

УЧРЕДИТЕЛЬ ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

Маленький юбилей большого цеха



стр. 4-5 4 октября 1980 года в кузнечно-прессовом цехе №127 (с 1 января 1982 года цех получил номер 47) была откована первая поковка на прессе усилием 6000 тс. Эта дата считается днем основания кузнечно-прессового цеха №47. В 2002 году цех №47 вместе со всем металлургическим производством Ижорских заводов вошел в состав вновь образованного предприятия ОМЗ-Спецсталь.

Читайте
в номере:

№16 (10693)
29.10.15

стр. 2 Работу выполнили на отлично!

Компания ИжораРемСервис успешно завершила изготовление и монтаж установки подстуживания раскатов для Северстали



стр. 3 Наши экскаваторы в Якутии

Предприятие ИЗ-КАРТЭКС завершило монтаж и ввело в промышленную эксплуатацию три экскаватора для компании «АЛРОСА»



стр. 3 С заботой о металлургах

В рамках реализации кадровой политики ОМЗ-Спецсталь продолжает воплощать в жизнь различные социальные программы



стр. 6 Новая система пылеочистки

Начался механический монтаж новой системы пылеочистки в рамках модернизации формовочно-заливочного и гидроочистного корпусов цеха №38



стр. 8 «Я бы в одиночку ничего не добилась»

В ноябре отмечает юбилей Наталья Алексеевна Шульган, которая входит в число наиболее опытных специалистов НИЦ ТК ОМЗ-Ижора



НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

Слиток весом 420 тонн, отлитый в ОМЗ-Спецсталь для изделия «шабот», – третий слиток такого внушительного веса, изготовленный ижорскими металлургами за всю историю

Работу выполнили на отлично!

Компания ИжораРемСервис успешно завершила изготовление и монтаж установки подстуживания раскатов для Северстали.



Изготовление и монтаж этой установки – важный шаг на пути сотрудничества компании ИжораРемСервис с компанией Северсталь

Рабочий проект установки выполнен Колпинским научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом металлургического машиностроения (КО ВНИИМЕТМАШ). Тендер на ее изготовление и монтаж был выигран компанией ИжораРемСервис в апреле нынешнего года.

Установка подстуживания состоит из различного механического, гидравлического, энергетического оборудования и систем автоматизации: в общей сложности – свыше тридцати трех тонн оборудования и металлоконструкций. Установка подстуживания позволит компании «Северсталь» увеличить

производительность стана 5000 и снизить временные затраты на получение требуемой температуры проката.

Проект по изготовлению установки был выполнен нами «под ключ», – рассказывает директор по сбыту компании ИжораРемСервис Альберт Леонидович Вошук. – Все работы сделали собственными силами, не привлекая сторонние организации. Поскольку мы находимся рядом, на одной промышленной площадке в Колпино, все возникающие вопросы решали быстро, и мы смогли выполнить свою работу качественно, в полном соответствии с требованиями заказчика.

Шабот из слитка весом 420 тонн

На предприятии ОМЗ-Спецсталь откован шабот по заказу компании «Уралкуз». Поковка изготовлена из кузнечного слитка массой 420 тонн из стали марки Ст.25.

Шабот, изготовленный из слитка весом 420 тонн, будет использоваться в кузнечном производстве компании «Уралкуз». Шабот штамповочного прессы служит опорой для нижнего бойка (штампа) и представляет собой массивную поковку из стали, которая принимает на себя ударное действие падающих частей молота при пластической деформации металла между верхним и нижним бойками. Готовое изделие весом более 200 тонн, длиной около 5 метров и толщиной свыше 3 метров будет отгружено заказчику летом 2016 года.

Данный слиток – третий в истории компании ОМЗ-Спецсталь слиток весом 420 тонн. Предыдущий был отлит в декабре 2013 года для опытно-штабной обечайки активной зоны реактора нового поколения проекта «ВВЭР – ТОИ», разработанного генеральным проектировщиком атомных электростанций ОАО «Атомэнергoproject» (ГК «Росатом»). К лету 2015 года изготовленная из этого слитка обечайка успешно прошла все необходимые исследования и испытания и признана штатной, т.е. годной к использованию при изготовлении корпуса реактора «ВВЭР-ТОИ».



