

**2** НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы приступили к сборке полукорпуса транспортного шлюза для третьего энергоблока АЭС Куданкулам (Индия)

**3** НАШИ НОВОСТИ

Компания ОМЗ-Спецсталь приступила к изготовлению оборудования для четвертого энергоблока АЭС Сюдайпу (Китай)

**4** НАШИ ИТОГИ

Интервью директора по работе с машиностроительной отраслью ПАО ОМЗ А.Судакова

**5** НОВОСТИ АТОМНОЙ ОТРАСЛИ

Ижорские заводы отгрузили оборудование и закладные шахт ревизии для первого энергоблока Курской АЭС-2

**6** НАШИ ПРОЕКТЫ

28 января исполняется 200 лет со дня открытия Антарктиды. Ижорские заводы приняли участие в подготовке экспедиции

# ИЖОРЕЦ

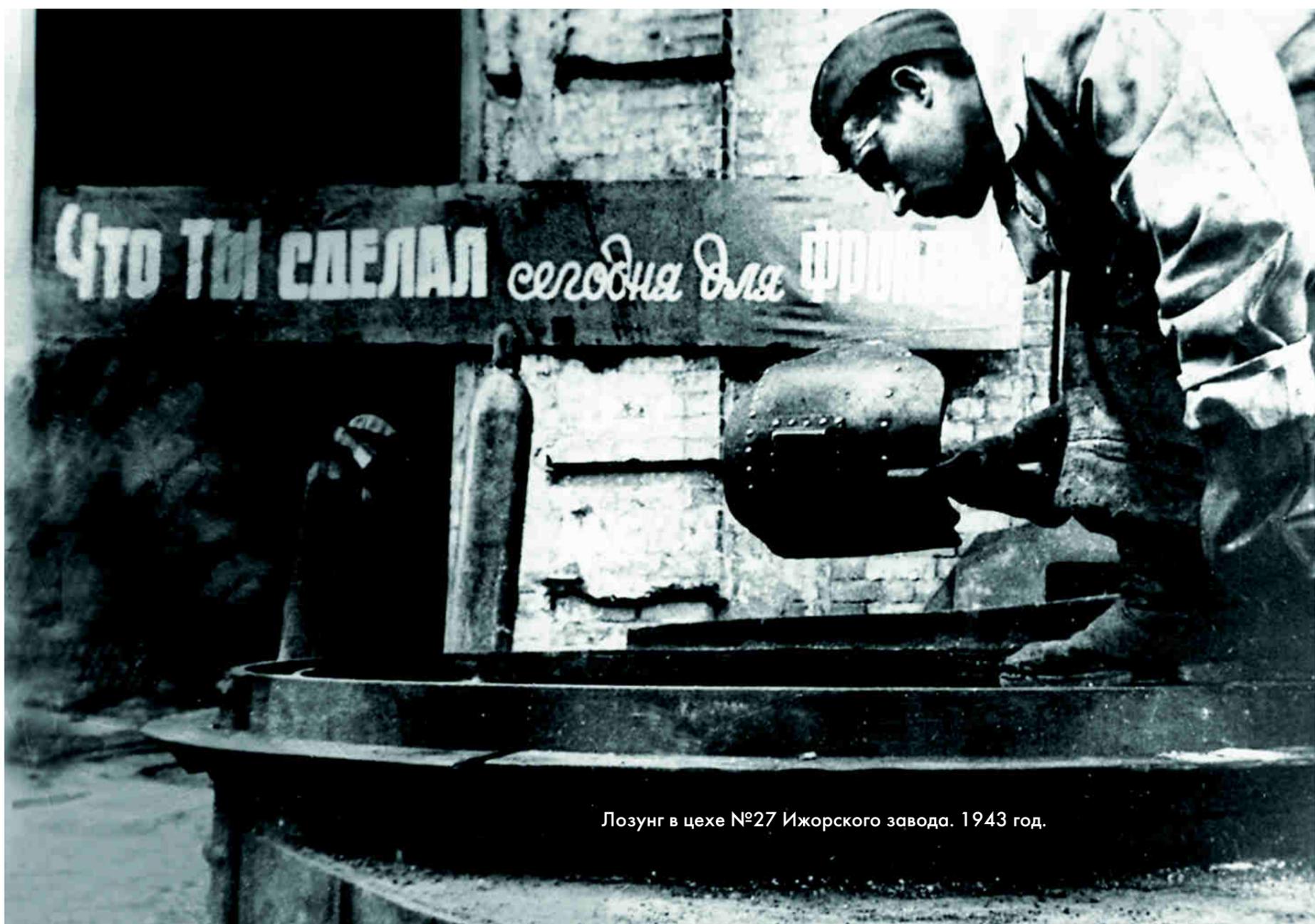
УЧРЕДИТЕЛЬ  
ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

12+

31 ЯНВАРЯ 2020

№1 (10715)

## МЫ ПОМНИМ! МЫ ГОРДИМСЯ!



Лозунг в цехе №27 Ижорского завода. 1943 год.

■ 27 января – День полного освобождения Ленинграда от фашистской блокады. В этот день мы с особенной теплотой вспоминаем тех, кто отстоял наш город в блокаду, тех, кто положил жизни во имя Победы, и тех, кто прошел Великую Отечественную войну и внес большой вклад в восстановление ленинградской промышленности после войны. Спасибо нашим дорогим ветеранам, блокадникам за то, что сохранили наш прекрасный город, подарили нам свободу и мирное небо над головой...

■ Продолжение на стр. 7-8

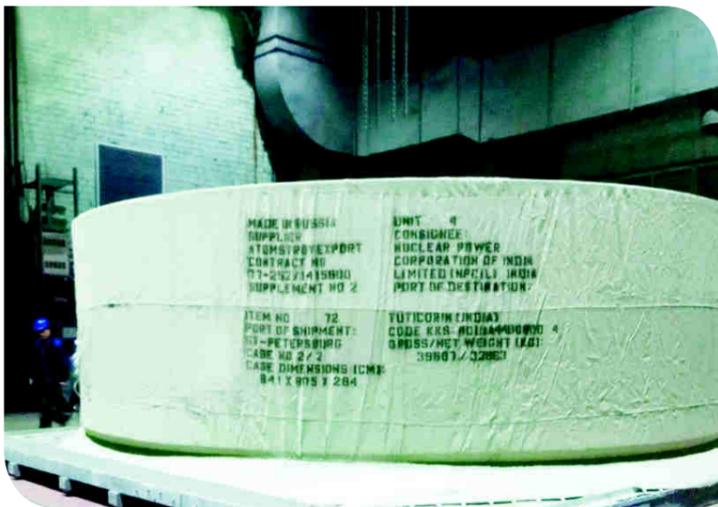
## Отгрузка для Индии

Ижорские заводы завершили изготовление закладных транспортных шлюзов для пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам (Индия).

Закладные шлюза транспортного – это металлоконструкции, состоящие из обечаек с приваренными продольными и поперечными ребрами. Закладные предназначены для установки в защитную оболочку АЭС и крепления к ним шлюза транспортного, который представляет собой герметично запираемую камеру и служит для защиты персонала АЭС и окружающей среды от радиоактивного воздействия при перезагрузке ядерного топлива и при ввозе-вывозе оборудования во время монтажа и планово-предупредительных ремонтов в ходе эксплуатации энергоблока.

