктурных проектов, проводится комплексная работа, направленная на цифровую трансформацию. В частности, сейчас ведется работа по созданию системы, которая позволяет собирать информацию об оборудовании, о выполнении производственных планов.

Комплекс программных решений позволит после их реализации сократить затраты и получить более полную

картину как для планирования производственных процессов, так и для принятия управленческих решений, — отмечает Сергей Георгиевич Валов-Захаревский. — Еще одна большая работа связана с поддержанием станочного парка в работоспособном состоянии.

И, наконец, другой крупный блок работы связан с обновлением станочного парка завода. Речь идет о концептуально новых станках, расширении производственных мощностей, о внедрении на производстве технологий, которые ранее не использовались. В том числе обновление коснется одного из ключевых направлений работы производства — лопаточного участка. В первом пролете цеха Т-2 в начале сентября планируется начать установку нового оборудования. Это три пятиосевых обрабатывающих центра для обработки лопаток длиной до 1000 мм Pinnacle VX500B. Такие станки производят чистовую обработку лопаток.

В первый пролет цеха Т-2 закупается еще один станок — четырехосевой для черновой обработки лопаток. Ожидается, что оборудование придет на завод в октябре 2023 года.

Это первая партия станков, на основе ее будем принимать окончательное решение о том, какие закупать в будущем. Мы в некотором смысле тестируем оборудование. В ближайшие годы запланировано приобретение еще четырех станков по чистовой обработке лопаток, — отмечает собеседник. — Кроме того, в цехе Т-1 сейчас подготовлены три фундамента. Два фундамента готовят в четвертом пролете и один в пятом.

В четвертом пролете цеха планируется разместить го-

ризонтально-расточной станок модели НВМ-5Т. В этом же пролете будет установлен продольно-фрезерный обрабатывающий центр VF-3000 с ЧПУ. Благодаря этому усилится оснащение четвертого пролета цеха. В ситуации увеличившейся нагрузки требования к надежности оборудования значительно возрастают, потому оборудование нуждается в обновлении.

Мы сейчас пробуем новый формат работы. Приобретаем оборудование в хорошем состоянии, но уже бывшее в употреблении, тем самым экономим средства и время. Самое важное в текущей ситуации для нас — срок поставки. Упомянутые станки были приобретены в Екатеринбурге. А сроки поставки аналогичных новых станков исчисляются десятками месяцев, — говорит эксперт.

— Что касается приобретенных станков, то наши специалисты смогли лично оценить их состояние, так как оборудование находилось в черте города. Сейчас ведется перемещение данного оборудования на производственную площадку завода. Есть риски, связанные с переездом оборудования, и мы понимаем это, — говорит он.

— В пятом пролете цеха Т-1 запланирована установка токарно-винторезного станка для обработки роторов Spark ССК61250. Сейчас ожидается поставка оборудования. Для него уже подготовлен фундамент.

Всё это наш первый шаг к возможности избавиться от безальтернативных технологий. На данный момент станок, который может производить чистовую обработку роторов, всего один. Мы ожидаем по-

лучить новый в июле. У него длительный монтаж, порядка четырех месяцев. Кроме того, надо убедиться, что новое оборудование соответствует всем нашим требованиям. После этого передаем существующий станок в капитальный ремонт. В долгосрочной перспективе усиливаем этот участок, — рассказывает он.

— Параллельно идет закупка токарного станка для комплексной обработки роторов. Ожидается, что до конца года будет заключен контракт на поставку и оборудование начнут изготавливать. Станки планируется установить здесь же, в пятом пролете цеха Т-1.

Это сложное оборудование, внедрение его в производственный процесс позволит нам расширить количество операций по обработке роторов. Мы сможем делать не только токарную, но и фрезерную обработку, — уточняет заместитель главного инженера.

— В цехе металлоконструкций запланирован к установке горизонтально-расточной станок. Также там ожидается кромкофрезерный станок ХВJ-16D. В ближайшее время будет подготовлено основание для него.

Напомним: в июне в ЦМК установили дробеструйную камеру, аналогичную камере, установленной в 2023 году заменить и в цехе Т-1.

Комплексная модернизация производственных мощностей, стартовавшая в 2023 году, не имеет аналогов в истории УТЗ и призвана обеспечить бесперебойное выполнение заказов. Обновление коснется в первую очередь узких мест производственных переделов.

Марина Колчина

НАУКА

Ключ к успеху — в активном поиске нового

Ежегодно в последнюю субботу июня в Российской Федерации отмечается День изобретателя и рационализатора.

Как можно придумать что-то, чего никто раньше не делал? Как нужно мыслить, с чего начинать, на что обращать внимание? За великими изобретениями стоят самые разные обстоятельства: годы работы, сотни экспериментов и ошибок, внезапные прозрения и счастливые совпадения, но так или иначе всё начинается с человека, который сумел посмотреть на проблему под другим углом.

Каждый год ученые всего мира придумывают тысячи инноваций во всех сферах: от социологии и здравоохранения до экологии и высоких технологий. И, что особенно приятно, есть среди них и наши коллеги-турбинисты. Они работают рядом с нами, в соседних кабинетах, мы ходим по одним коридорам. Они двигают прогресс, а мы ими гордимся.

Своим творческим трудом наши специалисты создают новые изобретения и подают рационализаторские предложения, направленные на улучшение качества продукции, упрощение работы, повышение культуры производства и конкурентоспособности нашего предприятия.

Так, за прошедший год на Уральском турбинном заводе было оформлено восемь правоустанавливающих документов на охраноспособные решения, в том числе семь патентов на изобретения, один паспорт на секрет производства (ноу-хау), подано шесть заявок на изобретения и четыре рационализаторских предложения. В настоящее время в АО «УТЗ» имеется 61 патент и 34 секрета производства (ноу-хау).

Изобретатели УТЗ:

Михаил Юрьевич Степанов, заместитель главного конструктора — 8 патентов.

Михаил Валерьевич Шехтер, заместитель главного конструктора — 6 патентов.

Александр Айзикович Гольдберг, главный специалист СКБТ — 5 патентов.

Тарас Леонидович Шибаев, главный конструктор — технический директор — 5 патентов.

Артем Альбертович Ямалдинов, директор по качеству — 5 патентов.

Сергей Иванович Пыжьянов, начальник бюро СКБТ — 5 патентов.

Алексей Вениаминович Гаврилов, ведущий инженер СКБТ — 5 патентов.

Светлана Юрьевна Щербакова, ведущий инженер-конструктор СКБТ — 5 патентов.

Виталий Николаевич Билан, заместитель начальника ОР СКБТ — 4 патента.

Андрей Витальевич Билан, ведущий специалист СКБТ — 4 патента.

Олег Александрович Самойлов, начальник отдела СКБТ — 3 патента и 1 заявка на экспертизу.

Иван Сергеевич Сивинских, заместитель главного технолога — 3 патента.

Александр Петрович Саков, начальник отдела СКБТ — 2 патента.

Алексей Юрьевич Мартюшев, ведущий инженер-программист — 2 патента.

Андрей Александрович Айгильдин, начальник бюро ОГТ — 2 патента.

Дмитрий Викторович Ларин, заместитель главного технолога — 2 патента.

Людмила Викторовна Шабурова, инженер-конструктор СКБТ — 2 патента.

Хуан Карлос Агилера Панэке, начальник отдела СКБТ — 2 патента.

Александр Андреевич Горбунов, начальник бюро СКБТ — 1 патент и 2 заявки на экспертизу.

Алексей Альбертович Чубаров, начальник отдела СКБТ — 1 патент и 2 заявки на экспертизу.

Игорь Владимирович Шамшурин, заместитель начальника отдела СКБТ — 1 патент и 2 заявки на экспертизу.