Шабот изготавливается из слитка весом 420 тонн

Лицензия получена

Компания ТК ОМЗ-Ижора получила лицензию Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на проведение экспертизы безопасности (экспертизы обоснования безопасности) объектов использования атомной энергии и видов деятельности в области использования атомной энергии на новый срок. Срок действия лицензии – август 2020 года.

Компания ТК ОМЗ-Ижора осуществляет все виды испытаний и исследований материалов (разрушающий и неразрушающий контроль качества металлопродукции), материаловедческие экспертизы материалов изделий, научно-исследовательские и опытно-технологические работы и другие виды исследовательско-испытательной деятельности.

Компания имеет сертифицированную систему менеджмента качества по международному стандарту ISO 9001 и ГОСТ Р ИСО 9001, а также лицензию Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на деятельность в области использования атомной энергии – изготовление оборудования для ядерных установок.

Пропановая колонна для Ачинского НПЗ

Уралхиммаш отгрузил пропановую колонну в адрес Ачинского НПЗ (НК «Роснефть»).

Пропановая колонна К-403 предназначена для разделения пропановой и бутано-

вой фракции. Оборудование предназначено для Ачинского нефтеперерабатывающего завода (Красноярский край) и



Изделие готово к отправке

будет использоваться в комбинированной установке ЛК-6УС Секции 400-ГФУ.

Масса аппарата – 95,7 тонны, высота – 51,3 метра, внутренний диаметр – 2,6 метра, толщина стенки корпуса 30 миллиметров. Материальное исполнение – углеродистая сталь 09Г2С.

Ранее завод отгрузил для этого же заказчика изобутановую колонну, которая предназначена для разделения изобутановой фракции и фракции нормального бутана. Масса оборудования – 94,1 тонны, высота – 49,8 метра, внутренний диаметр – 2,8 метра. Толщина стенки корпуса – 20 миллиметров, материальное исполнение – углеродистая сталь 09Г2С.

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

В 2013 году предприятие ИЗ-КАРТЭКС возобновило сотрудничество с алмазодобывающей компанией «АЛРОСА»

Наши экскаваторы в Якутии

Предприятие ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова завершило монтаж и ввело в промышленную эксплуатацию два экскаватора ЭКГ-10 и экскаватор ЭКГ-15М для алмазодобывающей компании «АЛРОСА» в Якутии.

В текущем году ИЗ-КАРТЭКС планировал ввести в промышленную эксплуатацию на карьерах компании «АЛРОСА» три экскаватора и с поставленной задачей успешно справился.

Первый экскаватор ЭКГ-10 был введен в промышленную эксплуатацию на карьере алмазной трубки «Заря» в конце августа этого года, второй – 13 октября 2015 года. Экскаватор ЭКГ-15М введен в эксплуатацию на руднике «Юбилейный» 28 сентября этого года. Монтаж проводился силами региональной сервисной организации ООО «ОМЗ-Гортехмаш-Сервис». В монтаже оборудования принимали участие специалисты и сервис-инженеры ИЗ-КАРТЭКС, а также наладчики предприятия-разработчика системы электропривода – компании «Объединенная Энергия».

В пуске в эксплуатацию экскаватора ЭКГ-15М в конце сентября этого года участвовали руководители карьера «Юбилейный», экипаж экскаватора во главе с бригадиром и монтажниками нашей сервис-компании.

На сегодняшний день карьер «Юбилейный» является крупнейшим карьером «АЛРОСА», обеспечивающим четверть всего добываемого объема алмазов компании. Карьер «Юбилейный» является единственным карьером

в России, на котором добычные и вскрышные работы ведутся исключительно ижорскими экскаваторами ЭКГ-15 и ЭКГ-15М.

Для обеспечения работоспособности и высокого коэффициента готовности экскаваторов был создан склад с запчастями.