Транспортный шлюз – традиционное оборудование,

изготавливаемое Ижорскими заводами. Первые такие изделия Ижорские заводы изготовили и поставили на первый и второй энергоблоки АЭС Куданкулам в 2008-2009 годах вместе с основным реакторным оборудованием. Сегодня на разных стадиях изготовления на предприятии находится оборудование для третьего, четвертого, пятого и шестого энергоблоков индийской станции. Одновременно с этим Ижорские заводы по заказу и в тесном партнерстве с АО «АЭМ-технологии» продолжают изготовление основного корпусного оборудования для других атомных электростанций – Курской АЭС-2, АЭС Аккую (Турция), АЭС Руппур (Бангладеш).



Закладные транспортных шлюзов перед отгрузкой в цехе №33 Ижорских заводов

## Объявление

Уважаемые сотрудники ОМЗ-Спецсталь!

Обращаем ваше внимание, что по вторникам с 16.00 до 17.00 и.о. директора по персоналу ОМЗ-Спецсталь А.А.Троицкая ведет прием по личным вопросам. Вам помогут найти ответы на любые сложные вопросы. Прием – в кабинете директора по персоналу (АБЦ цеха №66, 4 этаж).

## Испытания завершены

В ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова, одном из ведущих в России производителей экскаваторов для горнодобывающей промышленности, успешно завершились испытания уникального фундамента нового порталного фрезерного станка РАМА VERTIRAM 2000GT MC.

Для корректной работы оборудования фундамент должен обеспечивать требования минимальных деформаций и вибрации, предъявляемых итальянской фирмой-поставщиком РАМА. Для соблюдения этих требований силами АО Стройтрест №35 «Ижорстрой» был создан уникальный фундамент, на изготовление которого ушло более 60 тонн арматуры и 800 кубометров бетона, и в грунт, на 18-метровую глубину, было установлено около 100 железобетонных свай полуметрового диаметра.

Испытания заключались в проверке деформации фундамента с помощью высокоточных приборов и проводились фирмой-поставщиком РАМА. Фундамент успешно прошел испытания, тем самым подтвердив высокую жесткость и точность оборудования.

Портальный центр РАМА VERTIRAM 2000GT MC предназначен для обработки типовых узлов экскаватора – гусеничных рам, корпусов и крышек редуктора. Ввод станка в эксплуатацию запланирован на первый квартал 2020 года. Внедрение нового порталного фрезерного станка РАМА позволит повысить точность обработки деталей, а значит и качество выпускаемой ИЗ-КАРТЭКС продукции. Оборудование приобретается в рамках комплексной инвестиционной программы по техпереворужению производственных мощностей, которую предприятие реализует с 2012 года при поддержке своего основного акционера – Газпромбанка.

По словам технического директора ИЗ-КАРТЭКС Олега Видимина, за 7 лет в развитие производства инвестировано 3,6 млрд

рублей. В рамках основной части программы, предполагающей модернизацию действующего станочного парка и приобретение новых станков и установок для механообработывающего и сварочного производств, с 2012 года закуплено более 40 единиц оборудования мировых производителей: Pama, Mori Seiki, Liebherr, Skoda, Zayer, Gleason Pfauter, Hermle, Sirmu, Niles, Weiler, Pietro Carnaghi, WFL, IGM. Таким образом, сегодня 40% станочного парка ИЗ-КАРТЭКС – станки в возрасте до 10 лет, в том числе 36% – до 5 лет. Экономический эффект от реализации инвестиционной программы, по данным на конец 2017 года, составил почти 133 млн рублей.

– Реализация инвестиционной программы решила нашу основную задачу – повышение качества экскаваторного оборудования и производительности, что важно при растущих объемах выпуска товарной продукции, который мы наблюдаем в течение последних четырех лет, – отметил технический директор ИЗ-КАРТЭКС Олег Видимин.

## Приступили к сборке транспортного шлюза

Ижорские заводы приступили к сборке полукорпуса транспортного шлюза для третьего энергоблока АЭС Куданкулам (Индия).

Полукорпус состоит из четырех секций. Операция по сборке включает в себя проверку узлов на соответствие техническим требованиям чертежа, сварку секций и проведение неразрушающих испытаний, включающих в себя ультразвуковые и капиллярные контроли. В ближайшее время будет произведена сборка второго полукорпуса транспортного шлюза, и после проведения всех необходимых технологических операций специалисты цеха приступят к сборке корпуса готового изделия. Длина транспортного шлюза – 14 метров, диаметр центральной секции – 9 метров, вес – 280 тонн.

Напомним, что контракт на изготовление и поставку транспортных комплексов для третьего и четвертого энергоблоков индийской

АЭС был подписан в июне 2018 года, а на оборудование для пятого и шестого энергоблоков – в сентябре 2018 года. Согласно контрактам,

Ижорские заводы изготовят и поставят на строящуюся атомную станцию четыре комплекта оборудования, включающего транспортные шлюзы, детали закладные, тележки с рельсовым путем, ворота транспортного портала, закладные детали ворот транспортного портала.



Глава Росатома Алексей Лихачев: «Для атомной отрасли одних наших стран (в которых мы присутствуем) мало. Для того, чтобы мировая ядерная мысль и технологии развивались, нам необходимо увеличивать свое присутствие в разных регионах мира»

## Укрепляем сотрудничество

■ ОМЗ-Спецсталь изготовит и поставит Трубной Металлургической Компании (ТМК) стальные трубные заготовки, предназначенные для производства коррозионностойких обсадных труб.

Контракт на изготовление очередной партии продукции компании подписали в ноябре 2019 года. По условиям договора ОМЗ-Спецсталь в первом квартале 2020 года поставит заказчику 1280 тонн металлургических заготовок из коррозионностойкой марки стали 15Х13Н2.

Предприятие уже имеет опыт производства продукции для ТМК. С 2018 года ОМЗ-Спецсталь отгрузила заказчику около 1600 тонн аналогичных изделий, поставка которых стала результатом эффективной работы коллектива в области освоения инновационной продукции и реализации курса на импортозамещение в нефтегазовой отрасли.

Программа освоения нержавеющей трубной заготовки, стартовавшая на предприятии в 2016 году, была реализована совместно с Волжским трубным заводом (входит в ТМК). В

2018 году ОМЗ-Спецсталь успешно прошла аттестацию на соответствие установленным требованиям, получила свидетельство о квалификации и была внесена в реестр одобренных поставщиков ТМК. На сегодняшний день предприятие остается одним из уникальных сертифицированных поставщиков данной продукции для заказчика.

– Внедрение инноваций, основанное на глубоком понимании потребностей наших клиентов, является одной из основных стратегических задач ОМЗ-Спецсталь. Уверен, что тесное сотрудничество с таким партнером, как ТМК, позволит нам не только и дальше обеспечивать заказчика высококачественной продукцией, но и совместно решать задачи, направленные на развитие отечественной промышленности, – комментирует генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Дмитрий Покровский.

