

**СЕРГЕЙ ЕГОРОВ**

Директор по науке и инновациям, «Атомэнергопроект», АЭС

— У нас основные планы на год такие. Начало проектирования референтного блока БН-1200М. Формирование системы управления ресурсными характеристиками АЭС. Системная оптимизация производственных процессов АЭС в обеспечение высокого коэффициента технической готовности. BIM-системы для организации процессов сооружения АЭС и иных объектов капитального строительства.

**ПАВЕЛ БУТКАЛОК**

Старший научный сотрудник отделения радионуклидных источников и препаратов, НИИАР

— В моем подразделении продолжатся работы над проектом фабрики сверхтяжелых элементов. Мы разрабатываем технологию производства мишенных материалов, которые в 2024–2026 годы будут использованы для синтеза новых, 119-го и 120-го, элементов периодической системы Менделеева в ОИЯИ в Дубне.

**ЕВГЕНИЙ МАКАРОВ**

Старший научный сотрудник отделения реакторного материаловедения, НИИАР

— Для меня главными в этом году будут работы в рамках единого отраслевого тематического плана по исследованию кандидатных конструкционных материалов для создания исследовательского жидкосолевого реактора с целью замыкания ядерного топливного цикла по минорным актинидам из облученного топлива тепловых реакторов.

**Литий батарейного качества****Олег Осипенко**

Начальник специального конструкторско-технологического отдела, АЭХК

— Для предприятия и лично для меня главной в этом году будет работа, связанная со строительством промышленного производства гидроксида лития мощностью 10 тыс. т. Основные технические решения готовы, нужно разработать проектную документацию, построить здание, наполнить его оборудованием, выпустить продукцию. Промежуточный этап мы прошли — в марте 2021 года запустили опытно-промышленную установку.

Гидроксид лития применяется в производстве источников тока и батарей (батарейный сорт), а также в изготовлении масел и смазок (сорт ЛГО-3). Прошли первые отгрузки ЛГО-3 на российский рынок, качество подтверждено. Уже получена первая партия гидроксида лития батарейного качества. Производство ориентировано на зарубежных изготовителей компонентов литий-ионных батарей и смазок, крупные российские компании и предприятия «Росатома».

**Ликвидация хвостов****Сергей Филимонов**

Гендиректор ЭХЗ

— Весь 2021 год завод переоснастил основное оборудование в рамках программы модернизации производственных мощностей. Меняли газовые центрифуги, в эксплуатацию пустили пять очередей новых ГЦ. В этом году продолжим: предстоит переоснастить еще 2,5 блока газовых центрифуг, расслабляться некогда.

В активную фазу перешло строительство установки обесфторивания ОГФУ W2-ЭХЗ, которая удвоит наши мощности по переработке хвостов в более безопасную для длительного хранения форму — закись-окись урана. Первую партию оборудования французской компании OgoProjets мы получили, основные поставки ожидаем в мае. Параллельно строим здание будущей установки. Как только закончим, приступим к монтажу W2-ЭХЗ.

**Владимир Третьяков**

И. о. директора радиохимического завода, «Маяк»

— Помимо текущих задач, объем которых нарастает с каждым годом, мы реализуем проекты по вывозу отработавшего ядерного топлива, ранее не перерабатываемого на «Маяке». В этом году запланирована переработка ОЯТ реактора БН-800 на Белоярской АЭС. В прошлом году проведена пилотная операция — промышленный вывоз топлива с Белоярской АЭС. Радиохимический завод справился с задачей, было выполнено три рейса.

**Новые технологии****Ольга Толстунова**

Вице-президент по цифровизации и информационным технологиям, «Атомстройэкспорт»

— Важная задача года — функциональная готовность системы управления информацией Multi-D IMS 3.0 и совместная работа с заказчиками по старту эксплуатации этой системы для реализации основного периода сооружения АЭС «Пакш-2» и «Эль-Дабая». Не менее важная задача — переход к применению BIM-технологий на всех этапах сооружения АЭС.

**Вячеслав Учанев**

Главный специалист по технологиям ЧПУ, ЧМЗ

— Главным событием для работников моей группы станет создание на заводе нового подразделения с пока условным названием «Инженерный центр», которое будет образовано путем слияния трех структур: СКТО, ТС и цеха №7. Хочется, чтобы это подразделение стало не просто собранием талантливых людей, а местом для реализации творческого потенциала сотрудников всего завода и реального решения задач индустрии 4.0. Одним из основных инструментов для достижения целей индустрии 4.0, по моему мнению, должен стать технопарк, в котором будет сосредоточено современное оборудование и проработкой которого я сейчас занимаюсь.

**Александр Александров**

Ведущий инженер-исследователь центральной научно-исследовательской лаборатории, ЧМЗ

— Главное в масштабе ЧМЗ — запуск на полную мощность производства циркониевой губки. Это безусловный приоритет. А главное для меня в масштабе лаборатории — внести вклад в кратное увеличение выручки завода от изготовления высокотехнологичных продуктов: йодидного гафния и гафниевых слитков и высокожаропрочных слитков на основе интерметаллидов титана.

**Станционные планы****Алексей Дерягин**

Вице-президент «Атомстройэкспорта», директор проекта по сооружению АЭС «Руппур» — 2022 год очень важен для сооружения АЭС «Руппур»

в Бангладеш, он знаменует переход от строительномонтажных к пусконаладочным работам. Нам предстоит установить в проектное положение корпус реактора на блоке №2, подать напряжение на собственные нужды блока №1 и объектов АЭС в объеме, позволяющем начать пусконаладочные работы на основных системах блока, начать выработку химически обессоленной воды для промывки основных систем и охлаждения механизмов.

Наиболее важное событие — начало промывки оборудования систем безопасности на открытом реакторе блока №1. На этом этапе, который завершится в 2023 году, выполняется промывка смонтированного оборудования и трубопроводов, связанных с первым контуром, а также проверяется работоспособность задействованного в этом процессе технологического оборудования.

**Олег Шперля**

Вице-президент «Атомстройэкспорта», директор проекта по сооружению Курской АЭС

— В этом году мы должны выполнить несколько ключевых задач. На блоке №1 — приступить к тепломонтажным работам. Мы выполним монтаж оборудования первого контура — корпуса реактора, четырех парогенераторов, компенсатора давления. Начнем сварку главного циркуляционного трубопровода, монтаж оборудования паровой турбины — цилиндров высокого и низкого давления, статора. Также начнем массовую прокладку кабелей в основных зданиях и подадим напряжение на собственные нужды по временной схеме.

На блоке №2 предстоит обеспечить строительную готовность реакторного здания для выполнения монтажа оборудования систем безопасности.

**Олег Питерский**

Инженер группы дефектоскопии металлов и технического контроля, ПАТЭС

— Для нашей группы основным будет освидетельствование испытательной лаборатории по правилам Российского морского регистра судоходства. Это позволит проводить все работы по неразрушающему контролю на ПЭБ «Академик Ломоносов» самостоятельно, без привлечения специалистов других организаций.

