

## »»»» НОВЫЕ РЕАКТОРЫ – КАЧЕСТВЕННОЕ ТОПЛИВО

Ижорские заводы изготовили и отгрузили заказчику – ПАО «Татнефть» – четыре крупногабаритных реактора для модернизации комплекса нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов «ТАНЕКО» в Нижнекамске. Наше оборудование поможет сделать топливо более чистым и экологичным, а также до минимума сократить количество отходов от его производства

### СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:



#### НАШИ НОВОСТИ >

2

Ижорские заводы подписали контракт с ОА «АЭМ-технологии» на изготовление комплектов трубных узлов ГЦТ для энергоблоков АЭС Куданкулам (Индия)

#### НАШИ ЛЮДИ

5

Любое современное промышленное предприятие работает успешно только благодаря слаженным действиям команды

#### НАША ИСТОРИЯ

6

В конце октября отметит столетний юбилей Ижорский колледж – одно из старейших профессионально-технических заведений Санкт-Петербурга и России

#### НАШЕ ЗДОРОВЬЕ

7

Если вы не болели COVID-19 либо перенесли инфекцию и готовитесь к вакцинации или ревакцинации, воспользуйтесь нашими советами

#### НАШИ ВАКАНСИИ

8

На Ижорских заводах существует необходимость в квалифицированных специалистах, помогающих предприятию укрепить свои позиции на рынке

## Ремонт по плану

Сердце 47-го цеха ОМЗ-Спецсталь – автоматизированный ковочный комплекс усилием 12 000 тонна/сил – остановлен на плановый ремонт

Последние поковки вышли из-под прессы 18 октября. Работы запланированы на тридцать дней, в ходе которых специалисты компании «Ижорсервис» и работники цеха будут трудиться круглосуточно. За это время планируется перебрать и, при необходимости, заменить узлы гидравлической системы прессы и манипулятора, проверить и отремонтировать насос высокого да-

вления, заменить гидроклапаны наполнения и блоки распределения, обновить металлоконструкции площадок обслуживания прессы. Также будет произведена обтяжка гаек и чистка оборудования. Кроме этого, наши специалисты проведут ревизию фундаментов и механизма перемещения тяжелых столов, осмотрят и, если нужно, отреставрируют трубопроводы высокого давления к цилиндрам стола и сами цилиндры.

В процессе работы ковочный комплекс испытывает серьезные нагрузки, поэтому планово-предупредительные ремонты этого агрегата должны проводиться ежегодно. В результате капитального ремонта АКК-12 000 повысится устойчивость и безаварийность работы прессы, что позволит увеличить производительность оборудования и повысить качество ковочных заготовок.



Автоматизированный ковочный комплекс

## Системы безопасности для самой безопасной станции

Ижорские заводы заключили контракт с АО «АЭМ-технологии» на изготовление гидроемкостей системы аварийного охлаждения активной зоны (ГЕ САОЗ) для восьмого энергоблока АЭС Тяньвань – по мнению некоторых экспертов самой современной и безопасной атомной электростанции в мире. По договору комплект из четырех сосудов будет передан заказчику до 31 декабря 2023 года.



Гидроемкость системы аварийного охлаждения реактора.

Гидроемкости системы аварийного охлаждения активной зоны реактора – важнейший элемент системы безопасности АЭС. Четыре независимые друг от друга емкости весом 75 тонн и объемом 60 кубических метров заполнены водным раствором борной кислоты и соединяются трубопроводом с корпусом реактора. При падении давления в первом контуре ниже определенного уровня происходит автоматическая подача жидкости в реактор и охлаждение активной зоны.

АЭС Тяньвань – крупнейший объект российско-китайского экономического сотрудничества. При проектировании станции за основу был взят российский проект, предполагающий использование водо-водяных энергетических реакторов. Ижорские заводы изготавливали

оборудование первого контура для первых четырех энергоблоков АЭС. Они были введены в эксплуатацию в период с 2007 по 2020 год.

Сегодня в производстве на предприятии также находятся емкости САОЗ для седьмого энергоблока, а также компенсаторы давления и детали главного уплотнения для седьмого и восьмого энергоблоков АЭС Тяньвань.

«Мы гордимся, что производили и производим оборудование реакторного зала для всех «российских» блоков одной из самых безопасных и надежных в мире атомных электростанций. Высокое качество наших изделий позволяет нам совместно с компанией «АЭМ-технологии» участвовать в проектах китайских партнеров», – рассказал генеральный директор Ижорских заводов Юрий Гордиенков.

## Артерии для атомной станции

Ижорские заводы подписали контракт с АО «АЭМ-технологии» на изготовление комплектов трубных узлов главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) для пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам (Индия).

Главный циркуляционный трубопровод объединяет оборудование первого контура энергоблока атомной станции: реактор, парогенераторы, циркуляционные насосы. По нему между агрегатами циркулирует теплоноситель – вода температурой 350 градусов Цельсия под давлением в 17,6 МПа. Теплоноситель охлаждает активную зону реактора и доставляет тепло к парогенераторам.

В один комплект входит 20 узлов ГЦТ длиной около восьми метров

каждый – всего около 160 метров труб, защищенных антикоррозионной наплавкой. Каждый узел весит около 18 тонн – в сумме получается около 360 тонн.

Ижорские заводы изготавливали и изготавливают оборудование для всех шести блоков АЭС Куданкулам. В настоящее время в производстве для индийской станции на предприятии находятся: два компенсатора давления, два комплекта закладных шахт ревизии, комплект емкостей СПЗАЗ и транспортный шлюз.



Комплекты трубных узлов главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ)

Ижорские заводы – ведущий производитель корпусного оборудования для атомной энергетики и нефтепереработки



## Детали для большого строительства

Ижорские заводы приступили к отгрузке оборудования и закладных шахт ревизии для пятого энергоблока АЭС Куданкулам (Индия). Общий вес отгружаемого оборудования составляет более 220 тонн. Всего для транспортировки потребовалось 58 грузовых мест.