Андрей Михайлович Деминов, начальник отдела СКБТ — 1 патент и заявка на экспертизу.

Александр Германович Кулаков, заместитель главного конструктора — 1 патент.

Андрей Владимирович Рябов, — 1 патент.

Владимир Георгиевич Рубцов, заместитель начальника отдела СКБТ — 1 патент.

Дмитрий Александрович Солдатов, ведущий инженер-конструктор СКБТ — 1 патент.

Елена Николаевна Поляева, начальник бюро СКБТ — 1 патент.

Зинаида Анатольевна Чертищева, начальник бюро ОГТ, — 1 патент.

Илдус Идрисович Шарафиев, заместитель главного технолога — 1 патент.

Ксения Викторовна Шашмурина, инженер-конструктор СКБТ — 1 патент.

Максим Юрьевич Куклин, заместитель начальника отдела СКБТ — 1 патент.

Семен Алексеевич Попов, инженер-программист — 1 патент.

Сергей Владимирович Арменков, заместитель начальника отдела СКБТ — 1 патент.

Татьяна Николаевна Плюснина, начальник бюро СКБТ — 1 патент.

Яна Сергеевна Тимшина, начальник бюро ОГТ — 1 патент.

Но и это еще не полный список. Хочется обязательно отметить тех, кто уже ступил на тропу изобретателей и рационализаторов и подал заявки на изобретения, которые сейчас находятся на экспертизу, а также подал рацпредложения:

Екатерина Александровна Александровская, инженер-конструктор ОГТ — подано рацпредложение.

Андрей Александрович Бессонов, заместитель начальника отдела СКБТ — подана заявка на изобретение и рацпредложение.

Александр Юрьевич Голуб, инженер-технолог — подано рацпредложение.

Александр Сергеевич Стерлядев, начальник бюро ОГТ — подана заявка на изобретение и рацпредложение.

Андрей Андреевич Ухлин, ведущий специалист СКБТ — подана заявка на изобретение.

Наталья Спартаковна Хайдаршина, ведущий инженер-конструктор ОГТ — подана заявка на изобретение.

Анастасия Алексеевна Хафизова, инженер-конструктор СКБТ — подана заявка на изобретение.

Дорогие наши коллеги, поздравляем Вас с праздником изобретателей и рационализаторов. Вашим умом и вашими руками создается будущее нашего завода. Спасибо Вам и дальнейших творческих успехов!

ПРОИЗВОДСТВО

В цехах

Турбинное производство

Производственная программа июня турбинным производством выполняется строго по графику

Т-1

Цехом Т-1 в течение июня завершены работы по обработке цилиндров ВД, СД и НД турбины Т-130 ПАО «Квадра» для Смоленской ТЭЦ, данные узлы переданы на стеновую сборку в ЦСиИ. На завершении механообработка цилиндров и проточной части последующе-

го заказа ПАО «Квадра» — турбины Т-130 для Тамбовской ТЭЦ.

По основному заказу третьего квартала — турбина ПТ-150 ООО «Лукойл-Кубаньэнерго» для Краснодарской ТЭЦ, завершается механическая обработка двух роторов. На обработке находятся цилиндры и проточная часть данного заказа.

Завершены работы под облопачивание двух ремонтных роторов высокого и среднего



давления турбины Т-100 для ПАО «Т-Плюс». Согласно решению ремонтной комиссии выполнены работы по подготовке и контролю ремонтных диафрагм турбины Т-100 ПАО «Т-Плюс».

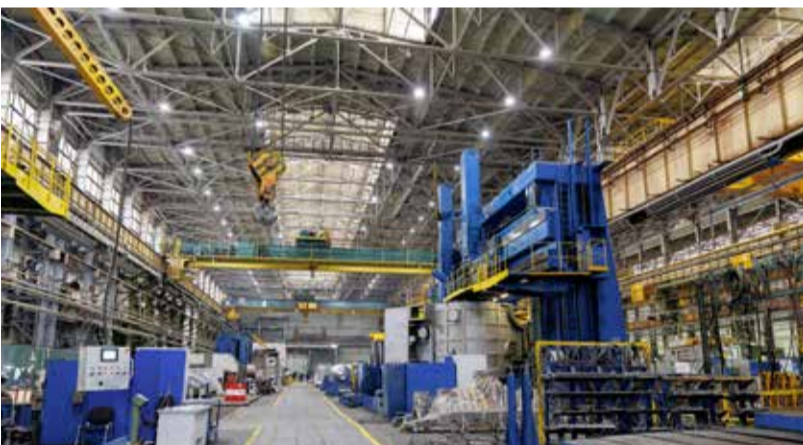
В рамках инвестиционной программы по увеличению производственной мощности предприятия силами службы главного инженера подготовлены к монтажу два станка: расточной и порталный, монтаж которых запланирован в ближайшее время.

Т-2

Цехом Т-2 в течение июня выполнено: комплект КОСов,

сборка трех из четырех регулирующих клапанов. Собраны автозавтор и силовой насос, на финальной сборке находится сервомотор ВД, собран сервомотор НД с рычажной передачей заказа по изготовлению турбины Т-130 ПАО «Квадра» для Тамбовской ТЭЦ.

Выполнена механообработка рабочих лопаток по заказу для Тамбовской ТЭЦ. По заказу турбины ПТ-150 ООО «Лукойл-Кубаньэнерго» для Краснодарской ТЭЦ находятся на механообработке направляющие и рабочие лопатки.



ЦСиИ

В цехе сборки и испытаний завершена работа на стенде гидравлических испытаний на цилиндрах ВД, СД и НД турбины Т-130 ПАО «Квадра» для Смоленской ТЭЦ, начата контрольная сборка турбины: установлены и отцентрованы подшипники данного заказа выставлены цилиндры СД и НД.

В облопачивании находится ротор ВД турбины Т-100 ПАО «Т-Плюс», сдача которого запланирована до 14.07.2023 (комплектация полностью обеспечена).

Сварочное производство

В цехе металлоконструкций изготовили в июне сетевой подогреватель ПСГ-2300 для ОАО «КВАДРА», Тамбовской ТЭЦ. На втором подогревателе идут работы по набивке трубкой

Продолжаются работы по изготовлению конденсаторов: полным ходом идет сварка верхней и нижней половин выхлопной ЦНД (стороны генератора).

На турбину Т-130 для Смоленской ТЭЦ-2 изготовили эжектор расхолаживания, основные эжекторы, подогреватель ПН-62 и подогреватели ПН-250.

На турбину Т-250 для ООО «ГЭХ – Инжиниринг» ТЭЦ-25 изготовили внутренний ЦНД, верхнюю половину выхлопной ЦНД. На нижней половине ведутся работы по сборке.

Также продолжают работы на сборке камер для конденсатора К-9500 на третью турбину ПТ-150 для Краснодарской ТЭЦ.

КАДРЫ

УТЗ увеличивает численность сотрудников и комплексно усиливает работу по подготовке и развитию персонала

Турбинный завод активно развивается, он загружен заказами на ближайшие несколько лет. Здесь реализуется мощная инвестиционная программа, проводится обновление производственных мощностей и масштабная цифровизация всех процессов. Дирекция по персоналу нашего предприятия активно включилась в реализацию данных задач. Подробно о работе подразделения мы поговорили с директором по персоналу Виктором Михайловичем Казадаевым.



— Расскажите, какие первоочередные задачи стоят перед дирекцией по персоналу сегодня?

— Основная задача, которая сейчас стоит перед нашим подразделением — набор персонала. Ведь количество заказов увеличилось в разы, а для их выполнения нужны люди: и рабочие, и специалисты. К концу года планируется увеличить численность сотрудников до 1850 человек. В данный момент на Уральском турбинном заводе трудятся более 1600 работников. Соответственно, нужно набрать как минимум 250 человек, из них больше половины — рабочие на основное производство в цеха. Речь идет о токарях, фрезеровщиках, слесарях МСР, операторах станков с программным управлением.