В 2013 году ИЗ-КАРТЭКС удалось возобновить сотрудничество с российской государственной горнорудной компанией, лидером мировой алмазодобывающей отрасли – «АЛРОСА», которая более пяти лет не закупала нашу технику. Корпорация занимается разведкой месторождений, добычей, обработкой и продажей алмазного сырья. Основная деятельность сосредоточена в Якутии, а также в Архангельской области и Африке. «АЛРОСА» занимает первое место в мире по объемам добычи алмазов в карьерах, ее доля в мировой добыче составляет более 25%. Компания добывает 95% всех алмазов Российской Федерации и располагает разведанными запасами, достаточными для поддержания текущего уровня добычи не менее чем на 18-20 лет вперед.

После возобновления сотрудничества в конце 2013 года на руднике «Юбилейный» Айхальского ГОКа, который входит в состав компании «АЛРОСА» и является самой большой кимберлитовой трубкой в нашей



ЭКГ-10 на карьере алмазной трубки «Заря»

стране, был введен в эксплуатацию экскаватор ЭКГ-15М. Машина оснащена более современным электроприводом главных механизмов, построенных по схеме «ТрП-Д» (транзисторный преобразователь – двигатель постоянного тока). Серьезным доработкам подверглась и кабина машиниста. Она оборудована принципиально новой системой кондиционирования и газоочистки. Дело в том, что на глубине

более 500 метров, где ведется добыча алмазов, существует серьезная загазованность – выхлопные газы тяжелых самосвалов оседают на дне карьера. Теперь новая кабина защитит машиниста не только от вредного воздействия выхлопных газов, но и от суровой якутской зимы, так как оснащена тройным стеклопакетом. Также в машину вмонтировано помещение для хранения обогреваемых смазочных материалов.

В настоящее время компания «АЛРОСА» реализует планы по обновлению парка горных машин и подписывает договор с предприятием КАРТЭКС П.Г.Коробкова на поставку еще одного экскаватора ЭКГ-15М, монтаж которого будет производиться летом 2016 года. Еще через год планируется подписать договор на поставку еще одного экскаватора ЭКГ-10.

Саманта АКЫЛБЕКОВА

С заботой о металлургах

В рамках реализации кадровой политики, направленной на поддержание и улучшение условий труда и повышение мотивации сотрудников, компания ОМЗ-Спецсталь продолжает воплощать в жизнь различные социальные программы, которые, в том числе, касаются не только действующих, но и бывших работников предприятия.



Вместе металлургам и в будни хорошо, и в выходные весело!

Так, в преддверии Дня пожилого человека по инициативе дирекции по персоналу специальные подарочные сертификаты в один из салонов красоты были вручены как бывшим сотрудникам предприятия ОМЗ-Спецсталь, так и ныне работающим – тем, у кого за плечами много десятилетий труда на родном заводе, тем, кто сегодня передает свои знания молодому поколению металлургов. Всего подарки получили почти 90 человек. Все они были приятно удивлены и тепло благодарили руководство Спецстали за то, что их не забывают и ценят их труд.

А в конце октября в СОК «Ижорец» по инициативе дирекции по персоналу было проведено другое мероприя-

тие, уже для самых маленьких – семейная эстафета «Веселые старты». Соревнования были организованы специально для детей работников ОМЗ-Спецсталь, которые совсем недавно пошли в первый класс. В увлекательных состязаниях приняли участие семь семейных команд. Первое место заняла команда «Победа» семьи Запша, второе место – команда «300 спартанцев» семьи Водяницких, а третье – команда «Веселые ребята» семьи Сартаковых. Все команды и участники соревнований получили призы и сладкие подарки, а победители – еще и памятные медали. По окончании состязаний состоялось кулинарное шоу, где каждый ребенок мог поучаствовать в приготовлении мороженого и других вкусностей. В пере-

рывах детей развлекали заводные аниматоры.

Это мероприятие проходит уже не первый год и каждый раз вызывает яркие впечатления как у участников, так и у болельщиков. За прекрасно проведенное время, отличное настроение ребята и взрослые благодарят руководство предприятия.

Кадровая политика – довольно сухое определение. А ведь за ним кроется внимание к каждому отдельному человеку, желание помогать, развивать, поощрять, создавать в коллективе атмосферу комфорта и взаимопонимания. И именно это – одна из важнейших задач, которая сегодня с успехом реализуется в Спецстали.