В состав оборудования и закладных шахт ревизии входят: люк, проставка, платформа для транспортировки блока защитных труб, устройство для транспортировки внутрикорпусной шахты, направляющая системы контроля внутрикорпусной шахты, направляющая системы контроля блока защитных труб, направляющая системы центровки блока защитных труб, направляющая системы центровки внутрикорпусной шахты, площадка для обслуживания верхнего блока, опора бло-

ка защитных труб, опора шахты внутрикорпусной, опора верхнего блока, детали закладные. Изделия предназначены для использования при транспортировке и установке составных частей реактора (блока верхнего, блока защитных труб, шахты внутрикорпусной) в шахты ревизии и обратно в реактор при плановом останове реакторной установки для технического обслуживания, ревизии и ремонта с частичной или полной выгрузкой топлива. Стеллажи используются для хранения и перемещения блоков

электромагнитов привода, датчиков положения, чехлов приводов, блоков перемещения и штанг.

АЭС Куданкулам – крупнейшая атомная электростанция в Индии, расположенная на юге индийского штата Тамилнад. Всего планируется запустить шесть энергоблоков, два из них уже работают. Станцию возводят в рамках Межгосударственного соглашения между Россией и Индией. Заказчик – Индийская корпорация по атомной энергии. Сооружение АЭС Куданкулам ведет ЗАО «Атомстройэкспорт»



## Листы непросты!

Предприятие ОМЗ-Спецсталь заключило ряд контрактов с АО «АЭМ-технологии» на поставку листового проката из коррозионностойкой хромоникелевой стали для изготовления оборудования реакторного зала индийской АЭС Куданкулам, китайских АЭС Тяньвань и Сюйдапу. Общий вес проката составит более 745 тонн.

Листы толщиной от 30 до 120 мм будут произведены из стали марки 08X18H10T-Y. Этот металл используется для изготовления сварных агрегатов и устройств, эксплуатирующихся в агрессивных средах. Сталь этой марки обладает высокой коррозионной

стойкостью, в том числе в щелочных и кислых средах. Она без потери начальных характеристик способна выдерживать воздействие высокой температуры (до 800 градусов Цельсия), легко поддается механической обработке.

Сталь, произведенная ОМЗ-Спец-

сталь, будет использована при изготовлении гидроемкостей системы аварийного охлаждения активной зоны (САОЗ), внутрикорпусной шахты, и деталей блоков защитных труб. Металл будет отгружен заказчику партиями – с января по август 2022 года.



Миссия Ижорских заводов – создавать инновационное оборудование качественно и в срок. Мы служим России с 1722 года

## Новости партнеров

В Росатоме изготовлена опытная тепловыделяющая сборка для первой в мире АЭС малой мощности. Прототип ядерного топлива реактора РИТМ-200Н изготовлен на Машиностроительном заводе (АО «МСЗ», предприятие Топливной компании Росатома «ТВЭЛ»). РИТМ-200Н будет установлен в первой в мире наземной атомной станции малой мощности в Усть-Янском районе Республики Саха (Якутия). Электрическая мощность станции составит не менее 55 МВт, срок службы незаменимого оборудования – до 60 лет.



Семь экотехнопарков (ЭТП) для переработки отходов I и II классов опасности будут введены в строй в России до конца 2024 года. Четыре из этих экотехнопарков создаются на базе бывших объектов по уничтожению химического оружия в Саратовской, Кировской, Курганской областях и Удмуртской Республике, по остальным объектам общественные слушания. По классификации Росприроднадзора, это свинец-содержащие отходы, ртуть-содержащие отходы, отходы химических источников тока, органические горючие отходы, водные неорганические отходы.



В Северске на строящемся модуле фабрикаци/рефабрикаци (МФР) ядерного топлива завершён монтаж оборудования транспортной системы линии карботермического синтеза. МФР является первым объектом опытно-демонстрационного энергокомплекса (ОДЭК) с замкнутым ядерным топливным циклом и реактором на быстрых нейтронах со свинцовым теплоносителем БРЕСТ-ОД-300, создающимся на Сибирском химическом комбинате (АО «СХК», предприятие Топливной компании Росатома «ТВЭЛ» в г. Северск Томской области).



Второй энергоблок Ростовской АЭС отключен для проведения регламентных работ, нарушения безопасной эксплуатации не зафиксировано, радиационный фон в норме.



В реакторном здании первого энергоблока АЭС «Аккую» смонтирован четвертый ярус внутренней защитной оболочки (ВЗО), которая относится к основным элементам системы безопасности атомной электростанции.



Волгодонский филиал «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) изготовил днище корпуса реактора для энергоблока №3 строящейся в Турецкой Республике атомной станции «Аккую».



Головной универсальный атомный ледокол «Арктика» проекта 22220 в ноябре после проведения работ по замене гребного электродвигателя отправится в Мурманск. Плановые работы по замене гребного электродвигателя (ГЭД) проводились в этом году в доке Кронштадтского морского завода, в сентябре ледокол «Арктика» прибыл на Балтийский завод в Санкт-Петербурге. Специалисты предприятия должны провести работы по окончательному монтажу ГЭД и наладке систем.



## Новые реакторы – качественное топливо и чистая среда

Ижорские заводы изготовили и отгрузили заказчику – ПАО «Татнефть» – четыре крупногабаритных реактора для модернизации комплекса нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов «ТАНЕКО» в Нижнекамске. Наше оборудование поможет сделать топливо более чистым и экологичным, а также до минимума сократить количество отходов от его производства

В рамках контракта, заключенного в 2020 году, были изготовлены два реактора для установки гидрокрекинга общим весом 1 477 т и два реактора для установки гидродеароматизации легких газойлевых фракций общим весом 398 т.

Реакторы гидрокрекинга первой и второй ступеней войдут в состав комбинированной установки гидрокрекинга, предназначенной для переработки высококипящих нефтяных фракций, мазута, вакуумного газойля для получения бензина, дизельного и реактивного топлива, смазочных масел, сырья для каталитического крекинга и другого. В сосудах будет происходить гидроочистка свежего сырья с целью снижения содержания серы и азота, затем превращение его в более легкие продукты. Реактор гидрокрекинга первой ступени имеет рекордную для Ижорских заводов длину – более 54 м. Внутренний диаметр сосуда – 4 м. Внутренний диаметр реактора гидрокрекинга второй ступени – 3,4 м, длина – 36 м. Сосуды изготовлены из хромомолибденованадиевой стали, обеспечивающей изделиям повышенную прочность и долговечность.