## Покоряем рынок Азии

■ Компания ОМЗ-Спецсталь приступила к изготовлению оборудования для четвертого энергоблока АЭС Сюйдапу (Китай).

В рамках контракта с АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион ГК Росатом – «Атомэнергомаш») ОМЗ-Спецсталь изготовит и поставит для третьего и четвертого энергоблоков строящейся АЭС Сюйдапу заготовки для корпуса реактора, внутрикорпусных устройств, парогенератора и компенсатора давления.

Общая масса заготовок составит 1800 тонн.

ОМЗ-Спецсталь является единственным в России производителем металлургических заготовок для корпусного атомного оборудования. Предприятие имеет более чем полувековой опыт изготовления подобных изделий. В настоящее время на предприятии на разных стадиях производства находятся заготовки для седьмого и восьмого блоков Тяньваньской АЭС (Китай) и пятого и шестого блоков АЭС Куданкулам (Индия).

## Надежное партнерство

■ Ижорские заводы продолжают изготавливать оборудование для АЭС Руппур (Бангладеш).



Крышка верхнего блока для энергоблока №1 АЭС Руппур в цехе №33 Ижорских заводов

В декабре прошлого года коллектив нашего предприятия завершил изготовление и отгрузил восемь гидроемкостей системы пассивного залива активной зоны реактора (ГЕС ПЗАЗ) для первого энергоблока первой в Республике Бангладеш атомной электростанции – АЭС Руппур. Изделия были изготовлены

в рамках контракта, заключенного с компанией «АЭМ-технологии» в 2017 году.

А еще раньше, в октябре 2019 года, Ижорские заводы отгрузили в Бангладеш четыре гидроемкости системы аварийного охлаждения активной зоны реактора (ГЕС САОЗ).

На сегодняшний день перед сотрудниками Ижорских заводов стоят задачи по изготовлению крышек верхнего блока для энергоблоков №1 и №2 и компенсатора давления для первого энергоблока АЭС Руппур. Вес каждой крышки верхнего блока составляет около 90 тонн, диаметр – около 4,5 метров, а высота – порядка 3 метров. Что касается компенсатора давления, то его объем – 79 кубометров, толщина стенки – 160 мм.

К производству крышки верхнего блока для первого энергоблока специалисты Ижорских заводов приступили в конце 2018 года. К настоящему времени конструкция крышки прошла механическую обработку отвер-

стей под запрессовку 139 патрубков. В ближайшем будущем изделие пройдет надлежащие контроли, после чего сотрудники предприятия приступят к окончательной механической

► Основной отличительной чертой энергоблоков АЭС «Руппур» является оптимальное сочетание активных и пассивных систем безопасности. Генеральный контракт на сооружение атомной электростанции в Бангладеш был подписан в конце 2015 года. В настоящее время осуществляется подготовительная стадия строительства энергоблоков №1 и №2 с реакторами ВВЭР-1200

обработке, а затем – к этапу приварки патрубков и подготовке изделия к гидравлическим испытаниям. Далее оборудование отправится в Волгодонский филиал компании «АЭМ-технологии» на контрольную сборку с корпусом реактора.

Крышку верхнего блока для второго энергоблока и компенсатор давления для первого энергоблока АЭС коллектив цеха №34 начал изготавливать в октябре 2019 года. Сейчас в цехе Ижорских заводов ведется работа по механической обработке составных частей крышки и зачистке швов под контроли. Что касается компенсатора давления, то верхняя часть корпуса проходит сборку швов, а нижняя часть находится на подготовке швов и наплавки под неразрушающие контроли после окончательной термообработки.

– Крышка верхнего блока – конструктивно сложное изделие. В течение смены над изготовлением единицы такой продукции трудится целый участок №10 в

количестве 12 работников нашего цеха и столько же в цехе №34 при изготовлении входящих в крышку верхнего блока сборочных единиц, – рассказывает начальник сварочно-сборочного отделения №1 цеха №33 Ижорских заводов Павел Груничев. – В работе над этим непростым изделием трудятся лучшие бригады нашего цеха под руководством бригадира слесарей Александра Кузьмина, бригадира сварщиков Алексея Новикова и бригадира аргоновой сварки Николая Гука.

Блок верхний конструктивно объединяет крышку блока верхнего и металлоконструкцию. Крышка является съемной частью реактора и воспринимает его внутреннее давление. Она предназначена для уплотнения реактора, размещения приводов системы управления и защиты реактора, размещения выводов каналов внутриреакторного контроля и удержания от всплывания внутрикорпусных устройств и тепловыделяющих сборок.

Благодаря уникальным компетенциям и высокому качеству изделий Ижорские заводы остаются одним из основных поставщиков оборудования для всех строящихся атомных станций. Наше предприятие вместе с филиалами компании «АЭМ-технологии» – ключевые российские производители корпусного атомного оборудования. В том числе – для АЭС Руппур.

Напомним, что в конце прошлого года мы отгрузили ГЕС СПАЗ для первого энергоблока АЭС в Бангладеш, а коллеги из филиала компании «АЭМ-технологии» «Петрозаводскмаш» в октябре приступили к изготовлению ГЕС СПАЗ для второго энергоблока этой же станции. Параллельно с нами работает и другой филиал компании «АЭМ-технологии» – «Атоммаш»: там, помимо корпусов реакторов, изготавливаются парогенераторы для бангладешской АЭС. И это лишь часть оборудования, над которым трудятся в Колпино, Петрозаводске и Волгодонске. Учитывая масштаб стройки, ее стратегическое значение для экономики Бангладеша и амбициозные сроки ввода производственных объектов, перед российскими машиностроителями стоят весьма серьезные задачи. Но мы-то знаем: нам – все по плечу.

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

## Большая «малая» металлургия

■ Группа ОМЗ – одна из ведущих промышленных компаний России. Без ее продукции немыслима работа атомщиков, энергетиков, нефтегазодобывающих предприятий. В состав группы входит и компания ОМЗ-Спецсталь, осуществляющая полный металлургический цикл – от выплавки металла до получения уникальных готовых изделий. О результатах работы ОМЗ-Спецсталь и группы в целом рассказал директор по работе с машиностроительной отраслью ПАО ОМЗ Анатолий Судаков.

Текст: Виктор Тарнавский



– Анатолий Юрьевич, как вы оцениваете итоги 2019 года?

– Для металлургической части наших заводов год прошел достаточно успешно. Уже по итогам десяти месяцев с точки зрения контрактации мы выполнили бюджет. Это очень хороший показатель. Он достигнут во многом благодаря нашему партнеру – Росатому. Его контракты, его проекты, в которых мы участвуем, дают нам широкие возможности для роста, и мы их используем.

– Изменился ли за последнее время ассортимент вашей продукции?

– Сильно ассортимент не поменялся, но мы, конечно, осваиваем новые направления. У нас есть новинки. Недавно вышли на рынок опорных валков для металлургии. Сейчас активно развиваем данное направление. Поскольку у нас достаточно длительные циклы производства, то изменения происходят плавно. Нельзя сказать, что все сделано за прошедший год.