Подготовила
Саманта АКЫЛБЕКОВА

НАШИ МЕТАЛЛУРГИ

Маленький юбилей

4 октября цех №47 предприятия ОМЗ-Спецсталь отметил 35-летие со дня основания.

4 октября 1980 года в кузнечно-прессовом цехе №127 (с 1 января 1982 года цех получил номер 47) была откована первая поковка на прессе усилием 6000 тс. Эта дата считается днем основания кузнечно-прессового цеха №47. В 2002 году цех №47 вместе со всем металлургическим производством Ижорского завода вошел в состав вновь образованного предприятия ОМЗ-Спецсталь.

В 1980 году цех №127 состоял из участка пресса усилием 6000 тс и термического участка, фактически эти участки занимают один корпус. В 1982 году цеху был присвоен номер 47. Впоследствии был построен корпус адьюстажа, а в 1985-1987 годах был построен корпус для работы пресса 12000 тс. С 1988 года в кузнечно-прессовом цехе №47 работают два пресса – Шеститысячник и двенадцатитысячник.

На сегодняшний день кузнечно-прессовый цех №47

мастера на участке пресса 12000 тс. Затем, в 2009 году, стал заместителем начальника по подготовке производства, в 2012 – заместителем начальника цеха по производству. Должность начальника кузнечно-прессового цеха №47 я занимаю с 2014 года. Основная наша задача – изготовление качественной продукции в установленные сроки. Наш цех изготавливает поковки весом от 10 до 320 тонн. К достижениям коллектива цеха за последние годы можно отнести многое, в частности, изготовление повок из особо тяжелых слитков. Например, почти два года назад в нашем цехе на прессе 12000 тс мы отковали сдвоенную обечайку активной зоны для проекта ВВЭР-ТОИ из слитка 420 тонн, а также за последнее время нами были изготовлены опорные валки для прокатных станов из слитков 290 и 360 тонн. Прямо сегодня в процессе изготовления находится «шабот» из слитка 420



Цех 47 – это море раскаленного металла, из которого создаются уникальные изделия

шей на смену молодежи.

На сегодняшний день в цехе №47 модернизированы оба пресса: на прессе 6000 тс была модернизирована система управления, на прессе 12000 тс модернизирована гидравлическая система и заменены основные узлы управления. В цехе успешно применяется система бережливого производства, направленная на снижение затрат при производстве продукции.

Кроме того, в кузнечно-прессовом цехе №47 постоянно идет работа по улучшению условий труда. На термическом участке полностью отремонтирован кабинет начальников смен: утеплены стены, заменены окна, полностью заменена мебель. На участке пресса 6000 тс в данный момент производится ремонт комнаты приема пищи для рабочих. До конца года будет отремонтировано помещение сменных мастеров и ОТК. На участке пресса 12000 тс ремонты в этих помещениях уже закончены. Завершены работы по ремонту душевых, комнат мастеров, начальников смен и т.д. В АБК цеха за последние пару лет также были произведены ремонты кабинетов с заменой мебели и окон.

– На сегодняшний день в кузнечно-прессовом цехе квалификация рабочего персонала позволяет справляться с куда большим объемом работ, чем есть на данный момент, – отметил Иван Кобяков.

4 октября в столовой цеха

№47 прошел праздник, посвященный юбилею цеха. На мероприятии, организованном для работников цеха, присутствовали директор по персоналу ОМЗ-Спецсталь Марина Базылева, начальник цеха №47 Иван Кобяков и главный инженер Олег Некрасов.