Установка гидродеароматизации способствует получению дистиллятных продуктов с малым содержанием ароматических компонентов. Технология помогает соблюсти но-

вые, более жесткие требования по содержанию серы, азота и ароматических углеводородов, предъявляемые к экологически чистым видам топлива: дизельному топливу и керосину. Ижорские заводы произвели для этой установки реактор гидродеароматизации и реактор депарафинизации. Их длина соответственно 35,7 и 20,5 м, внутренний диаметр – 1,8 м.

Внутренняя поверхность реакторов защищена от внешних сред антикоррозионной наплавкой. Поскольку они будут эксплуатироваться при повышенном давлении, при гидравлических испытаниях давление поднималось до 31 МПа. Испытания и контроли показали соответствие продукции всем заявленным характеристикам.

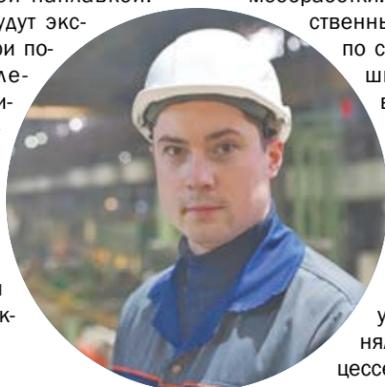
**Андрей Шиманов, заместитель начальника сборочно-сварочного цеха № 34 ПАО «Ижорские заводы»:**

– Весь цикл изготовления четырех сосудов для нефтеперерабатывающего комплекса «ТАНЕКО» составил около года. Попутно в цехе собиралось еще несколько ключевых для предприятия крупногабаритных из-

делий. Даже в условиях пандемии новой коронавирусной инфекции ПАО «ИЗ» выполнили контрактные сроки перед заказчиком.

Хромомолибденованадиевая сталь, из которой сделаны два реактора установки гидрокрекинга, на этапе изготовления капризна – склонна к трещинообразованию – требует повышенного внимания к процессу сварки и проведению послесварочной термообработки. Важный и ответственный этап – работы по сварке кольцевых швов и швов приварки штуцеров.

Приходилось подвергать термообработке каждый шов, отправляя секции «нагоряче» в газовые печи. Это удлиняло и усложняло работы. В процессе сборки этих реакторов лицензиар проекта (Shell) выдвинул, пусть не новые, но редко встречающиеся требования: радиусные переходы на буртах и галтели патрубков должны наплавляться после окончательной термообработки. Это, опять же, связано со специфическими свойствами стали. Мы были к этому готовы и справились без труда.



Хромомолибденовая сталь, из которой изготовлены два реактора

установки гидродеароматизации, также «не прощает» захлаживания. Диаметр самих сосудов и толщина их стенки уступает двум реакторам гидрокрекинга. Но труда ижорским работникам пришлось приложить не меньше. В отличие от больших реакторов обечайки здесь вальцевались из листа, а значит нам нужно было заварить продольные швы, фактически по всему корпусу. Затем обечайки калибровались. Еще одна особенность этих сосудов – большое количество патрубков. Например, 18, против 8 у более габаритных изделий. И в финальной части изготовления на эти реакторы нужно было приладить конические опорные обечайки – тоже нестандартная, а от того непростая задача.

Все технологические операции

были нам известны, но мы постоянно пытаемся сделать процесс изготовления более рациональным. Среди прочего, при сварке кольцевых и монтажных швов мы применяли аттестованную Ижорскими заводами технологию тандемной сварки – когда процесс идет сразу «в два ручья». Это более энергоемкий тип сварки, но гораздо более быстрый и эффективный. Кольцевой шов на большом реакторе мы варили, в среднем, три дня – в два с половиной раза быстрее, чем при одиночной сварке одной проволокой.

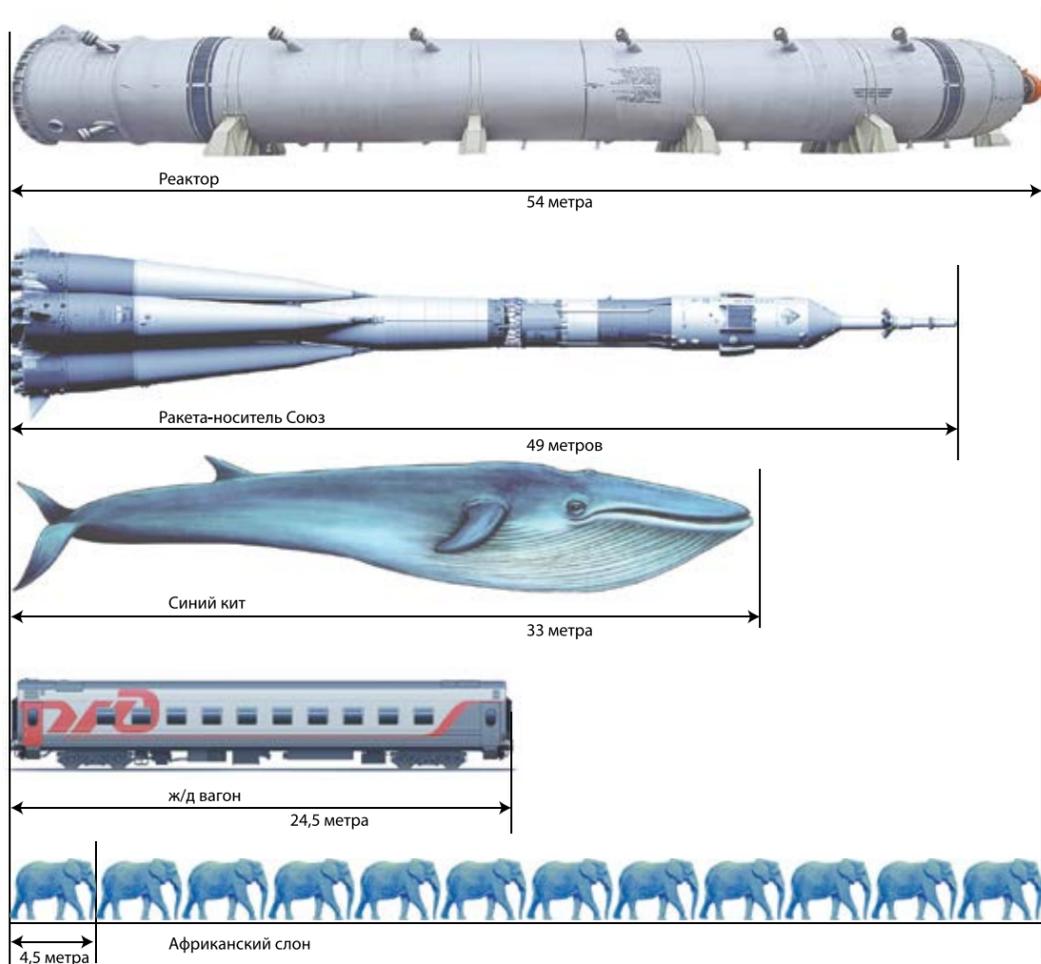
Хочу поблагодарить всех без исключения работников, участвовавших в производстве. В том, что мы отгрузили сосуды в контрактные сроки, есть заслуга каждого. Огромное спасибо, ижорцы, за ваше неравнодушие к выполняемой работе!