– Есть ли достижения, которыми вы особенно гордитесь?

– Да, конечно. И я бы начал с производства тяжелых опорных валков для производства проката.

На выставке «Металл-Экспо» мы были представлены

двумя компаниями: ОМЗ-Спецсталь, нашим хедлайнером, и Уральским металлургическим заводом. Опорные валки – единственный готовый продукт, который мы выпускаем. В целом мы как кузнечно-прессовое производство производим заготовки и полуфабрикаты почти для всех отраслей машиностроения и промышленности, а валки – уже готовое изделие. У нас есть опыт успешного их использования. Один наш ва-

лок, самый большой, сейчас крутится на стане 5000 Северстали, и достаточно успешно. Также мы поставили большую партию в Магнитогорск (Челябинская обл.), сейчас подготовили валки для ЕВРАЗа, ведем переговоры с Новолипецким металлургическим комбинатом, то есть с ведущими металлургами.

Второй предмет для гордости – большие роторы тихоходных турбин. Их производим по заказу Росатома. Изготавливаем уже второе такое изделие. Предыдущее выпущено в 2018 году. Это уникальная продукция, цельнокованое изделие, слиток под него был очень большой – 400 тонн. Сам он весит 108 тонн. Это сложное опытное изделие, реальный предмет для гордости.

Недавно на Газовом форуме мы презентовали проект импортозамещения для подводного добычного комплекса Газпрома. Там в блоке фонтанной арматуры 15 единиц наших поковок. Ранее использовалась только зарубежная сталь. Это результат 1,5–2 лет усиленной работы с концерном Алмаз-Антей. Они собирали саму фонтанную арматуру, а мы им поставляли поковки. Мы изготовили опытный промышленный образец, а не просто макет или пробную партию. Рассчитываем, что в 2020 году выпустим еще два изделия.

– Какие отрасли являются для вас стратегическими?

– Энергетическая, в том числе атомная. Там много продукции нашего производства. Кроме того, прочая энергетика, металлургия. Ведущие металлургические компании – наши заказчики, поэтому «Металл-Экспо» – знаковое мероприятие, мы всегда в нем участвуем.

Еще одна стратегическая отрасль – общее машиностроение. Мы делаем на него большую ставку. Там большой потенциал рынка, потенциал для экспорта. Находим связи с крупными международными холдингами, производящими оборудование для металлургов. В составе этого оборудования уже очень много наших изделий.

– Как оцениваете состояние российского рынка? Видите ли для себя новые зоны



**МЫ МОЖЕМ ВЫПЛАВЛЯТЬ ПРАКТИЧЕСКИ ЛЮБЫЕ МАРКИ СТАЛИ. У НАС ПОЛНОСТЬЮ СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО, НАЧИНАЯ С ШИХТЫ – ОТ ВЫПЛАВКИ ДО ПРОИЗВОДСТВА КОНЕЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ, В ТОМ ЧИСЛЕ ВЕСЬМА УНИКАЛЬНЫХ, ВЕСОМ ДО 250 Т. В НАШЕМ АССОРТИМЕНТЕ БОЛЕЕ 300 МАРОК СТАЛИ, НО МЫ РАБОТАЕМ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ ЗАКАЗЧИКА, ТАК ЧТО ОН МОЖЕТ РАСШИРЯТЬСЯ.**

роста?

– Мы не видим каких-либо признаков падения, но не наблюдаем и импульсов для роста.

Тем не менее перспективы на рынке большие. Мы не так широко представлены на внешнем рынке, как на внутреннем. Таким образом, потенциал для роста есть. Мы понимаем, что это высококонкурентные рынки, и смотрим на них с вниманием. Ожидаем, что 2020 году пройдет не хуже 2019. Стратегическая задача – удержать позиции за счет конкурентных преимуществ, за счет активной работы с новыми рынками.

– Благодаря чему компания поддерживает высокую конкурентоспособность?

– Мы можем выплавлять практически любые марки стали. У нас полностью собственное производство, начиная с шихты – от выплавки до производства конечных изделий, в том числе весьма уникальных, весом до 250 тонн. В нашем ассортименте более 300 марок стали, но мы работаем по техническим требованиям заказчика, так что он может расширяться. Например, когда мы выполняли

заказ Газпрома, то освоили производство новой марки – аналога иностранной.

– Ощущаете ли вы государственную поддержку вашего бизнеса? Есть ли опыт участия в программах развития промышленности?

– Господдержка в отрасли тяжелого машиностроения очень сильно чувствуется. И нам это помогает.

Мы внимательно смотрим на имеющиеся программы и активно ими пользуемся. Надо отдать должное Минпромторгу РФ – у него очень хорошие программы. Так, министерство активно участвовало в проекте освоения производства опорных валков. Мы на сегодня единственные в России поставщики крупных опорных валков.

Проекты с пилотными партиями очень интересные, но и другие программы господдержки, импортозаме-

списа неплохой, но рынок тесный, производителей кузнечных поковок много. Даже таких уникальных игроков, как мы, по весогабаритным параметрам изделий в мире тоже хватает. Внешний рынок очень привлекателен, но мы понимаем, что там надо соответствовать высоким стандартам и быть конкурентоспособными, поэтому намерены улучшать сервис, качество продукции, оперативность. Все это ценят заказчики, и таким образом можно укреплять с ними отношения.

– Насколько важна для вас связь науки с производством?

– Это, наверное, наиболее важная для нас связь. Нашу продукцию нельзя назвать серийной. Мы производим роторы, поковки для атомных реакторов, изделия для судостроения. И у нас циклы достаточно длинные, в отличие от большой металлургии. Не месяц, а два, четыре, восемь, иногда даже целый год делается ответственное изделие. Естественно, мы работаем в плотной связи с наукой, у нас реализуются собственные инженерные решения. На каждом заводе очень развита инженерная группа.

Плюс у нас в Колпино (Санкт-Петербург) работает ТК «ОМЗ-Ижора» – это наша собственная лаборатория, где используются практически все способы контроля и проверки, которые только можно представить. К нам многие обращаются с исследованиями.

В 2019 году мы показали неплохие темпы роста и хотим удержать свои позиции, увеличить присутствие как внутри страны, так и за рубежом – естественно, за счет улучшений, инноваций, одновременного развития нас и наших заказчиков.



Директор по работе с машиностроительной отраслью ПАО ОМЗ Анатолий Судаков рассказал о достижениях компании в видеостудии журнала «Металлоснабжение и сбыт»

## Заготовки в пути

Компания ОМЗ-Спецсталь завершила отгрузку партии заготовок, в том числе семи обечаек для корпусов парогенераторов, для восьмого энергоблока АЭС Тяньвань (Китай).



Процесс погрузки обечайки корпуса парогенератора для энергоблока №8 АЭС Тяньвань в механотермическом цехе №66. Масса обечайки центральной – более 43 тонн

Наружный диаметр обечаек для корпусов парогенераторов составляет более 4,5 метров, высота – более 2,5 метров. Общий вес обечаек после механической обработки – 476 тонн. Продукция изготовлена из стали марки 10ГН2МФА.