За 6 месяцев 2023 года в штат завода принято более 400 человек, в настоящее время сформирован план по набору персонала на второе полугодие. План напряженный, но достижимый.

— С какими сложностями сотрудники вашего подразделения сталкиваются при подборе персонала?

— На предприятии, как и везде во всех отраслях эконо-

мики, есть дефицит рабочих кадров. Самая распространенная проблема, с которой мы сталкиваемся, — это отсутствие на рынке труда специалистов, которые имеют высокую квалификацию по своей профессии. Как правило, приходят кандидаты, у которых низкая квалификация и отсутствует необходимый опыт работы. Еще одна проблема — такие кандидаты часто имеют завышенные ожидания по заработной плате.

— Какие способы поиска персонала вы применяете?

— Помимо классических приемов, таких как размещение вакансий на соответствующих сайтах, менеджеры по подбору персонала участвуют в ярмарках вакансий. Коллеги используют разные инструменты: хантинг, «холодный» поиск. Ищем кандидатов из других регионов. Используем таргетированную рекламу, рекламу в метро и печатных изданиях.

Для привлечения выпускников вузов и колледжей принимаем участие в «днях карьеры», размещаем сведения о заводе на информационных досках в учебных заведениях. Организуем ознакомительные экскурсии для студентов.

Также на нашем заводе проводится акция «Приведи друга». Это действенный механизм поиска необходимого нам персонала. За каждого приведенного кандидата, прошедшего испытательный срок, мы выплачиваем сотруднику, который привел коллегу, 10 тысяч рублей. В акции участвуют только остродефицитные профессии, все они перечислены в положении об акции.

— Каким образом построена работа по адаптации новых сотрудников?

— Адаптационная работа играет особую роль. На сегодня одна из основных задач в работе с персоналом — удержание людей. Мало их найти и трудоустроить, важно понимать, чего они хотят здесь и сейчас и готовы ли разделять ценности Уральского турбинного завода. Адаптация новых сотрудников должно проходить быстро и безболезненно.

Дирекция по персоналу регулярно проводит встречи с вновь принятыми сотрудниками в заводском музее, новички говорят о своих первых шагах на нашем заводе, заполняют анкеты с обратной связью. Сотрудники управления протокола и связей с общественностью проводят экскурсию по заводскому музею, а также знакомят новых коллег с корпоративной жизнью предприятия. В свою очередь работники дирекции по персоналу рассказывают о расширенном соцпакете нашего предприятия.

Важная составляющая адаптации — работа с руководителями, мастерами, наставниками. Они должны быть заинтересованы в том, чтобы человек быстро освоился и вышел на уровень выполнения тех задач, которые перед ним ставятся.

В настоящее время также разрабатывается welcome-тренинг, где будет собрана информация, которая позволит на начальном этапе подготовить и ввести работника в новую должность.

— Каким образом вы работаете с учебными заведениями?

— Мы тесно взаимодействуем с учебными заведениями среднего профессионального и высшего образования, мы вошли в федеральный проект «Профессионалитет» и «Уральская передовая инженерная школа». С помощью этих проектов мы сможем подготовить специалистов под наши задачи. Для этого мы возродили школу наставников, и производство нам в этом очень помогло. За высококвали-

фицированными работниками закрепляются студенты и уже в реальных условиях производственного цеха студенты имеют возможность наблюдать за работой наставника, перенимая используемые им профессиональные методы, тем самым знакомятся с работой нашего оборудования. В этом году 96 студентов прошли практику на производстве, из них более 30 студентов будут приняты на работу в летний период по срочному трудовому договору на завод помощниками токарей.

Для наставников нашего завода мы провели бизнес-тренинг «Основные инструменты наставничества». Работники оценили собственный опыт по взаимодействию с учениками (студентами), вывели зоны своего развития в области наставничества, освоили основные технологии наставничества.

— Какую стратегию вы применяете при работе по развитию персонала?

— Одна из задач — формирование кадрового резерва, повышение эффективности руководителей среднего звена. В августе 2023 года пройдет конкурс на включение кандидатов в кадровый резерв. Молодым специалистам необходимо развиваться, двигаться вперед. При этом варианты развития возможны как по вертикали, так и по горизонтали. Для работодателя сотрудник, имеющий опыт работы по нескольким смежным направлениям, еще более ценен, потому что понимает всю производственную цепочку. Самому сотруднику становится интересней работать, получать новый опыт и компетенции. Например, недавно сотрудники СКБТ и ОГТ прошли программу повышения квалификации «Теоретические и практические основы балансировки роторного оборудования турбомашин», которую подготовили педагоги УрФУ и специалисты УТЗ. Кроме того, в текущем году планируется запустить программу «Теоретические основы подготовки шеф-инженеров паротурбинных установок». Программа аналогично подготовлена совместно с УрФУ.

Кроме того, мы запустили проект обучения персонала на производстве. С помощью рекламных акций приглашаем соискателей получить рабочие профессии, такие как котельщик, слесарь МСР, стропальщик, контролер станочных и слесарных работ. На данный момент обучено 103 работника. В июле 2023 года стартуют две новые группы по обучению

профессиям: слесарь МСР и котельщик.

Мы планируем также принять в штат бизнес-тренера, который будет проводить тренинги, заниматься развитием, обучением и сопровождением наших сотрудников.

— В последнее время на законодательном уровне произошли изменения в сфере охраны труда.

— Да, мы проводим необходимую работу по обязательному обучению персонала в области охраны труда и промышленной безопасности. Силами дирекции по персоналу и службы главного инженера проводится обучение на базе нашего учебного центра по программе «Оказание первой помощи». В ближайшее время планируем разработать программы по другим направлениям в области охраны труда, что позволит сэкономить более одного миллиона рублей в год.

— Известно, что на УТЗ была организована оценка персонала. Расскажите о деталях.

— На предприятии работал приглашенный бизнес-тренер, который проводил оценку. В ее рамках под задачи Уральского турбинного завода разработали модель компетенций руководителя, дающую представление о том, каким должен быть успешный руководитель. Применялся множественный метод оценки, который заключается в следующем: группа участников выполняет разнообразные упражнения под наблюдением команды специалистов. Всем предлагались реальные производственные задачи по планированию, мотивации, постановке задач, принятию управленческих решений, достижению результата. Решая эти задачи, они показали свой уровень компетентности и мастерства.

С помощью данной модели мы оценили пять групп мастеров и начальников участков. Следующий этап — обучение этих руководителей по тем направлениям, где обнаружены проблемы. В перспективе по аналогичной схеме планируется провести оценку руководителей разных уровней.

В заключение хочется сказать, что все задачи, которые поставлены перед дирекцией по персоналу, будут выполнены, именно для этого мы работаем, и только такой результат ожидаем от своей работы.

Марина Колчина

МОЛОДЕЖЬ

Молодежь УТЗ одержала победу

В администрации Орджоникидзевского района Екатеринбурга состоялся праздничный прием, приуроченный ко Дню молодежи.

Собравшиеся — творческие, перспективные молодые люди, активные участники общественной жизни своих предприятий, учреждений, передовики производства, молодые специалисты Орджоникидзевского района.

В рамках праздничного мероприятия также состоялось подведение итогов районной игры «Добро пожаловать в Орджо».

20 мая 2023 года участниками районной игры «Добро пожаловать в Орджо» стали 16 команд

из разных образовательных учреждений и работающая молодежь города Екатеринбурга:

АО «Уральский турбинный завод», команда «УТЗ Team» (капитан - Павел Гаврилов) получила диплом победителя, заняв 1 место в игре «Добро пожаловать в Орджо».