В начале праздника перед собравшимися выступил Иван Кобяков, который пожелал работникам крепкого здоровья, счастья, семейного благополучия и успехов в труде, а также поблагодарил их за добросовестную работу. Затем наступила церемония награждения. За большой вклад в развитие производства и в связи с празднованием юбилея кузнечно-прессового цеха №47 были награждены почетными грамотами следующие работники: машинисты на молотах, прессах и манипуляторах Андрей

Степучев и Юрий Туловский, старший кладовщик Светлана Кондратьева, главный специалист по охране труда Игорь Ягунов. Благодарность была объявлена машинистам крана, занятым на горячих участках работ, Алле Васиной и Антону Замятину, кузнецу на молотах и прессах Сергею Гаврикову, комплектовщику изделий и инструмента Вере Дуда, нагревальщикам (сварщикам) металлу Павлу Романенко и Сергею Соину. Праздничная программа продолжилась выступлением музыканта Александра Антонова, который исполнил несколько знаменитых музыкальных композиций на панфлейте, сыграл русские народные песни на четырех разного размера гармошках и даже на сапеге! А особой изюминкой его музыкальной программы стало исполне-



Отец и сын Гавриковы на рабочем месте

– одно из самых крупных и бюджетообразующих производственных подразделений ОМЗ-Спецсталь.

Сегодня цех № 47 возглавляет молодой, энергичный и грамотный руководитель Иван Николаевич Кобяков.

– В начале 2002 года, после окончания института, я пришел в этот цех работать помощником мастера, через год стал мастером, – рассказывает Иван Николаевич Кобяков. – Спустя два года я уже занимал должность начальника смены, а в 2008 году стал помощником старшего

тонн. Хочу сказать спасибо трудовому коллективу цеха за блестящую работу. Еще один пример: результатом коллективного труда профессионалов кузнечно-прессового цеха №47 стало освоение технологии производства обечаек для нефтехимических сосудов. Численность нашего цеха – порядка 115 человек, и за последнее время наш коллектив значительно омолодился. Многие из наших ветеранов уже на заслуженном отдыхе, но есть и те, кто и по сей день работает в цехе и передает свой богатый опыт пришед-



Начальник цеха Иван Кобяков

В кузнечно-прессовом цехе №47 работают люди, понимающие всю серьезность возложенной на них ответственности

большого цеха

ние русской народной песни «Степь да степь кругом» на пиле! Такое шоу уже точно никого не оставило равнодушным. Довольные зрители щедро наградили артиста аплодисментами.

35 лет. Много это или мало для цеха? Позади уже небольшая история, а впереди – большое будущее. В кузнечно-прессовом цехе №47 трудятся грамотные руководители и профессиональные сотрудники, а также рабочие династии, которые, без сомнения, являются гордостью цеха. Остается только поздравить их со столь знаменательной датой и пожелать им успехов на профессиональном поприще и дальнейшего развития.

Династии 47-го

Кузнечно-прессовый цех №47 – это славные трудовые династии Богдановых, Степучевых, Гавриковых и многих других. Трудовые династии – настоящая гордость цеха. В цехе №47 сегодня работают отец и сын Степучевы. Михаил Анатольевич Степучев,

старший кузнец прессы 12000 тс, работает на прессе с 1986 года. В 1980 году после окончания металлургического техникума пришел работать в цех №20 кузнецом.

– Я считаю, кузнец – это мое призвание. Всегда тянуло меня к этому делу, – делится Михаил Анатольевич. – Профессия кузнеца очень ответственная. Это не просто механическая работа, как, например, на конвейере, а наоборот, творческая. На плечах кузнеца лежит большая ответственность не только за многомиллионную продукцию, но и за оборудование, за коллег! Мы работаем на уникальном оборудовании, с которым не каждый справится. Одна работа на crane грузоподъемностью 700 тонн чего стоит! Если кузнец где-то ошибется в расчетах при ковке, то продукцию могут забраковать, а это недопустимо. Это же миллионы рублей! Наша бригада работает как единый механизм и является уникальной, т.к. работает она и на прессе 6000 тс, и на прессе 12000 тс. Далеко не каждый так сможет, ведь к разному оборудованию нужен свой подход.



Коллектив 47-го цеха празднует свой юбилей

Сын Михаила Анатольевича Андрей пошел по стопам отца и с успехом перенимает его опыт. Работает он машинистом на молотах, прессах и манипуляторах.