### ДЛЯ СПРАВКИ ►

«ТАНЕКО» – нефтеперерабатывающий комплекс Татнефти, введенный в эксплуатацию в 2011 году. В 2021 году предприятие планирует переработать 14,5 млн тонн нефти в год. Изделия Ижорских заводов будут использованы в рамках большой программы модернизации комплекса, рассчитанной до 2026 года. Новые производственные мощности увеличат глубину переработки нефти на нефтеперерабатывающем комплексе Татнефти и обеспечат выпуск высококачественной и экологичной продукции: бензина Евро-6, арктического дизтоплива, соответствующего требованиям Евро-6 и более жестким экологическим спецификациям стран Скандинавии.



Реакторы отправятся в Нижнекамск по воде



► Культура управления стоимостью – это когда все мы, не задумываясь, выбираем наименее затратный способ выполнения операций на всех этапах изготовления оборудования – от контрактной проработки до отгрузки заказчику



# Личным примером!

Наставничество помогает новичку расти в карьере, строить прочные отношения с окружающими и получать удовлетворение от работы. Наставник — опытный профессионал, источник знаний и ответов. Он вдохновляет, помогает развиваться в профессиональной и иногда личной жизни своему подопечному, вовлекает его в работу и мотивирует двигаться вперед своим примером. Мы побеседовали с тремя нашими работниками и поняли, что наставник на производстве — это архиважная персона. Причем опытные работники отмечают, что разобраться в профессии и быстрее влиться в коллектив им помогли наставники. А сейчас многие из бывших новичков уже сами обучают и наставляют.

**Вячеслав Доброхотов,**  
слесарь механосборочных работ цеха №34

С 2009 года на Ижорских заводах. В 18 лет пошел на фанерный комбинат. Там было интересно, но со временем появилась необходимость поменять место работы. Отец посоветовал пойти на Ижорские заводы, он здесь долгое время был инструктором по спорту.

Для меня машиностроение было, конечно, в новинку. Приставал с расспросами к тем, кто давно тут работал. Во все пытался вникнуть, понять. Первый год тяжело, а потом освоился и стало нравиться. Начинать с изготовления парогенераторов для АЭС. Для меня они были самыми тяжелыми и ответственными. Со временем понял, что любой

корпус сложный изначально. Это же нефтехимия и атомная энергетика — нет ничего простого. Нужно ответственно и добросовестно подходить к своей работе, и все будет получаться.

Все само собой складывается, когда работаешь в слаженном коллективе. Сейчас я делаю все, что угодно: и зачистные работы, и сборочные. Самое сложное — собрать монтажный шов под сварку. Теперь представьте, что сосуд длиной больше 30 метров, а соединяем две половины по 15 метров, с допусками по миллиметру. В таком деле одна голова хорошо, а две лучше — на сборках работаем парами. К этой операции допускаются только опыт-

ные работники. А новичкам всегда рекомендую смотреть, учиться и, соответственно, повышать свой уровень дохода. Чем сложнее выполняешь операции, тем выше твой заработок. Поэтому важно осваивать разные сложные работы.

Я — звеньевой, у меня в смене шесть человек, из них двое — новички. И мне по долгу этого звания нужно быть в курсе, чем каждый занят, нужна ли моя помощь. Больше времени уделяю новеньким, но при этом не сложно быть их наставником. Ребята сами проявляют интерес, хотят узнавать новое и пробуют выполнять работы. Обучение и адаптация с такими работниками проходит намного проще.

Подсказываешь, направляешь, не без этого. В первую очередь учу ответственности. Прежде, чем начать что-то делать, нужно с головой подойти к организации своих работ — изучить чертеж, техпроцесс. Вроде кажется легко взять машинку и начать точить, но на самом деле можно быстро испортить изделие.

Мы производим сложнейшее уникальное оборудование. Естественно, что сталкиваемся с рабочими трудностями. Уверен, что в любой ситуации нужно соблюдать спокойствие, все решаемо.



**Ирина Маркова,**  
дефектоскопист рентгено-гаммаграфирования Центральной заводской лаборатории

С момента моего трудоустройства на должность дефектоскописта рентгено-гаммаграфирования 20 сентября исполнилось 11 лет. Ижорские заводы выбрала потому, что предприятие находится недалеко от дома и требовались работники без опыта, как раз это мне было необходимо. К тому же о заводе знала не понаслышке: мама

работает с 1982 года в расчетном отделе, а старшая сестра в свое время проходила здесь практику. Кстати, пару месяцев назад вернулась, работает у меня в бригаде и проходит обучение под моим наставничеством.

Работа мне сразу понравилась, здесь нет рутины. Рада, что в свое время попала в бригаду к Слупской Юлии Сергеевне, она и была моим наставником. На тот момент в бригаде было шесть человек вместе со мной, и каждый что-то объяснял и показывал. С 2014 года сама назначена бригадиром. Это доверие коллектива стараюсь не подводить и сохранять традиции. У нас очень дружная команда, любой придет на помощь. Залог успешной работы не только в профессионализме, но и в

хороших отношениях между коллегами. За нашу душевную атмосферу говорю каждому огромное спасибо!