Контракт на производство и поставку кованных заготовок для

энергоблока №8 АЭС Тяньвань был подписан в июле 2019 года. Согласно договору ОМЗ-Спецсталь изготовит для заказчика – компании «АЭМ-технологии» (входит в АО «Атомэнергомаш» – машиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом») 40 металлургических заготовок общим весом около 800 тонн. Всего в рамках дей-

ствующих контрактов предприятие произведет для энергоблоков №7 и №8 АЭС Тяньвань более 30 наименований продукции, в том числе заготовки для корпуса реактора ВВЭР-1200.

Сборка парогенераторов на основе металлургических заготовок, произведенных ОМЗ-Спецсталь, будет производиться в Волгодонском филиале компании «АЭМ-технологии» – «Атоммаш». Корпус парогенератора представляет собой горизонтальный цилиндрический сосуд с двумя эллиптическими днищами, в средней части которого расположены коллекторы для подвода и отвода горячего теплоносителя. В верхней части корпуса находится паровое пространство, в нижней части корпуса парогенератора располагается поверхность теплообмена.

ОМЗ-Спецсталь является единственным в России производителем металлургических заготовок для корпусного атомного оборудования. Предприятие имеет более чем полувековой опыт изготовления подобных изделий. В настоящее время в ОМЗ-Спецсталь на разных стадиях производства находятся заготовки для АЭС Тяньвань и АЭС Сюйдапу (Китай) и АЭС Куданкулам (Индия).

## Курск, встречай!

Ижорские заводы отгрузили оборудование и закладные шахт ревизии для первого энергоблока Курской АЭС-2.

Общий вес отгруженного оборудования – более 200 тонн.

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 внутрикорпусной шахты, площадка для обслуживания верхнего блока, опора блока 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.

Курская АЭС-2 – это строящаяся станция замещения выбывающих из эксплуатации энергоблоков ныне действующей Курской атомной станции.

На Курской АЭС-2 предусматривается реализация проекта энергоблоков нового поколения ВВЭР-ТОИ повышенной безопасности и улучшенных технико-экономических характеристик. Комплектными поставщиками ключевого оборудования для Курской АЭС-2 являются Ижорские заводы и АО «АЭМ-технологии».



► Энергоблоки №1 и №2 Курской АЭС-2 поколения «3+» являются пилотными, сооружаемыми по проекту ВВЭР-ТОИ, и соответствуют самым современным требованиям МАГАТЭ в области безопасности

## НОВОСТИ ПАРТНЕРОВ

### Колена для ГЦН ГОТОВЫ

Волгодонский филиал «АЭМ-технологии» «Атоммаш» изготовил 4 колена главного циркуляционного насоса (ГЦН) для строящейся АЭС Руппур в Бангладеш.

Штамповка изогнутых колен ГЦН проходит в два этапа: предварительно горячие цилиндрические заготовки общим весом более 19 тонн, наружным диаметром 1175 мм, длиной 3350 мм прошли овализацию – с помощью прессы им придали овальную форму.

Второй этап – штамповка. Заготовки длиной 1650 мм специалисты нагрели в печи при температуре 870 градусов в течение 2 часов, затем увеличили температуру нагрева до 1060 градусов и выдержали еще порядка трех часов. Далее с помощью специального штампа и усилия прессы 6000 тонн загнули изделия на 29 градусов.

После штамповки готовые колена направляют на отжиг.

Изделия будут вновь находиться в печи при максимальной температуре – 640 градусов на протяжении 6 часов. В дальнейшем будет произведена термообработка в течение 7 суток. После этого специалисты проведут контрольные и механические испытания. Далее изделия будут направлены на механическую обработку.

Главный циркуляционный насос – изделие первого класса безопасности. На атомной станции он обеспечивает циркуляцию теплоносителя по трубам главного циркуляционного трубопровода из реактора в парогенератор и обратно. Масса ГЦН составляет 31,5 тонн при ширине 3,5 метра и высоте 3 метра. К корпусу прилагается элемент подвески, так называемая проставка; вместе с ней вес изделия достигает 48 тонн.

### Трубные узлы ИЗГОТОВЛЕННЫ

Петрозаводский филиал АО «АЭМ-технологии» изготовил трубные узлы главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) для энергоблока №4 АЭС Куданкулам (Индия). Комплект ГЦТ состоит из 16 трубных узлов.

Главный циркуляционный трубопровод внутренним диаметром 850 мм и общей длиной 146 метров соединяет основное оборудование первого контура АЭС: реактор, парогенераторы и главные циркуляционные насосы. ГЦТ предназначен для циркуляции теплоносителя при температуре до 320 градусов под высоким давлением – около 160 атмосфер.

Петрозаводскмаш изготавливает ГЦТ из трубных заготовок собственного производства: на предприятии на внутреннюю поверхность труб наносят антикоррозионное лакирующее покрытие методом электрошлаковой наплавки. Петрозаводскмаш первым в России освоил технологию изготовления бесшовных лакированных труб ГЦТ для АЭС.

Ранее для блока №4 индийской АЭС Куданкулам Петрозаводскмаш изготовил комплект корпусов главных циркуляционных насосов, коллекторы те-

плоносителя первого контура для парогенераторов, а также трубопроводную арматуру. В настоящее время в производстве остается компенсатор давления.

АЭС Куданкулам – атомная электростанция с энергоблоками ВВЭР-1000, расположенная на юге Индии, в штате Тамилнад. Первый энергоблок АЭС Куданкулам в июне 2014 года выведен на 100% мощности, 30 декабря 2014 года индийская сторона передала блок в коммерческую эксплуатацию, а 5 апреля 2017 года подписано «Заявление об окончательной приемке Блока 1». Данный документ фиксирует выполнение АО АЭС всех обязательств по основным контрактам для блока №1, выполнение гарантийных показателей энергоблока и возможность его беспрепятственной работы на номинальном уровне мощности. Второй энергоблок включен в национальную энергосеть Индии 29 августа 2016 года

## Внимательность – залог безопасности

Ежегодно январские сводки новостей, помимо освещения праздничных событий, сообщают нам неутешительную статистику числа аварий на дорогах. Первые недели января 2020 года не стали исключением. Так по данным ГИБДД на дорогах Петербурга и Ленобласти произошли 1924 ДТП, в которых пострадали 186 человек.