Кроме того, УТЗ победил в номинации «Лучшая творческая работа», за создание точной трехмерной модели здания заводоуправления УТЗ, выполненной в масштабе 1:25. Здание молодые сотрудники предприятия напечатали на 3D-принтере.

Над проектом работали: начальник бюро тепловых расчетов Елена Поляева, ведущий инженер-конструктор бюро тепловых расчетов Павел Гаврилов, инженеры-конструкторы бюро вибрации и прочности Екатерина Александрова и

Григорий Лотник. Таким образом, сотрудники УТЗ решили поздравить родное предприятие с 85-летием.

Благодарим наших коллег за прекрасный подарок. Макет займет достойное место в экспозиции музейного комплекса УТЗ.



ПОРТРЕТ С ДОСКИ ПОЧЕТА

В работе мелочей не бывает!

Александр Евгеньевич Травников,
энергетик ЦМК

Александр Травников родился в 1983 году в г. Свердловске. Отец Александра, Евгений Ефимович, всю жизнь проработал экскаваторщиком в «Грестстроймеханизации», мама, Людмила Михайловна, трудилась машинистом башенного крана. Кроме Саши, в семье подрастали старшие сестры: Наташа и Юля.

— Всё мое детство прошло в микрорайоне Эльмаш, — вспоминает Александр. — Летом гоняли на великах на Калиновские озера, зимой — катание на лыжах и игры в хоккей.

Учился я в 167-й школе, был хорошистом. Когда мне было лет девять, увлекся сборкой моделей из металлического конструктора. Для осуществления задуманного одной коробки конструктора не хватало, поэтому родители приобрели мне несколько комплектов.

— Каким же счастьем и удовольствием было управляться со всеми этими отверточками и гаечными ключами, собирая из мелких деталюшек совершенно невообразимые вещи, — с улыбкой вспоминает Александр. — В инструкции не было такого, что я придумывал и брал из головы! Вертолеты, самолеты, автомашины разные, тягачи. Потом выносил свои творения во двор, показывал ребятам. Они крутили поделки в руках, восхищались: «Ух ты! Ничего себе!».

В детстве мы с отцом часто ездили на визовскую лодочную станцию, там в специально оборудованном гараже стоял катер, который мы спускали на воду с помощью лебедки и потом долго бороздили на нем по пруду, вдыхая свежий речной воздух. Сестрам, как старшим, было позволено кататься на водных лыжах, прицепившись к корме судна. А мне отец доверял поручить, но сам, конечно, контролировал, стоял рядом.

Поскольку у отца были охотничий билет и, соответственно, ружье, упражнялись с ним в стрельбе по тарелочкам на стрельбище ВИЗа. Я и сейчас люблю пострелять где-нибудь в тире: получается неплохо.

В 1998 году, окончив девять классов, поступил в электромеханический колледж на специальность «Электрические машины и аппараты».

Производственную практику проходил на Турбомоторном заводе в цехе топливной аппаратуры (М-5) под руководством Германа Тойвевича Райха. Взяли меня слесарем-электриком по ремонту электрооборудования 3-го разряда. Благодаря наставнику, энергетика цеха Алексею Николаевичу Колесникову, постепенно вникнул в процессы обслуживания станков и ремонтные работы, связанные с электрической частью оборудования.

Во время практики мне сказали: «Закончишь учебу, приходи к нам в цех, будем ждать!». Защитившись на отлично и получив диплом техника, летом 2002-го устроился в цех М-5 электромонтером 4-го разряда.

Потом какое-то время работал электромонтером в цехе ДМ-5 дизель-моторного производства, а в 2003 году перешел в цех М-3.

В 2006 году на Турбинном заводе был организован новый цех сетей и трансформаторных подстанций, руководил которым мой бывший наставник А. Н. Колесников. Когда он пригласил меня в цех электромонтером, я охотно согласился. Проработав какое-то время, был назначен начальником смены. Дежурили сутки через трое, обслуживая цеховые подстанции «по высокой стороне». Когда возникала необходимость отключения высокого напряжения на подстанциях, цеховые энергетики обращались в нашу службу.

В 2010 году цех расформировали, обслуживанием сетей и подстанций занялась МЭС ТЭЦ, а я ушел на ООО «Уральский моторный завод», расположенный на площадке нашего предприятия.

— Года три я там проработал, — рассказывает Александр. — Контора была частная, и, несмотря на то, что числился я энергетиком, кроме своих основных обязанностей приходилось делать, что скажут, — продолжил он.

В 2013 году я перешел на Турбинный завод в цех металлоконструкций (ЦМК). Энергетиком цеха в то время был Леонид Игнатьевич Бондарев, очень уважаемый, в почтенном возрасте специалист. Поначалу

меня взяли слесарем по вентиляции, и в течение года я занимался обслуживанием вентиляционных установок. Опыта работы с установками у меня не было, но благодаря электромонтеру Александру Ивановичу Полухину, замещавшему во время отсутствия энергетика Л. И. Бондарева и ставшему по сути моим наставником, потихоньку всему учился: менял ремни, смазывал и менял подшипники у электродвигателей, словом, следил за тем, чтобы вентиляционное хозяйство было в порядке.

В 2014 году Леонид Игнатьевич ушел на заслуженный отдых и руководство цеха предложило мне занять должность энергетика. В то время я был моложе, опыта руководства коллективом не имел и поначалу присматривался, кто как работает. Народ был непростой, порою возникали конфликтные ситуации, иногда для порядка приходилось проявлять жесткость. В моей службе было девять электромонтеров, и те люди, которых работа мало интересовала, постепенно отсеялись.

С того времени в нашем подразделении остался костяк специалистов, являющих собой ядро коллектива, которым я могу доверять и на кого могу опереться. Это электромонтер 6-го разряда Денис Коровин, электромонтеры 5-го разряда Игорь Смирнов и Александр Мишенькин, а также сантехник 6-го разряда Виктор Опарин.

Хочу подчеркнуть: в нашем деле очень важно, чтобы каждый специалист являлся самостоятельной рабочей единицей. Цех у нас большой, оборудования много, и везде надо успеть. Поэтому при приеме на работу приветствуется квалифицированность и универсальность нового сотрудника.

— Обычно я планирую работу на день и потом даю задания своим сотрудникам, — продолжил А. Травников, — поскольку цех загружен работой, люди остаются сверхурочно по вечерам и выходят в субботу. Случается, что в этот период происходят какие-то неполадки с оборудованием. Совместно со своими специалистами обсуждаем, как устранить неисправность, планируем, когда лучше и удобней это сделать.

Учитывая, что обязательным условием работы нашей службы является выполнение графика ППР, а делать это возможно только при неработающем оборудовании, выполняю задачу приходится в воскресенье. Организовываем бригаду из 2-х или 3-х человек, выходим и ремонтируем.

Сегодня мы занимались ремонтом и заменой ламп освещения в кабинетах АБК и в раздевалках. Однако освещение — это не основное, — говорит Александр. Вот когда встает оборудование, мы бросаем все силы, чтобы установить причину и восстановить его работу как можно быстрее, — говорит Александр. — Причем разбираемся в возникшей неполадке совместно с механиком ЦМК Сергеем Юрьевичем Рыбаковым.

Следует отметить, что у нас нет принципиального деления, чья это работа. Если оборудование встало, слесаря и электромонтеры ремонтируют его вместе, никогда не отказывая в помощи друг другу. И лишь в случае неполадки по электронной части привлекаем специалистов из службы ОГМех.