Ежедневно мы сталкиваемся с новыми задачами. Проверяем контрольно-сварные соединения, трубные узлы, крышки верхнего блока, внутрикорпусные шахты для АЭС разных стран (Россия, Китай, Индия, Бангладеш и т.д.). Наша работа включает в себя чтение технологических карт, установку маркировочных знаков, эталонов качества, выбор и настройку источника, а также режима просвечивания, зарядка кассет и проявление их при помощи фотомашин. Иногда встречаются изделия с труднодоступными швами, предъявленными на контроль, и к каждому нужен свой подход. Включаем фантазию

и с помощью подручных средств изобретаем приспособление, которое поможет в просвечивании. Интерес к своему делу не пропадает, поскольку нет однообразия. Хочу посоветовать новичкам не бояться, здесь всему можно научиться, главное желание.

В свободное от работы время занимаюсь любительским волейболом, несколько раз занимали 2 место по Тосненскому району. Люблю ходить в походы, сидеть у костра и петь песни под гитару. С января 2020 стала добровольцем ПСО «Лиза Алерт», который занимается поиском пропавших людей. Не теряйтесь и берегите себя.

По жизни придерживаюсь такого мнения: все, что ни делается, то к лучшему!



**Андрей Павдюрин,**  
обработчик поверхностных пороков металла ОМЗ-Спецсталь

Пришел в ОМЗ-Спецсталь в 2017 году. Да так и остался, работа увлекла.

«Мой рабочий день начинается с подготовки. Проверяю оборудование, растягиваю шланги, подключаю резак. Если у меня все хорошо с оборудованием, шланги целы, повреждений нигде нет, то приступаю к работе, — делится Андрей тем, как начинается его рабочий день. — Конечно, в первую голову инструмент должен быть исправен, ведь без него не представить обработчика пороков металла. К нам из печей приходят поковки. Сначала мы обжигаем окалину, после этого смотрим дефекты — трещины. Если они есть, зашлифовываем их специаль-

ной машинкой. Когда понимаем, что в заготовке нет скрытых дефектов, отдаем ее в разметку. А уже разметчик смотрит, можно ли эту заготовку раскроить под нужную деталь».

Да, зоркий глаз в профессии обработчика, пожалуй, самое главное. А еще отвага в совокупности с соблюдением правил охраны труда и промышленной безопасности. Металлургия не для беззаботных, слабости и компромиссы в вопросах безопасности недопустимы.

«Самая сложная операция — воздушно-дуговая строжка. Таким методом мы обрабатываем брамы: строгаем, снимаем фаски. Во-первых, это происходит под током.

Во-вторых, нагоряче. Выполнять нужно неспеша, но промедления тоже недопустимы, иначе брама слишком нагреется, и работать с ней будет невозможно. Все тонкости узнаешь со временем. А еще мне повезло с наставником. Это Максим Гуршин, работает здесь больше 10 лет. Он меня обучал, показывал, объяснял, как что делается. На самом деле ничего страшного в нашей работе нет. Со временем осваиваешься, привыкаешь. Интересно, что разная работа: нужно зашлифовывать, заточивать под твердость, выполнять строжку. Скучать не приходится».

Помимо системы наставничества на производстве, ОМЗ-Спецсталь

организует обучение работников, повышает квалификацию и разряд. Было бы желание и стремление к развитию.

«Я считаю, если ты пришел на работу, ты должен ее выполнять хорошо. Желаю каждому найти свое дело и отдаваться ему всей душой. Мы рады, когда наш коллектив пополняется. Заказов много, рабочие руки нужны всегда. Тяжело бывает, но интересно».



► В советские времена было принято говорить, что люди — превыше всего. Сегодня этот постулат не теряет своей ценности: любое современное промышленное предприятие работает успешно только благодаря слаженным действиям команды



# Здесь дают путевку в жизнь

➔ В конце октября отметит столетний юбилей Ижорский колледж – одно из старейших профессионально-технических заведений Санкт-Петербурга и России.

История колледжа началась 31 октября 1921 года, когда, согласно декрету министра просвещения Советского правительства А.В. Луначарского о профессионально-техническом образовании молодежи, на базе Ижорского завода была создана школа фабрично-заводского ученичества (ФЗУ). Школа предполагала трехгодичный срок обучения и готовила рабочих средней квалификации для механических, кузнечной, модельной и чугунолитейной мастерских завода. В 1923 году состоялся первый выпуск заводской коллектив пополнился 9 слесарями и 3 токарями.



Дважды Герой Социалистического Труда А.П. Михалев - наставник ГПТУ №6

Пятнадцатилетним мальчишкой поступил в школу ФЗУ Василий Константинович Кривоногов, слесарь-лекальщик, более 40 лет проработавший в цехах Ижорского за-

ложения. Ремесленники принимали активное участие в строительстве оборонительных сооружений (рыли противотанковые рвы, устанавливали ДОТы), в мастерских училища на Западной улице, 5, где учебное заведение располагалось с 1931 года, изготавливали саперные лопаты, холодное оружие. В августе 1941 года учащиеся во главе с директором пешком отправились в Ленинград, работали на заводе «Светлана» и других предприятиях города, а в октябре были эвакуированы в г. Билимбай Свердловской области, где учились и работали в цехе медеплавильного завода.

По возвращении из эвакуации на месте родного училища ремесленники нашли опустевшее здание, без крыши, дверей, с выбитыми стеклами, торчащими обломками кладки. Восстанавливать родные стены

только в аудиториях и мастерских, но и непосредственно в заводских цехах, где специальная комиссия присваивала ученику соответствующий разряд. На практических занятиях ремесленники изготавливали для завода сверлильные настольные станки, тиски, различные инструменты, принимали участие в выполнении заказов.