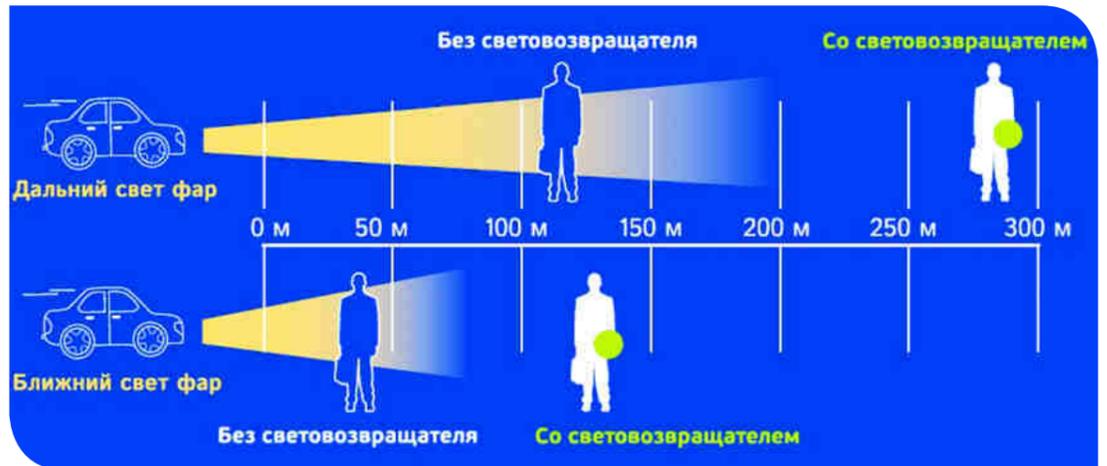
Текст: Екатерина Сафронова

Среди пострадавших – сотрудница ОМЗ-Спецсталь. Вечером 4 января она переходила дорогу по нерегулируемому пешеходному переходу, расположенному на территории Ижорской промышленной площадки. В результате ДТП женщина получила множественные ушибы и повреждения мягких тканей. По предварительным данным авария произошла по причине плохой видимости.

Каждый из нас ежедневно является участником дорожного движения, выступая в качестве пешехода, водителя или пассажира. Поэтому так важно помнить о правилах безопасности дорожного движения.

Протяженность автомобильных дорог на территории Ижорской промышленной площадки составляет более 50 км, действуют 50 нерегулируемых пешеходных переходов. К сожалению, часть из них недостаточно освещена. Зимой световой день длится порядка 8 часов. В утренние и вечерние часы видимость на дороге затруднена, особенно если пешеход одет в темную одежду. Поэтому каждому пешеходу необходимо иметь светоотражающие элементы на одежде или сумке, а также обеспечить их видимость водителям.

Прежде чем начать движение по нерегулируемому пешеходному переходу, посмотрите



Светоотражатели в темное время суток могут спасти вам жизнь. Обеспечивая видимость в условиях недостаточной освещенности, светоотражатель становится единственным способом обозначить себя на проезжей части. Пешеход со светоотражателем заметен в свете фар автомобиля с расстояния до 400 м.

те по сторонам, убедитесь, что водитель увидел вас и снизил скорость. Помните, что, если на улице дождь или туман – видимость ухудшается в несколько раз. Расстояние, нужное для остановки автомобиля, на мокрой от дождя или скользкой от

наледи дороге увеличивается. Автомобиль не может остановиться мгновенно! Только убедившись в полной безопасности, начинайте переход.

Уважаемые автомобилисты, напоминаем, что допустимая скорость движения на террито-

рии Ижорской промышленной площадки – 40 км/ч. Будьте внимательны, останавливайтесь перед пешеходными переходами, соблюдайте скоростной режим.

**Берегите себя, соблюдайте правила дорожного движения!**

## Открытие Антарктиды

28 (16 по старому стилю) января 2020 года исполняется 200 лет со дня открытия Антарктиды. Адмиралтейские Ижорские заводы приняли участие в оснащении судов для этого плавания.

Текст: Лариса Бурим

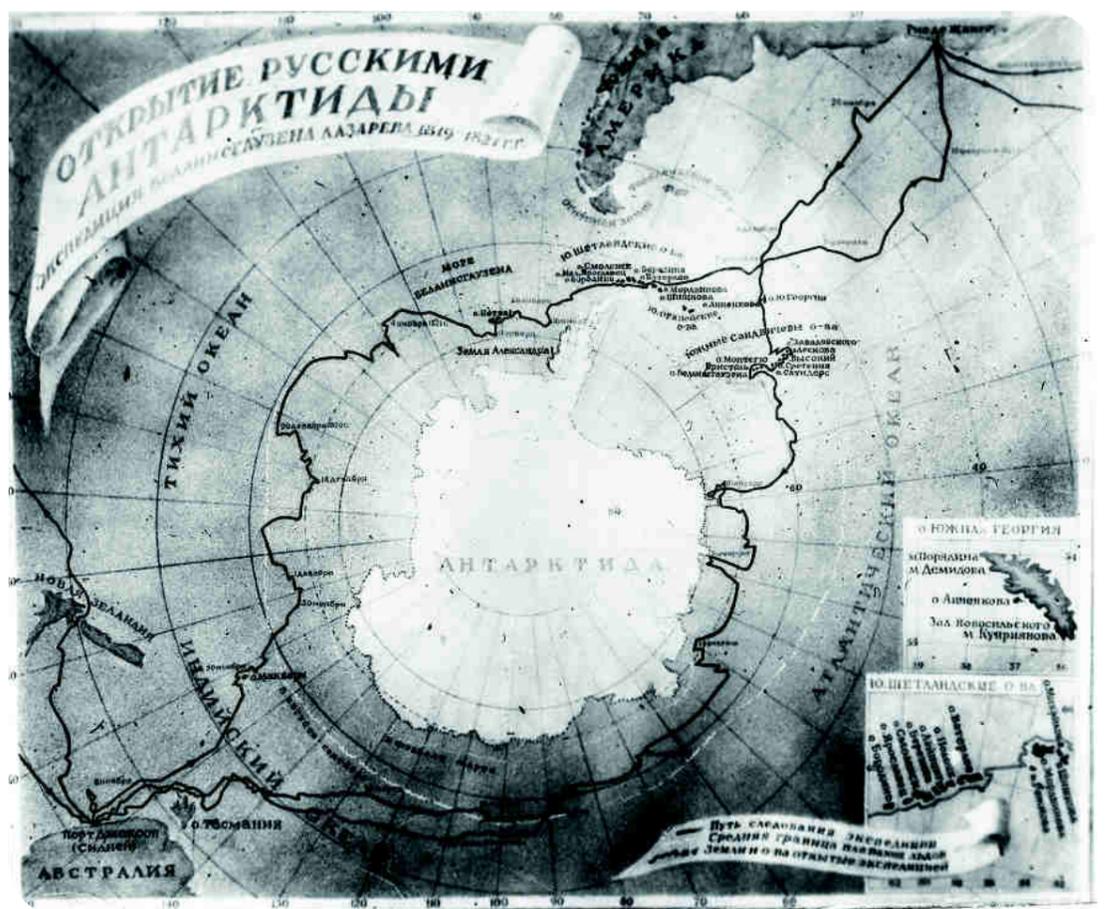
Экспедиция Русского Географического общества под руководством капитана II ранга Ф.Ф.Беллинсгаузена и лейтенанта М.П.Лазарева во время кругосветного плавания на шлюпах «Восток» и «Мирный» в 1819-1821 годах открыли шестой континент.

Флагман экспедиции шлюп «Восток», построенный на Охтинской верфи, а также шлюп «Мирный», сошедший со стапелей Лодейнопольской верфи, обшитые медными листами производства АИЗ, показали прекрасные мореходные качества. В плавании они были 535 дней, из которых 100 дней во льдах.