Одним из последних технических мероприятий стало приобретение новой дробеструйной камеры для очистки деталей после сварки и механической обработки. В настоящее время ее монтажом занимается специализированная подрядная организация. По окончании работ электромонтеры нашей службы совместно с ОЭЦ приступят к подключению камеры. Все необходимые для этого материалы: провода, шкаф управления, автоматы — уже заказаны. Важно отметить, что подобную работу мы можем выполнять самостоятельно, своими силами, без привлечения специалистов ОЭЦ. У ремонтного персонала нашей службы имеется профессиональный опыт и собственное видение того, как лучше организовать работу.

Никакой премудрости в подключении нет, зато полно разных нюансов, — говорит Александр. — Можно подключить как попало, что-то перегородить, ограничив при этом доступ к оборудованию. В этой ситуации необходимо продумать всё до мелочей. Старейший работник предприятия и опытный монтер А. И. Полухин часто говорил: «Мелочей в работе не бывает!». Этой фразой, по сути ставшей моим девизом, я руководствуюсь по сей день.

По сравнению с прошлым годом народу в цехе ощутимо прибавилось. Закупаются станки, сварочные аппараты. Работы хватает. С увеличением парка оборудования у нашей службы появилась необходимость больше ремонтировать.

— Работу свою люблю, понимаю в ней и могу ее делать, как надо, — продолжил Александр. — Мне нравится, что в рабочих буднях нет ничего однообразного, типового. Каждый день подкидывает что-то новенькое.

А еще я считаю, что важную роль в производственном процессе играет климат в трудовом коллективе. Радует, что в нашей службе сложились добрые, дружеские отношения, присутствует чувство локтя и взаимовыручка. Если не будет общности и сплоченности, пропадет эффективность работы.

Коллектив для меня — это, прежде всего, ответственность за работу моих подчиненных, а также совместно принятые решения, приобретение знаний, передача опыта друг другу.

На вопрос, что самое главное в жизни, Александр ответил:

— Для меня это, прежде всего, семья, потом работа, которая должна приносить удовлетворение.

У нас с женой Наташей подрастают двое детей: старшая дочь Виктория, ей 11 лет, и сын Максим, ему 9 лет. Дочь занимается художественной гимнастикой, сын ходит в карате.

В летние выходные выезжаем с семьей на природу. Одно из любимых мест отдыха — челябинские озера. Летний отпуск проводим в Казахстане на берегу соленого озера Челкар.

Перед поездкой всё тщательно продумываю и организовываю, под завязку набивая машину всевозможными гаджетами и современными техническими средствами. Где бы я ни находился: на работе, в кабинете, дома — всюду стараюсь организовать комфортные условия. Также и на отдыхе: палатка, шатер, электричество, плитка для готовки и холодильник.

Живем в лесу, купаемся в красивейшем озере с чистойейшей соленой водой, отдыхаем. Утром просыпаешься — такая красота! Лесной воздух, птицы поют! Солнце, воздух и вода — что еще детям надо!

Олег Леонидович Филиппов, начальник службы эксплуатации цеха

— Александр Евгеньевич отвечает за организацию бесперебойного и безопасного энергоснабжения сварочного производства, обеспечение правильной эксплуатации и ремонта всего имеющегося электрооборудования, насчитывающего порядка 150 единиц, а также электрических и тепловых сетей, вентиляционных систем, газо- и водопроводов.

Порою в работе службы энергетика возникают ситуации, требующие неординарного решения. К примеру, вышла из строя деталь в шкафу управления, которую требуется заменить, но приобрести ее где-либо нет возможности. Подобная ситуация возникла с финским мостовым краном Konecranes, когда вышел из строя частотный преобразователь фирмы VACON. Запчастей этой фирмы у нас нет, поэтому надо было срочно искать решение, как выйти из создавшегося положения, чтобы запустить кран в работу.

Идея о переходе на китайские аналоги созрела у Александра Травникова. Благодаря профессионализму электромонтеров ЦМК и группы специалистов по ЧПУ и электронным устройствам из службы главного механика, вопрос по преобразователям был успешно решен.

Потребность Александра постоянно внедрять что-то новое и передовое способствовала тому, что в прошлом году совместно со специалистами службы удалось поменять старую систему отключения кранов, установив на них бесконтактные концевые выключатели. При достижении подвижной частью машины определенной точки луч попадает на отражатель, и кран автоматически отключается. Обычно переход на эту систему производят подрядные организации, занимающиеся ремонтом кранов. Наши ребята в прошлом году попробовали реализовать замену самостоятельно, и их попытка увенчалась успехом. Надо ли говорить, что внедрение новой системы отключения способствует безопасной эксплуатации кранов.

Чтобы держать руку на пульсе и быть в теме новинок и технических достижений, специалисты нашей службы эксплуатации постоянно читают и совместно разбираются в технической литературе, ищут новую информацию в интернете.

Среди подчиненных А. Травников пользуется заслуженным уважением и авторитетом. Его отличительной чертой является высокая работоспособность и умение грамотно скоординировать деятельность вверенного ему коллектива.

Отзывчивого, всегда готового прийти на помощь, простого и доступного в общении Александра выделяет спокойный и выдержанный характер, который помогает ему находить контакт и ладить с работниками цеха.

Ольга Магась

НАЗАД В БУДУЩЕЕ

Мы живы,
пока жива память о нас

Этот материал о нашем заводчанине, участнике Великой Отечественной войны Василии Панфиловиче Налобине мы получили из библиотеки поселка Верхнее Дуброво Свердловской области. Он 19-летним парнем в 1942 году ушел с завода на фронт.



телями, спали с ними в одном доме и ели с ними за одним столом. В тридцатые годы семья Налобиных была причислена к «кулакам» и выслана в Свердловскую область.

В подростковом возрасте Василий Налобин жил на станции Косулино, где, окончив курсы, получил специальность слесаря. В 1941 году переехал в Свердловск и работал слесарем на Турбомоторном заводе. В мае 1942 года Свердловским городским военным комиссариатом призван в ряды Красной Армии. В боях Великой Отечественной войны с июля 1943 года.

Василий Панфилович Налобин воевал пулеметчиком в составе 10-й Гвардейской отдельной Городокской танковой бригады.

1–3 марта 1944 года при прорыве вражеской обороны у деревни Старицы гвардии младший сержант Налобин отбивал контратаку противника из автомата, одновременно обеспечивая поднос патронов к станковому пулемету, когда враг приблизился до 20 метров и открыл шквальный огонь, продолжил отбиваться гранатами. Василий Панфилович был ранен, но не покинул поле боя и продолжал выполнять боевую задачу, уничтожив двух гитлеровцев гранатами и пятерых из автомата. За стойкость и му-

жество, проявленные в бою, гвардии младший сержант Налобин был представлен к правительственной награде — ордену Славы 3-й степени.

В июле 1944 года 1-й Прибалтийский фронт начал Шяуляйскую операцию, целью которой было выйти к побережью Балтийского моря и отрезать врага от помощи со стороны Восточной Пруссии. 43-я армия, в подчинение которой входила 10-я Гвардейская отдельная танковая бригада, наступала на центральном направлении и в левом крыле фронта. Когда основные силы 1-го Прибалтийского фронта развивали наступление на Ригу, противник предпринял целую серию контрударов. Завязались ожесточенные бои. 28 июля в районе населенного пункта Скапишкис вражеский пехотный батальон под прикрытием артиллерийского огня и при поддержке танков пошел в контратаку. Василий Налобин «с выдвинутым вперед станковым пулеметом смело подпустил противника до 300 метров, открыл сильный огонь по наступающей пехоте, уничтожив при этом 6 немецких солдат, сохранил свой обороняемый рубеж» (из наградного листа).