В 1973 году училище, переименованное в городское профессионально-техническое №6, получило новое здание на углу бульвара Трудящихся и улицы Веры Слуцкой. Просторные учебные аудитории, обустроенные мастерские, библиотека, спортивный зал, а также лаборатории, бассейн, тир, кинозал, построенные в начале 1980-х годов, - с такой оснасткой ПТУ №6 стало одним из лучших в СССР учебных заведений подобного типа. В училище одновременно обучалось 1800 учащихся, ежегодный выпуск составлял 400-500 квалифицированных специалистов.

В 1970-е годы в связи с ростом благосостояния все большее число родителей стремилось дать детям высшее образование. Для упрочения позиции училища в качестве мастеров-наставников были приглашены лучшие ижорские рабочие, среди них – дважды Герой Социалистического Труда А.П. Михалев, чье педагогическое кредо – железная дисциплина, взыскательность к качеству и постоянная неудовлетворенность достигнутым. «Для меня очень важно научить своих учеников думать. Не



Новое здание ГПТУ №6 на углу Бульвара Трудящихся и ул. В. Слуцкой. 1983 г.

просто хорошо и честно работать, а трудиться как можно рациональнее, с пользой для дела», - повторял Афанасий Прокопьевич.

В 1990-е годы училище неоднократно меняло название: высшее профессиональное училище, профессиональный лицей, Ижорский профессиональный политехнический лицей. В июле 2018 года ему был присвоен статус колледжа. Значительно увеличилось количество специальностей, по которым можно получить образование в колледже: поми-

о слесарей, сварщиков, станочников, здесь готовят секретарей-референтов, поваров, продавцов, парикмахеров. Но как бы ни называлось учебное заведение, каким бы богатым ни был его пакет образовательных услуг, на протяжении ста лет оно остается в первую очередь кузницей молодых кадров для Ижорского производственного комплекса. За прошедшее столетие колледжем подготовлено и выпущено более 40 тысяч рабочих различных специальностей. Год от года крепнет связь между учебным заведением и Ижорскими заводами: в рамках экскурсии по предприятию учащиеся знакомятся со структурой завода, его продукцией, что помогает определиться с выбором будущей профессии; преподаватели колледжа совместно со специалистами предприятия разрабатывают учебные программы; обучение в мастерских колледжа проводится на новейшем оборудовании, которое в данный момент внедряется на предприятии; учащиеся проходят практику в цехах завода под руководством высококвалифицированных наставников.

Поздравляем Ижорский колледж со столетним юбилеем. Желаем педагогическому коллективу дальнейших творческих свершений, учащимся и выпускникам – успешной самореализации.

Автор Евгения Бренькова



В токарной мастерской ГПТУ №6. 1969 г.

вода. О годах ученичества и первых заводских буднях он вспоминал с неизменной теплотой и гордостью: «Мне... присвоили пятый разряд слесаря-лекальщика... в мастерских мы обстоятельно знакомимся с модельным, кузнечным, токарным и фрезерным делом, могли в любой момент заменить рабочих этих профессий».

К 1928 году количество учащихся школы достигло проектного уровня – 240 человек, число выпускников росло год от года: за предвоенный период специальность получили около 4 тысяч рабочих, среди них – будущие передовики производства, создатели первого советского блюминга К.М. Бахвалов, В.Т. Басенко, Герои Советского Союза А.И. Тазав, В.А. Рогозин, А.И. Косарев.

С началом Великой Отечественной войны Ремесленное училище №11 (в соответствии с реформой профессионального образования в 1940 году школа ФЗУ была переименована) перешло на военное по-

учащимся помогали рабочие Ижорского завода. К ноябрю 1946 года помещения училища были отремонтированы.

Осваивать рабочие профессии в фабрично-заводское училище (так именовалось учебное заведение с 1946 года) пришли дети войны, часто лишенные родителей и крова, на учебу приезжали жители ближних и дальних городов. Срок прохождения фабрично-заводских наук был сжат до 6 месяцев. За 9 первых послевоенных лет коллектив Ижорского завода пополнили около четырех с половиной тысяч воспитанников училища. Вместе с опытными рабочими они восстанавливали и наращивали производственную мощь страны, принимали активное участие в жилищном строительстве, благоустройстве, озеленении города.

В 1950-х годах обучение стало двухлетним. Будущие токари, слесари, модельщики, крановые машинисты получали знания не



Учащийся ГПТУ №6 на практике в цехе Ижорского завода



Школа ФЗУ. В 2-м ряду 7-й слева - будущий директор Ижорского завода И.П. Марченко



## «Подстегнем» антитела!

Больше года прошло с тех пор, как COVID-19 бросил вызов человечеству. Враг оказался намного коварнее, чем мы предполагали: для противодействия новым мутациям вируса требуется более сильный иммунный ответ. А осенью еще и «бонус» прилетает: начинается сезонная волна гриппа и ОРВИ. Поэтому сейчас нам необходимо обратить особое внимание на усиленную поддержку иммунитета.

Если вы не болели COVID-19, либо уже перенесли инфекцию и теперь готовитесь к вакцинации или ревакцинации, воспользуйтесь нашими советами, которые помогут повысить ее эффект.

► **Откажитесь от алкоголя.** Настоятельно рекомендуем прекратить прием алкоголя за 3 дня до вакцинации и не употреблять его как минимум 3-5 дней после нее.

► **Восполняйте дефицит витамина D.** По мнению главного внештатного диетолога Минздрава России, научного руководителя ФИЦ питания, биотехнологии и безопасности пищи, академика РАН

Виктора Тутельяна, после вакцинации нужно обратить внимание на восполнение дефицита витамина D3, ведь при его низком уровне антитела вырабатываются гораздо менее активно.

► **Потребляйте больше белка.** Это еще одна рекомендация от академика Виктора Тутельяна. Протеины необходимы для «строительства» антител, которые являются белковыми структурами. Помимо продуктов, богатых протеинами (мясо, рыба, яйцо и др.), на помощь придут вкусные белковые коктейли. А вегетарианцам стоит «налегать» на растительные белки. Отличным решением может стать, к примеру, спирулина, тем более что она бога-

та не только белком, но и витаминами и минералами для поддержки иммунитета.

► **Откажитесь от продуктов, которые усиливают аллергию.** Людям, склонным к аллергии, следует отказаться от шоколада, копченостей, клубники, цитрусов, сыров с плесенью и других продуктов, которые могут усилить аллергическую реакцию.