Для шлюпа «Восток» требовалось установить 16 пушек на оружейной палубе, 12 карронад на шканцах и на юте и 20 орудий для «Мирного». Поскольку мощности Ижорских заводов не позволяли выполнить этот заказ в короткий срок, недостающие орудия взяли в Кронштадте и в Свеаборге.

6 марта 1819 года Михаил Петрович Лазарев писал начальнику АИЗ Вильсону: «Дополнительно сделать чугунные печи для варения пищи на верхнюю и нижнюю палубы, да и для теплоты и очистки воздуха по 2 штуки на шлюп и по 1 камину в каюты капитанов». И, конечно, на шлюпах работали навигационные приборы с маркой Ижорских заводов.

То, что не удалось сделать испанцам и англичанам в XVIII и XIX веках, выполнили русские мореходы. Перед экспедицией Беллинсгаузена и Лазарева была поставлена задача пройти Атлантический, Индийский и Тихий океаны, приложить «всевозможное старание и величайшее усилие для достижения сколь можно ближе к полюсу». И она была успешно выполнена. Салют ижорских морских пушек, установленных на «Востоке» и «Мирном», возвестил всему миру, что мифическая земля в районе Южного полюса открыта. С карты планеты исчезло еще одно белое пятно.



► Материк Антарктида – как производное от слова «Антарктика». В переводе с греческого Антарктика – «противоположная Арктике», а слово «Арктика» появилось как обозначение области, примыкающей к северному полюсу.

## Мы помним! Мы гордимся!

■ 27 января – День полного освобождения Ленинграда от фашистской блокады. В этот день мы с особенной теплотой вспоминаем тех, кто отстоял наш город в блокаду, тех, кто положил жизни во имя Победы, и тех, кто прошел Великую Отечественную войну и внес большой вклад в восстановление ленинградской промышленности после войны. Спасибо нашим дорогим ветеранам, блокадникам за то, что сохранили наш прекрасный город, подарили нам свободу и мирное небо над головой...

Текст: Саманта Акылбекова



Валентин Петрович и Валентина Ивановна Кузьмины – почетные ветераны труда предприятий Ижорской промышленной площадки

По сложившейся традиции, ветераны – бывшие сотрудники наших предприятий принимают поздравления в эти январские дни.

В этом году более 20 человек получили благодарственные письма от генерального директора ОМЗ-Спецсталь Дмитрия Александровича Покровского и подарочные карты одного из гипермаркетов города. Вручали подарки представители дирекции по персоналу, цехов и молодые специалисты предприятия.

Так, представители цеха №20 ОМЗ-Спецсталь поздравили семью Кузьминых. Валентин Петрович Кузьмин, бывший малолетний узник фашистского концлагеря, ветеран труда, проработал на Ижорских заводах почти четверть века. В 70-е годы он возглавлял юридический отдел. Здесь ему посчастливилось работать в замечательном коллективе единомышленников. Стоит отметить, что в период работы на заводе Валентин Петрович около 15 лет был народным заседателем в Колпинском районном суде. Какое-то время он даже исполнял обязанности судьи. А Валентина Ивановна, его жена, проработала

на Ижорской промышленной площадке без малого 30 лет. Начинала она свою трудовую биографию инженером в информационно-вычислительном центре (ИВЦ), а затем ее перевели в производственно-диспетчерское управление (ПДУ), а вскоре – в цех №20 ОМЗ-Спецсталь.

Кроме того, традиционно в праздничные даты ветераны цеха №15 собираются вместе и вспоминают былое. Им и сегодня интересна жизнь завода и цеха, в котором они работали. Представители предприятия ОМЗ-Спецсталь поблагодарили ветеранов за их мужество в годы войны и огромный вклад, который они внесли в развитие завода в послевоенные годы, и пожелали им крепкого здоровья, благополучия и бодрости духа.

Поздравили ветеранов и Ижорские заводы: в этом году департамент по кадровой политике и привлечению персоналом организовал праздничный банкет в КДЦ «Ижорский» для Клуба ветеранов труда Ижорских заводов. Подобные праздничные мероприятия организовываются при финансовой поддержке Ижорских заводов ежегодно.

## Подвиг ленинградцев в памяти на век

■ 27 января в городе воинской славы Колпино прошли торжественно-траурные мероприятия, посвященные 76-й годовщине полного освобождения Ленинграда от фашистской блокады.

Текст: Екатерина Сафронова

В 12.00 колпинцы собрались в сквере Героев-Ижорцев у подножия стелы «Колпино – город воинской славы». В митинге приняли участие руководители района и города, депутаты, ветераны, учащиеся школ, воспитанники подростково-молодежных клубов, а также жители и гости города Колпино. Почтив память павших минутой молчания, собравшиеся возложили цветы к подножию стелы и Вечному огню.

Траурные церемонии состоялись также на Аллее Славы, где проходил передний край обороны Ленинграда, Аллее Победителей (захоронение на ул. В.Слуцкой), Балканском воинском захоронении.

Среди гостей мероприятий – Мария Владимировна Филиппова, председатель Клуба ветеранов труда Ижорских заводов и почетный житель г.Колпино, вместе со своими соратниками.

– 27 января – особый день в судьбе нашей страны и каждого из нас. В составе Клуба 98 жителей блокадного Ленинграда, еще пятеро – труженики блокадного города, награжденные медалью «За оборону Ленинграда». К сожалению, с каждым годом становится все меньше ветеранов, участников Великой Отечественной войны. 19 января на 102-м году жизни скончалась заслуженный работник Ижорского завода, член Клуба ветеранов Екатерина Прокофьевна Гречка. Ветеран войны Мария Игнатьевна Абрамова отметит в этом году 96 лет. А Леонида Васильевна Пышкина Клуб поздравит с 94-летием. Также в составе Клуба 20 ветеранов – тружеников тыла и 29 – бывших малолетних узников фашистских концлагерей.

Традиционно члены Клуба принимают участие в митингах, посвященных Дням воинской славы России. В этот день хочется пожелать всем ленинградцам мира и благополучия, счастья и здоровья, долгих лет жизни, внимания и любви близких! – выразила слова признательности Мария Владимировна.



В этой братской могиле у Разорванного кольца покоится прах 5524 колпинцев, погибших в феврале-мае 1942 года



Председатель Совета ветеранов труда Ижорских заводов – М.В.Филиппова со своими соратниками (фото группы «Елена Киселева» в ВКонтате)

## Внимание! Конкурс!

Коллеги! Напоминаем, что в группах Ижорских заводов и ОМЗ-Спецсталь в социальной сети «ВКонтакте» регулярно проходит конкурс на знание фактов о предприятиях. Следите за новостями групп, участвуйте в конкурсе и выигрывайте призы!

Ссылки на группы в ВК:

Ижорские заводы [https://vk.com/izhorskiye\\_zavody](https://vk.com/izhorskiye_zavody)

ОМЗ-Спецсталь <https://vk.com/specialsteel>

Очередную серию вопросов уже по традиции мы разместим совсем скоро!

Кроме того, новости о компаниях размещаются на страницах в Instagram и Facebook. Ищите нас в соцсетях!