Непрерывно наступая в течение последних нескольких недель, 43-я армия продвинулась вперед на 460 километров, всего около 80 километров оставалось до Риги. Потери были невелики, но столь стремительное продвижение утомило войска, особенно пехоту. Клинь прорыва был узким и длинным, тыловые коммуникации растянутыми, ощущалась нехватка боеприпасов. Всеми этими обстоятельствами решил воспользоваться противник, готовящий серьезный контрудар, одновременно стремясь объединить разобщенные фланги групп своих армий «Север» и «Центр» и срезать клинь нашего продвижения в Балтику. Для контрнаступления враг сосредоточил серьезные силы: пять пехотных дивизий, моторизованную дивизию «Нордланд», моторизованную бригаду, бригаду штур-

мовых орудий и ряд других частей, в том числе тяжелую артиллерию. В этой группировке не числилось танковых частей, но эсэсовские моторизованные дивизии были организованы особым образом: не менее 150 танков и самоходных орудий имелось в их составе в момент начала контрнаступления. Противник имел большое превосходство в пехоте, а в танках — полное превосходство: на 1 августа у врага имелось пятнадцать танков на один советский. Обстановка стремительно усложнялась. Однако постепенно сила немецких атак стала ослабевать: нашей артиллерией была повреждена большая часть танков и самоходных орудий противника, огромные потери несли фашистская пехота, артиллерия и авиация. Однако Красной армии не удавалось пока всерьез переломить обстановку. Поэтому бои большей частью носили характер небольших встречных сражений.

Из наградного листа: «В боях 2–4 августа 1944 года в районе Винкшниняй, когда противник крупными силами контратаковал наши подразделения, товарищ Налобин каждый раз встречал наступающую пехоту противника своим ураганным пулеметным огнем. Уничтожил в этих боях до 7 немецких солдат и 2 ручных пулемета».

По итогам этой операции Василий Панфилович был представлен к ордену Отечественной войны 2-й степени, но командование армии изменило статус награды на орден Славы 2-й степени.

5 октября 1944 года силы 1-го Прибалтийского и 3-го Белорусского фронтов начали Мемельскую наступательную операцию. Несмотря на ужасные погодные условия (дожди и непролазная грязь) и ожесточенное сопротивление противника к исходу 5 августа войска 1-го Прибалтийского фронта продвинулись на 14–17 километров, а в августе — еще на 13–25 километров и завершили прорыв тактической зоны. Василий Панфилович Налобин «6 октября 1944 года, поддерживая наступле-

ние роты в районе Говляны (восточнее м. Лукники), лично уничтожил из станкового пулемета до сорока солдат и офицеров противника» (из наградного листа).

11 октября 1944 года, согласно сводке Совинформбюро, севернее и юго-восточнее Мемеля наши войска, продолжая контрнаступление, с боями заняли более 100 населенных пунктов. Из наградного листа В. П. Налобина: «11 октября 1944 года при отражении двух контратак противника в районе Динветен (Мемельское направление) уничтожил до 20 солдат и офицеров противника. При отражении третьей контратаки, когда у пулемета кончились патроны, продолжал уничтожать противника гранатами и уничтожил 11 солдат... После отражения контратак противника огнем станкового пулемета подавил 2 огневые точки противника». За мужество и стойкость, проявленные в этих боях, Василий Панфилович был награжден орденом Славы 1-й степени, став полным кавалером ордена Славы, что приравнивалось к званию Героя СССР.

Победой над фашистской Германией война для Василия Панфиловича не закончилась, продолжившись войной с Японией на Дальнем Востоке. Только в 1947 году он демобилизовался и вернулся домой.

Василий Панфилович Налобин жил в поселке Верхнее Дуброво, трудился на Косулинском абразивном заводе. В 1985 году, в год 40-летия Великой Победы, награжден орденом Отечественной войны 1-й степени.

Умер Василий Панфилович в 2003 году, похоронен на Старом кладбище поселка Верхнее Дуброво.

Василий Панфилович Налобин является почетным гражданином города Тюмень, поселка Верхнее Дуброво. Его именем названа школа села Щетково Яркового района Тюменской области.

Ольга Ведерникова

ПРОКУРАТУРА РАЗЪЯСНЯЕТ

Об ответственности страховых организаций за отказ заключения договора ОСАГО

Положения статьи 15.34.1 Кодекса Российской Федерации об административных правонарушениях (далее — КоАП РФ) предусматривают ответственность за необоснованный отказ страховой организации, иностранной страховой организации, страхового агента, страхового брокера от заключения публичных договоров, предусмотренных федеральными законами о конкретных видах обязательного страхования, либо навязывание страхователю или имеющему намерение заключить

договор обязательного страхования лицу дополнительных услуг, не обусловленных требованиями федерального закона о конкретном виде обязательного страхования.

Санкция статьи 15.34.1 КоАП РФ предусматривает наложение административного штрафа на должностных лиц в размере от двадцати тысяч до пятидесяти тысяч рублей; на юридических лиц — от ста тысяч до трехсот тысяч рублей.

В соответствии с п. 3 ст. 426 Гражданского кодекса

Российской Федерации отказ страховщика от заключения договора ОСАГО при наличии возможности заключить такой договор страхования не допускается.

Таким образом, в случае отказа страховой организации от заключения договора ОСАГО, указанная организация и должностные лица могут быть привлечены к административной ответственности по ст. 15.34.1 КоАП РФ.

Надзор за деятельностью субъектов страхового дела осуществляется Банком России.

Прокуратура
Орджоникидзевского
района г. Екатеринбурга



ЗАВОД И ЛЮДИ

«Я прожил долгую
счастливую жизнь...»

Виктор Николаевич Зеленский

22 июня нынешнего года отметил свой 90-летний юбилей старейший работник нашего завода, главный металлург Виктор Николаевич Зеленский.

С сожалением приходится осознать, что с такими людьми, как Виктор Николаевич, уходит в прошлое целая эпоха. Благодаря высочайшему профессионализму и выверенному временем опыту, в наследие будущим поколениям эти талантливые специалисты, люди выдающихся способностей и большого дарования оставляют сгусток всего самого ценного, что было реализовано ими за годы упорного, самоотверженного труда.

Интеллигентность и столь редкая сегодня старомодная учтивость присуща людям подобного склада. Им хочется задавать вопросы и бесконечно слушать, впитывая, словно библейские истины, краткие тезисы и формулировки сложных жизненных перипетий, прожитых и пережитых ими лично.

Мы обратились к Виктору Николаевичу с просьбой рассказать о себе и своей производственной судьбе на «Турбинке», уместившейся в 55 лет трудового стажа.



— Родился я в 1933 году в г. Харькове в роковую для нашей страны дату: 22 июня, — рассказывает Виктор Николаевич. — Мой отец, Николай Николаевич, работал инженером-конструктором в литейном производстве на паровозостроительном заводе. На самом деле на этом крупнейшем в СССР предприятии в то время производили танки для нашей армии. Мама, Елизавета Исаевна, работала провизором, ее труд был связан с аптекарской деятельностью.

В тот день, когда началась война, мне исполнилось восемь лет, и буквально на следующий день немецкая авиация начала бомбить завод, возле которого мы жили.

Правительством было принято решение об эвакуации предприятия на Урал, и все его работники вместе с семьями и заводским оборудованием были в срочном порядке отправлены на нижнетагильский «Уралвагонзавод».

Вся моя дальнейшая детская и юношеская жизнь проходила в Нижнем Тагиле. Там я окончил школу и поступил на металлургический факультет УПИ, т. е. практически пошел по стопам отца — металлурга.

Во время учебы в институте встретил свою любовь, Галину, ставшую потом моей женой.

После войны мои родные вернулись в Харьков, а мы с Галиной уехали по направлению в сибирский город Омск, где работали на одном из оборонных предприятий.

После окончания работы в Омске, приехали в Свердловск к родителям Галины. Были мысли вернуться на Украину, но после встречи с одной из сокурсниц наши планы изменились.