► **Не «садитесь» на антигистамины, если вы не страдаете аллергией.** Одно из недавних исследований показало: «профилактический» прием таких препаратов замедляет иммунный ответ на вакцину.

А теперь мы расскажем о препаратах для поддержания иммунитета, а также здоровья дыхательной системы и сосудов. Это очень важно, ведь они становятся мишенями не только для нового коронавируса, но и давно знакомых нам респираторных вирусов, например, гриппа.

Бузина черная – эффективный растительный стимулятор иммунной системы. Исследование показало, что при ее применении продолжительность симптомов гриппа уменьшается до 3–4 дней. Кроме того, у людей, которые принимали бузину, выявлен более высокий уровень антител к вирусу гриппа. Бузина черная проявляет иммуномодулирующие, противовоспалительные, антиоксидантные и противовирусные свойства. Это позволяет предположить потенциальную эффективность бузины не только при гриппе, но и других вирусных инфекциях.

### БУЗИНА

### КУРКУМИН

Вот что придает знаменитой индийской пряности куркуме «фирменный» золотой цвет! А вот для нас куркумин – настоящая находка! Оказывается, в нашем организме он имеет просто беспрецедентное число молекул-мишеней. Куркумин проявляет мощные иммуностимулирующие свойства, способствуя защите от вирусов, бактерий и грибков, обладает выраженной противовоспалительной и антиоксидантной активностью.

## ТОП-5

### ЗАЩИТНИКИ ОТ ВИРУСОВ

### ЦИНК

Достаточное содержание цинка в организме играет важную роль в обеспечении адекватного иммунного ответа. Интересно, что в ходе системно-биологического анализа было выделено 118 цинксодержащих белков, связанных с противовирусной защитой, причем 11 из них имеют непосредственное отношение к защите от одноцепочечных РНК-вирусов (к ним относится возбудитель COVID-19). Ученые отмечают способность цинка угнетать фермент РНК-полимеразу коронавирусов и таким образом подавлять их распространение в организме.

Это один из наиболее знаменитых регуляторов иммунного ответа, способствующий выработке антител и противовирусных белков интерферонов. Также витамин С обладает противовоспалительными свойствами и помогает бороться с окислительным стрессом, который вносит вклад в развитие как минимум 100 различных заболеваний, в том числе приобретенного иммунодефицита.

### ВИТАМИН С

### ВИТАМИН D3

Еще в январе 2021 года группа ученых из ведущих ирландских университетов направила правительству страны письмо с рекомендацией включить в перечень мер профилактики COVID-19 прием витамина D, который усиливает иммунный ответ. В одном из недавних зарубежных исследований было показано, что у пациентов с более тяжелым течением COVID-19 отмечался более низкий уровень «солнечного» витамина, чем при легкой форме инфекции.

### ДЛЯ СПРАВКИ ►

Окончила Оренбургскую государственную медицинскую академию. Более 15 лет является врачом-производственным, работала в ведомственной железнодорожной поликлинике врачом-терапевтом цехового врачебного участка, исполняла обязанности зав. поликлиники, зав. отделением профпатологии. В настоящее время – зам. главного врача клиники МедЭкспертиза, врач-терапевт 1 категории, врач железнодорожной медицины (окончила курсы повышения квалификации железнодорожной медицины, г. Москва), врач – профпатолог.



Рубрику ведет доктор офиса ОМЗ-Спецсталь Светлана Богатырева.

## МНЕНИЕ ЭКСПЕРТА

## От чистого сердца

Раздельный сбор отходов ежегодно набирает популярность. На Ижорских заводах сортировать и продавать отходы из бумаги и пластика начали в 2018 году. Работники активно поддержали этот проект, и каждый год осознанных людей становится больше. Раздельно собирать бумагу и пластик вовсе не зазорно, а даже почетно. Вырученные средства идут на благотворительные цели.

— За три года раздельного сбора мусора и его реализации мы приобрели для колпинского детского дома стиральную машину и игровую приставку, для детской городской больницы №16 – мягкий пол в зал реабилитации, для художественной школы – макеты для организации уроков, для детского сада №16 – оборудование в спортивный зал, — делится лидер проекта по раздельному

сбору мусора, руководитель направления ОТ и ПБ Александр Заусаев.

— Благодарю каждого работника, принимающего участие в этом добром деле! И прошу новичков присоединиться и развивать проект. Раздельный сбор отходов – не сложное и не унизительное дело. Мы надеемся, что наша общая работа по внедрению раздельного сбора отходов на предприятии внесет свой вклад

в сохранение окружающей среды и принесет пользу нуждающимся.

К слову, за счет средств, полученных от продажи мусора, закуплены все контейнеры для сбора макулатуры, пластика и батареек, которые установлены на предприятии:

- ♻️ АБК цеха №33 (1 корпус)
- ♻️ АБК цеха №33 (2 корпус)
- ♻️ АБК ЦЗЛ («Солнышко»)
- ♻️ АБК цеха №34



# Пришли, чтобы остаться

На Ижорских заводах интенсивно идет модернизация оборудования, внедряются новые технологии, создаются рабочие места и заключаются новые контракты. А значит, нужны квалифицированные специалисты, ведь завод — это не только цеха, станки и единицы выпускаемой продукции, это прежде всего те, кто на нем работает. Именно благодаря усилиям инженеров и рабочих Ижорские заводы стали одним из известнейших предприятий России и укрепляют свои позиции на мировом рынке.

Виталий Бурданов работает на Ижорских заводах чуть больше года, переехал из Волгограда вместе с семьей. О переезде не жалеет.

Закончил Волгоградский государственный технический университет, поэтому и работу искал по специальности. Пришел на Ижорские заводы не случайно. Слышал много хороших отзывов. Предприятие большое с достойной историей и мощной производственной базой, белая зарплата, есть возможность развиваться профессионально, повышать свои компетенции и двигаться по карьерной лестнице.

Новичок всегда сталкивается с необходимостью влиться в коллектив, занять в нем свое место. Кто-то делает это быстро, кому-то нужно больше времени. Но если ты становишься частью команды, то приобретаешь сильную поддержку в лице более опытных специалистов.