► За 900 дней блокады на территорию Колпина было выпущено 141000 снарядов и 500 авиабомб

# 75-летию Великой Победы посвящается

■ В январе 2018 года в Музее истории Ижорских заводов появился уникальный архив фотографий военных лет. Их автор – журналист и фотокорреспондент фронтовых газет Николай Александрович Калашников (1911-1981).

Текст: Екатерина Сафронова



Визит Н.А.Калашникова в Берлин (на фото рядом с водителем)

Сканированные копии фотографий преподнесла в дар Музею дочь Калашникова – Марина Николаевна. Уникальные фотопленки были обнаружены уже после смерти Николая Александровича в середине 1980-х годов. Всего более 2000 кадров фотохроники, многие из них не атрибутированы. На снимках запечатлены солдаты и командиры, взводы и дивизии, военная техника и мирное население на войне, села и города России, Прибалтики, Польши и Германии. Сохранились фронтовые записи и блокноты Николая

Александровича. Но, к сожалению, соединить фото с записями, чтобы установить имена и фамилии бойцов, названия населенных пунктов, по которым проходил боевой путь Калашникова, задача невыполнимая.

Есть среди множества фотоснимков и те, что можно расшифровать. Это серия фотографий, сделанных во время поездок Николая Александровича в поверженный Берлин летом 1945 года. Эти снимки и легли в основу фотовыставки, посвященной Году памяти и славы под названием «Наш Победный 45-й!».

## Летописец эпохи

Николай Александрович Калашников родился 19 марта (по старому стилю) в 1911 году в станице Некрасовская Усть-Лабинского района Краснодарского края. Его отец был потомственным казаком, мама – домохозяйка, занималась воспитанием троих детей: старшего сына Ивана, дочери Любви и младшего – Николая.

По окончании школы, в 18 лет наш герой приехал в Ленинград, где устроился слесарем на завод «Красный путиловец». Юноша всегда увлекался литературой, посещал литературный заводской кружок. По рекомен-

дации поступил в Политехнический институт, проучившись там 2 года, перевелся в авиационную школу. Завершив обучение, Николай поступил на службу в Киевский военный округ в должности техника бомбардировщиков дальней авиации. Военная служба на Украине продлилась до 1939 года, после чего молодой человек направился в Москву. Окончив столичные политические курсы, Николай Калашников стал военным корреспондентом. Войну он встретил на службе в литовском городе Таураг.

Марина Николаевна поделилась воспоминаниями об отце: «Папа никогда не говорил о

своем военном прошлом. Только 22 июня 1941 года он помнил детально... Он рассказывал, что это было внезапное нападение. Никто из офицеров и солдат не был готов... На них шли 300 танков. Тяжелейшее сражение. Поле боя было как слоенный пирог, где немцы и русские смешались воедино...».

Те немногие, кому удалось выбраться из окружения, добрались до Ленинграда. Николай

Калашников получил назначение в газету «Ворошиловский залп» 125 стрелковой дивизии, воевавшую на плацдарме Колпино – Рыбацкое – Пулковое. Здесь он служил с 1941 по 1943 года. К сожалению, фотографий именно этого периода службы в коллекции Калашникова мало. В 1943 году Николай был переведен в газету 23 артиллерийской дивизии прорыва, с которой дошел до Берлина.

## Из истории 125 стрелковой дивизии

► Дивизия была сформирована в 1939 году в городе Кирове, в апреле 1940-го переброшена в Западную Белоруссию, где с первого дня войны приняла участие в боях. Шяуляй, Западная Двина, Тарту, затем Ораниенбаумский плацдарм – таков путь отступления летом 1941 года. Во второй половине сентября дивизия проходила переформирование в Ленинграде. 29 сентября был получен приказ на переход дивизии в Колпино. Три стрелковых полка (466, 657 и 749), а также 414 артиллерийский полк прошли маршем 30 километров и к утру 30-го прибыли в Колпино. Здесь они сменили на передовой добровольческие формирования колпинцев, в том числе Ижорский батальон, отошедший на второй рубеж обороны. Дивизию ждали тяжелые бои. С середины октября до самого Нового 1942 года сначала по инициативе командира дивизии П.П.Богайчука, а затем по приказу командования 55 армии дивизия стремилась захватить второй противотанковый ров, построенный колпинцами и ленинградцами летом 1941 года от реки Невы (у завода Ленспиртстрой) до Ям-Ижоры и стремительно занятый фашистами 28 августа. После Нового года, когда ров был взят и линия фронта отодвинута от Колпино, перед 125 дивизией была поставлена новая задача: освобождение Красного Бора. В течение января и февраля в одиночку, без поддержки соседних дивизий, 125-я пыталась выполнить приказ. И почти дошла до Красного Бора, но получила приказ оставить уже хорошо укрепленные позиции. В апреле 1942 года дивизия была переброшена в район Пулковских высот.

## Наш победный 45-й!



Торжественное открытие выставки «НАШ ПОБЕДНЫЙ 45-Й» состоялось 22 января, накануне Ленинградского Дня Победы. Директор Музея истории Ижорских заводов Лариса Дмитриевна Бурим (на фото снизу) рассказала о концепции выставки:

– 23 дивизия прорыва, в составе которой служил Калашников, не участвовала в боях за взятие Берлина, а подошла к городу, как говорится, «по горячим следам». Для советских солдат, базировавшихся на близлежащей территории, организовывались поездки в столицу Германии. Как видно из фотоснимков, Николай Александрович совершил несколько таких обзорных поездок. Военнослужащие 23 дивизии сфотографированы на фоне многих объектов: и Бранденбургских ворот, и Рейхстага, и в Потсдаме. Помимо официальных фото, в коллекции Николая Александровича уникальные фотографии берлинских будней.

Для выставки были отобраны 24 фотографии, которые размещены блоками. Между черно-белых фотографий, алеют узкие полотнища с изображениями медалей, напоминающих нам о кровопролитных сражениях 1941-1945 годов: битвах за Москву, Ленинград, Севастополь и Сталинград. Завершает хронологию медаль 1945 года – «За взятие Берлина».

Такие яркие художественные контрасты позволяют усилить восприятие черно-белой фотохроники поверженного Берлина.

– Эти узкие полотнища мы назвали «Ступени к Победе; Победе, оплаченной миллионами жизней», – рассказывает Лариса Дмитриевна. Под каждым блоком фотографий расположена витрина с экспонатами. Некоторые демонстрируются в Музее впервые. Это и личные вещи Н.А. Калашникова и командира Ижорского батальона Г.В.Водопьянова, и подлинная газета мая 1945 года, и знамя передовой бригаде по восстановлению Ижорского завода 1944 года.

**Выставка будет работать в Музее Ижорских заводов до 1 сентября 2020 года. Посетить ее можно в часы работы музея.**

ГАЗЕТА ИЗДАЕТСЯ С 1923 ГОДА

Главный редактор Л.В.Сидорова  
 Ответственный секретарь С.Б.Акылбекова  
 Телефон: (812) 322-88-88 (доб. 20-70)  
 E-mail: 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 3000 экз.

Время подписания в печать, установленное по графику: 16.30, 30.01.2020, фактическое: 16.30, 31.01.2020

Выход в свет: 31.01.2020