Еще во времена обучения в институте мы проходили производственную практику на Турбомоторном заводе под руководством главного металлурга Алексея Алексеевича Юргенсона. С присущей молодому человеку увлеченностью и азартом я взялся за исследование по заинтересовавшей меня теме.

Позже, когда мы уже работали в Омске, друзья мне написали: «Найди журнал «Металловедение и термообработка», там упомянута твоя фамилия». Помнится, я страшно тогда удивился. Нашел журнал и обнаружил вместе с фамилией А. А. Юргенсона и еще одной сотрудницы нашего завода свою фамилию. Оказалось, что

они развили тему моей исследовательской работы и разместили об этом статью в журнале. В сноске было указано: «В работе принимал участие студент В. Н. Зеленский». Так я попал в историю, — с улыбкой вспоминает Виктор Николаевич.

— Сокурсница, встретив А. А. Юргенсона, сообщила ему о нашем приезде из Омска, на что последовало приглашение нашей семейной пары к нему на завод.

Я подумал: раз зовут — надо идти. И в 1957 году вместе с Галиной мы пришли на Турбомоторный завод. Как раз в этот период на предприятии происходили громадные изменения. В связи с началом бурного развития газотурбостроения и появления новых сталей и сплавов требовались металлурги и металловеды.

В составе ЦЗЛ образовывалась новая лаборатория жаропрочных и теплоустойчивых сталей, и А. А. Юргенсон предложил мне поработать ее руководителем на испытательном сроке: «Если получится, назначу тебя начальником лаборатории, а нет, ну тогда...».

Мы посоветовались с женой и решили: «Надо попробовать». Не получится — уедем ко мне на родину. Галину он принял в металлографическую лабораторию инженером-исследователем. Поскольку в Омске я работал старшим мастером, задатки руководителя у меня имелись — через три месяца я был назначен начальником лаборатории.

Коллектив подобрался в основном молодой, активный, работали все с огромным рвением и энтузиазмом. Осваивая новые направления и проводя исследования новых сталей, поэтапно внедряли их в турбинные производства.

В журналах публиковались наши статьи, и так получилось, что со временем многие из работавших у меня сотрудников защитили диссертации и ушли в науку. Один я остался без науки, так как полностью погрузился в производство, — грустно пошутил В. Н. Зеленский.

— В 1961 году мне предложили занять должность начальника термического цеха. Надо сказать, что для меня это был значительный карьерный рост. В то время цех являл собой большое сложное производство, разместившееся в трех корпусах. Работы было много: каждый винтик, каждая скобочка, не говоря уже о таких крупных деталях, как цилиндры турбин, колечковые валы дизелей, картера, товары народного потребления и многое другое, — всё это проходило через нашу «термичку».

Руководство цехом стало для меня серьезной школой и приобретением колоссального профессионального опыта. По роду работы мне приходилось параллельно знакомиться со спецификой всего заводского производства, благодаря чему я приобрел массу новых знаний.

В 1965 году в Москве было образовано Министерство тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР, в состав которого вошел и наш завод. Вскоре А. А. Юргенсона пригласили в Москву на должность главного металлурга управления «Главдизель», а на Турбомоторном

заводе ОГМет возглавил Василий Васильевич Киселев.

У меня состоялся разговор с А. А. Юргенсоном, который предложил мне пойти в замы к В. В. Киселеву. А потом меня вызвали в кадры: «Принято решение назначить тебя главным металлургом». Я опешил: «Почему меня, а как же Василий Васильевич?». На что был ответ: «Ты молодой, Михаил Иванович Неуймин тебя знает, а Василий Васильевич Киселев уже пожилой человек, он введет тебя в курс дела, а потом уйдет на пенсию».

До сих пор помню слова своего учителя А. А. Юргенсона, которые он сказал мне перед вступлением в должность: «Запомни одну вещь, Виктор. Отныне на заводе ты будешь один против всех. Просто потому, что металлурги всегда и во всем виноваты. И если ты себя не поставишь и не сможешь выстроить должных отношений с другими, то у тебя ничего не получится». У меня получилось, по крайней мере за время своей работы я пережил 14 директоров, — рассказывает В. Н. Зеленский.

— Понятно, что для меня это был невероятный рост и не только в вопросе карьеры, но и в плане возможности получения совершенно новых профессиональных знаний. Если прежде я занимался только термообработкой, то сейчас под моим руководством были все литейные цеха, включая кузнечный, т. е. всё металлургическое производство завода.

Однако это была первая, внутренняя часть вопроса. А вторая, не менее важная — это решение задач, связанных с кооперацией, внешними поставщиками металлургических заготовок. Для того чтобы «выходить в свет» и знакомиться с людьми за пределами завода, необходимо было многому учиться, понимать и разбираться. Это был также огромный пласт работы, где перед сторонними организациями ты представлял свой завод, и от твоего профессионализма и квалификации зависел имидж предприятия.

Работать приходилось много и напряженно, что было для меня довольно сильной встряской. В этой связи в нашей семье был неписанный закон: дома никаких разговоров на производственные темы! В этом отношении у меня был покой: приходя домой, я полностью отключался от заводских дел.

В дополнение хочу сказать: очень важно не заикливаться только на работе. К примеру, мы с женой были заядлыми театраллами, а будучи уже в более зрелом возрасте переключились на филармоническую музыку. Это еще один фактор, который помогал отвлекаться от тех «шишек», которые ты получал на производстве.

В 1983 году я перешел заведующим отделом кузнечных и термических цехов, а через пять лет меня попросили вернуться на должность главного металлурга. Я пошел руководству навстречу, отработав начальником ОГМет еще 20 с лишним лет.

Огромную помощь в работе мне оказывало руководство заготовительного производства. Прежде всего, это Юрий Андреевич Перевозчиков и

Иван Иванович Кельш. С теплым чувством и благодарностью вспоминаю наше сотрудничество с главным сварщиком Валентином Леонидовичем Предеиным.

У меня были замечательные ученики, и я до сих пор храню теплые воспоминания о людях, с которыми мне приходилось трудиться бок о бок многие годы, — продолжил Виктор Николаевич. — Это руководители бюро: Борис Тимофеевич Кононов, Игорь Михайлович Лыков, Валентина Николаевна Войтенко, Иосиф Исакович Файнер, Ольга Николаевна Валегжанина, а также начальник ЦЗЛ Виктор Федорович Анохин, заместитель гл. металлурга по литейному производству Николай Федорович Перепечко и Игорь Осерович Фурман, возглавивший ОГМет после моего ухода.

В настоящее время в составе металлургического бюро ОГТ продолжают трудиться мои ученики: О. Г. Коровина, Л. Р. Фоминцева, Е. А. Лазарева, Л. А. Самойлова, Н. Г. Гильденбрандт, а также начальник ЛРК Е. Н. Красько. Хотелось бы выразить благодарность моим бывшим коллегам за совместный труд и пожелать успехов в дальнейшем.

На просьбу поделиться секретом своего долголетия, Виктор Николаевич ответил:

— Я никогда не заикливался на проблемах, связанных с ограничениями, в том числе питания, каких-то диет. Единственное, я никогда не курил, и не было особой тяги к алкоголю. Так что никаких особых секретов у меня нет. Может, благодаря тому, что у меня была прекрасная жена, я так долго живу. Тем не менее независимо от возраста нужно всегда учиться чему-то новому, продолжать развиваться и наслаждаться тем прекрасным, что дарят нам жизнь и искусство, это также, бесспорно, продляет нам жизнь.

И сегодня, несмотря на свой возраст, я не перестаю радоваться наступлению утра просто потому, что жизнь продолжается, что могу ходить, встречаться с людьми и общаться.