**Виталий Бурданов,**  
мастер смены сварочно-сборочного участка №12 в 34-м цехе.

Мои наставники и примеры высокого профессионализма — это зам. начальника цеха Андрей Шиманов и начальник отделения Николай Кар-

сти и производственной дисциплины. Успешная работа коллектива во многом зависит от того, как мастер обучен и подготовлен, как настроено управление, как мотивированы работники. И главные профессиональные компетенции, необходимые мастеру на производстве — это умение распределять ресурсы, расставлять приоритеты, вовремя помогать своим людям, если у них возникают сложности. Нужно знать свой коллектив, чтобы правильно распределять нагрузку. Старуюсь вызывать доверие у своих коллег, показывать свои деловые и личные качества. Всегда открыт к диалогу.

Виталий на Ижорских заводах хоть и недавно, но уже заслужил право считать себя частью команды. И во многом это заслуга всего коллектива — ижорцы не бросают в беде, помогают освоиться новичкам. Здесь рады оказать поддержку, потому что привыкли работать на результат. А делать это всегда лучше в команде.

Дмитрий Ефимов пришел на Ижорские заводы чуть больше года назад. За его плечами 12-летний опыт в металлообработке. Но решил сменить профессию токаря-универсала на оператора станков с программным обеспечением.

После школы окончил лицей и стал токарем. Рассматривал разные профессии. Выбрал металлообработку, потому что хотелось видеть результат своего труда. Когда впервые наблюдал, как режется металл, был будто заморожен. Выделяется огромная температура, стружка отделяется и меняет цвета. Из несурзающего огрызка, после того, как ты над ним поработал, получилась чистая блестящая деталь.

Изготовление детали начинается с изучения чертежа, техпроцесса. Инженеры свою мысль



**Дмитрий Ефимов,**  
оператор станков с ЧПУ в 33-м цехе.

ваем деталь на станок, пишем программу обработки. Я в основном занимаюсь тем, что изготавливаю шпильки для крепления крышки атомного реактора к корпусу. Ком-

машиностроении, сразу их не доверили. Сначала прошел стажировку. Потом поработал с деталями попроще. У меня есть наставник — Роман, мой коллега и сменщик. Потихоньку, но с максимальной ответственностью втягивался в работу. В первых, нужно быть аккуратным, осторожным. Много работы с чертежами, с цифрами.

Производство на станках с ЧПУ — высокопроизводительное. Но сначала вы работаете головой, а уже потом работает станок. Работа оператора станка с программным управлением становится популярной. Меня привлекает на Ижорских заводах стабильная заработная плата, комфортные условия труда, современный парк оборудования. Нужно шагать в ногу со временем и развиваться.

Молодым специалистам на заводе всегда рады. Коллектив у нас дружный. Было бы желание — научим!

Молодым специалистам на заводе всегда рады. Коллектив у нас дружный. Было бы желание — научим!

Молодым специалистам на заводе всегда рады. Коллектив у нас дружный. Было бы желание — научим!

Молодым специалистам на заводе всегда рады. Коллектив у нас дружный. Было бы желание — научим!

## ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ

### ПРИМУТ НА РАБОТУ:

- МАСТЕР СМЕННЫЙ
- ИНЖЕНЕР-КОНСТРУКТОР
- СТРОПАЛЬЩИК
- ОПЕРАТОР-ТЕРМИСТ
- ДЕФЕКТОСКОПИСТ
- ФРЕЗЕРОВЩИК
- ТОКАРЬ
- ТОКАРЬ-КАРУСЕЛЬЩИК
- ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ЧПУ (расточные)
- СЛЕСАРЬ МСР



Если вас заинтересовала одна из вакансий, звоните:

**(812) 322-8-322**  
**+7 (911) 198-96-92**

### Присоединяйтесь к нам в соцсетях!



ОТКРОЙТЕ КАМЕРОЙ VK



ОТКРОЙТЕ КАМЕРОЙ VK

## СПЕЦСТАЛЬ

### У нас есть вакансии:

- СЛЕСАРЬ РЕМОНТНИК
- ОГНЕУПОРЩИК
- ОБРАБОТЧИК ППМ
- РАБОЧИЙ НА ПРОИЗВОДСТВО (с обучением)

Оформление по ТК РФ, ДМС, «белая» зарплата без задержек. Льготные путевки для детей сотрудников, спец. одежда, СИЗ, развозка по Колпино и от метро Шушары.

г. Колпино, Ижорский завод, ул. Братьев Радченко, Большой инженерный корпус, справа от проходной — Отдел кадров «Спецсталь».

**(812) 322-82-82**  
**+7 (911) 914-98-11**

E-mail: [staff\\_specsteel@omzglobal.com](mailto:staff_specsteel@omzglobal.com)

Главный редактор Л.В.Сидорова  
Ответственный секретарь Н.А.Пастухов  
Верстка, дизайн: Е.Н.Присенко  
Телефон: (812) 322-88-88 (доб. 20-70)  
E-mail: [gazeta@omzglobal.com](mailto:gazeta@omzglobal.com)

Для читателей 12+



УЧРЕДИТЕЛЬ: ПАО «Ижорские заводы»  
Адрес: 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н  
ИЗДАТЕЛЬ: ООО «БИЗНЕС ПАРК ИЖОРА»  
Адрес издателя и редакции: 196650  
Санкт-Петербург, Колпино,  
Финляндская ул., д.13, лит.ВМ

Мнение редакции не обязательно совпадает с мнением авторов публикаций. Ответственность за достоверность рекламы несут рекламодатели. При перепечатке материалов и сведений, опубликованных в «Ижорце», ссылка на газету обязательна. Рукописи не возвращаются и не рецензируются. Газета зарегистрирована в Управлении Роскомнадзора по СЗФО. Свидетельство ПИ № ТУ78-01754. Газета распространяется бесплатно. Заказ №1155. Отпечатано в типографии ООО «Фирма «Курьер» 196105, Санкт-Петербург, ул. Благодатная, д. 63, к. 6. Печать офсетная. Тираж 5000 экз. Время подписания в печать, установленное по графику: 16.30, 27.10.2021, фактическое: 16.30, 27.10.2021

Выход в свет: 28.10.2021