Многие вещи в стремительно меняющемся мире меня удивляют, что-то радует, с чем-то не согласен, но я всё воспринимаю спокойно. Я больше не участник этого процесса, скорее, наблюдатель. А мир менялся всегда, так было прежде, и так будет после нас.

А еще я считаю, что самое важное в жизни человека — это любовь. Первое — это любовь к своему делу. И второе — это любимая женщина. Любовь к тому, что ты делаешь, и любовь к тому, с кем ты живешь. Только когда ты любишь, ты способен улучшать, что-то совершенствовать и сам становиться лучше.

Накануне своего юбилея могу сказать, что считаю себя счастливым человеком. Прежде всего, потому, что прожил долгую жизнь и занимался любимым делом, дававшим результаты, которые меня радовали. И что труд мой был полезен не только для нашего завода, но и для всей страны, для которой все мы достойно трудились, производя наши замечательные турбины и дизели.

Ольга Магась

ПОЗДРАВЛЯЕМ
ВETERANОВ

70 лет

- 3 июля – Левина
Любовь Дмитриевна
7 июля – Кошелева
Зоя Григорьевна
7 июля – Усольцева
Татьяна Николаевна
16 июля – Русакова
Мария Семеновна

75 лет

- 2 июля – Якимова
Надежда Александровна
5 июля – Сазыкина
Алефтина Афонасьевна
19 июля – Козин
Владимир Андреевич
20 июля – Шалапина
Лариса Леонидовна

85 лет

- 1 июля – Парамонова
Марианна Михайловна
5 июля – Сидорович
Любовь Павловна
7 июля – Черных
Владимир Ильич
10 июля – Суворова
Нина Винальевна
25 июля – Цоголь
Галина Ефимовна

90 лет

- 9 июля – Ведерникова
Антонина Михайловна

КАЛЕЙДОСКОП СОБЫТИЙ

Снова в нашем зале нет
пустого места

Самое яркое и самое впечатляющее корпоративное мероприятие Турбинки — это ежегодный Детский праздник, который традиционно, с 2005

года, проводится на предприятии. В этом году он собрал около 200 детей сотрудников УТЗ. Все они получили массу впечатлений и подарков.

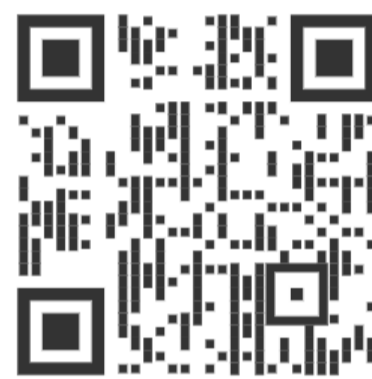


Каждый родитель рано или поздно слышит от своего ребенка фразу: «хочу с тобой на работу». Мы очень хотим, чтобы наши дети своими глазами увидели, где работают их мамы и папы, куда они каждое утро уходят и, где проводят целый день. Мы хотим, чтобы слово «работа» имело яркий

и приятный образ в детском восприятии. Именно поэтому мы ведем детей в цеха, и показываем, как собираются турбины.

После увлекательной экскурсии по турбинному производству детей ждет большая развлекательная программа. В этот раз, на протяжении нескольких часов юных турбинистов развлекали актеры в костюмах сказочных персонажей. Так, черепашки-ниндзя устроили зажигательное акробатическое шоу. Невероятный восторг у детей вызвало криошоу. Кульминацией праздника стал совершенно безумный фейерверк из бумажного серпантина.

Детство – это счастье!
Скачивайте и смотрите фотографии ваших детей здесь



КОНКУРС

Расскажи свою
историю!

К юбилею предприятия готовится выставочный художественный проект, посвященный истории завода. Любое предприятие – это, прежде всего люди, поэтому историю завода расскажут работники Уральского турбинного завода.

Мы ищем героев-рассказчиков. Мы хотим услышать от вас: случаи из рабочей жизни, воспоминания (ваши или ваших родственников), истории, связанные с предприятием.

Это может быть рассказ о себе и своем коллективе, воспоминания из своей рабочей жизни, своих коллегах, о каком-то событии, важном этапе, текущей работе. Например, рассказ о ваших первых впечатлениях о цехе, рассказ о легендарном слесаре, инженере или конструкторе, смешной или драматический сюжет, о любви, празднике, заводских традициях.

Ваши рассказы просим отправлять (в письменном формате, в виде аудиозаписей) в Управление протокола и связей с общественностью на почту mpkolchina@utz.ru.

Турбинисты – парашютисты

Сразу трое сотрудников Уральского турбинного завода решили испытать судьбу, став парашютистами. На этот смелый шаг заводчан вдохновил авиационный праздник, который состоялся в мае. Наши парашютисты рассказали о своих впечатлениях.



Напомним: сотрудники Уральского турбинного завода приняли участие в семейном празднике, который состоялся на аэродроме Логиново. Летчики пилотажной группы «Русь» показали фигуры высшего пилотажа и шоу с дымовым эффектом на минимальной высоте.

Прыжки были назначены на раннее утро. Смелчаки — менеджер УПИСО Анна Маслова, начальник бюро роторов и проточных частей Роман Славницкий и заместитель начальника энергоремонтного цеха Антон Кулигин — заранее прошли ин-

структаж и обучение по правилам безопасности во время парашютного прыжка. Далее специалисты аэродрома оценили погодные условия и дали разрешение на проведение мероприятия. Прыжки состоялись в плановом режиме, а наши герои получили массу впечатлений.

Роман Александрович Славницкий рассказал, что во время подготовки к прыжку волнения не было, потому что он не до конца осознавал происходящее.

— Страх начал подступать только во время посадки в самолет, когда ты уже видишь открытое пространство и чувствуешь мощные потоки воздуха от пропеллера. Но стоит отдать должное персоналу и спортсменам на борту, их титаническое спокойствие оказалось заразным. Инструктор, к счастью, не дает времени постоять, поволноваться и посмотреть «на улицу» перед прыжком, а сразу велит выходить из самолета. И вот в тот момент, когда ты выпрыгнул и летишь свои заслуженные несколько секунд в свободном падении, тогда ты понимаешь, что страх этой высоты действительно реален, сердце начина-

ет биться в бешеном темпе. Но когда парашют раскрывается, страх довольно быстро уходит и остаются только радость, умиротворение от вида вокруг, — рассказал наш герой.

По его словам, он получил незабываемый опыт и советует каждому, у кого есть возможность, прыгнуть с парашютом, чтобы проверить себя.

Как призналась Анна Владимировна Маслова, с парашютом она хотела прыгнуть давно. Но получилось лишь с третьей попытки, так как прыжки всегда отменяли из-за плохой погоды.

— Когда прошли инструктаж, перед нами пронесли человека, который при приземлении сломал ногу. Я не боялась

высоты и самого прыжка, но были опасения именно по поводу приземления. Потом подумала: лучше прыгать с инструктором. Спортсмены-парашютисты быстро сориентировались и предложили подождать специалиста. Мне повезло, так как попался абсолютный восхитительный инструктор — большой, сильный и крепкий. Он меня подбадривал и в целом был очень тактичен. Я с трепетом ждала прыжка и визжала от восторга во время полета.

Анна призналась, что ей нравится ощущение свободного паде-

ния. Нравится «ощущать ветер, высоту и красоту».

Антону Игоревичу Кулигину не хватило впечатлений. Он прыгал с высоты 800 метров, и этого ему показалось мало.

— Для меня самым сложным было приземление. В безветренную погоду скорость выше, было страшно. Очень сильно ударился, но хорошо, что обошлось без серьезной травмы. А прыгать не страшно. Хочу еще раз. Но вообще инструктор сказал: самые сильные ощущения начинаются с третьего прыжка. Есть желание осознать свои впечатления, а пока у меня только эмоции.

Вот такие они наши герои. А Вам слабо?