– Несмотря на то, что я изначально получил экономическое образование, поработав немного по специальности, я понял, что это дело не мое, – говорит Андрей. – Да и кризис 2008 года заставил меня искать новое место работы со стабильной заработной платой и возможностью карьерного роста. Мне по душе работа с техникой, а здесь я управляю большими манипуляторами, вижу масштабы производства. Все это мне нравится, и эта работа не однообразная, интересная. К ковке каждого изделия нужен свой подход: оптимальный выбор температуры нагрева, подбор нужного бойка. Как говорит мой отец, «металл нужно чувствовать». Вот я этому и учусь. Далеко не каждый кузнец хочет стать старшим кузнецом из-за высокой ответственности. А я вот этого не боюсь, ведь у меня очень хороший учитель – мой отец.

На прессе 6000 тс работают отец и сын Гавриковы. Отец Сергей Алексеевич – бригадир кузнецов, а его сын – первый подручный кузнеца. – Я пришел на завод в кузнечно-прессовый цех сразу после армии, в 1982 году, слесарем, – вспоминает Сергей Алексеевич. – Немного проработав слесарем, перевелся в огнерезы и работал до 1991 года, а затем стал кузнецом: их на тот момент в цехе очень не хватало. Сейчас я занимаю должность бригадира кузнецов и хочу сказать, что ни разу не пожалел о своем выборе. Мне нравится моя работа, я от нее получаю удовольствие. Мы же работаем на уникальном оборудовании, производим уникальную продукцию, и я

свою форму. Словно ты работаешь не с металлом, а с пластилином, но только очень горячим.

Сергей Алексеевич передает слово сыну Дмитрию. – Я, как и мой отец, тоже пришел на завод сразу после армии, только сначала работал в цехе №20 машинистом манипулятора. Это было в 2011 году. Спустя три года, участвуя в программе по обмену опытом среди работников цехов, я перешел работать в 47-й цех, а потом попросился о переводе в него. Сейчас работаю с отцом в одной бригаде. Здесь мне интересней. Больше цех, крупнее оборудование и изделие. Став подручным кузнеца, я стал ближе с металлом. Работа стала по душе. Отец мне полагает в работе не дает, но тем и лучше. Я хочу продолжать трудиться в этом цехе, хочу развиваться и добиться того, чего добился мой отец. Стараясь брать с него пример.

Антон ШУБАРОВ



Династия Степучевых



Один из наиболее опытных кузнецов цеха №47 - кузнец Л.А.Богданов



Посадка заготовки фланца в термическую печь

НАШИ ПРОЕКТЫ

Близится к завершению проект модернизации
формовочно-заливочного корпуса
сталефасоннолитейного цеха №38

Новая система пылеочистки

Начался механический монтаж новой системы пылеочистки в рамках модернизации формовочно-заливочного и гидроочистного корпусов цеха №38. Электрическое подключение установки планируется на декабрь 2015 года, пусконаладка – в первом квартале 2016 года.

В ОМЗ-Литейное производство современные способы получения отливок обеспечиваются оборудованием и технологическими процессами, основанными на использовании формовочных и стержневых смесей с синтетическими связующими. При этом образуется большое количество пыли при формовке, регенерации песков и в процессе выбивки отливок. В целях безопасности от вредных выбросов литейного производства необходимо обеспечить очистку загрязненного воздуха. Помимо этого, для получения качественных форм и стержней при использовании регенерированного песка и хромита необходима тщательная очистка смесей от пыли в процессе регенерации и сепарации. Все вышеперечисленные цели ОМЗ-ЛП достигает с помощью новых пылеочистных установок.

Запуск новой системы пылеочистки входит в комплекс мероприятий по модернизации формовочно-заливочного и гидроочист-

ного корпусов цеха №38. Вся система пылеочистки 38-го цеха включает в себя три различных установки: установку обеспыливания для установки регенерации песка максимальной мощностью объемного потока 150000 куб.м/час; установку обеспыливания смесителей максимальной мощностью объемного потока 10000 куб.м/час; установку пылеулавливания для выбивной решетки максимальной мощностью объемного потока 222000 куб.м/час.

Система пылеочистки всех трех установок состоит из плоскорукавных фильтров. Рукавный фильтр – это камера, улавливающая пыль фильтровальными элементами из газов в пористой ткани, называемыми рукавами или мешками. Принцип работы установок заключается в том, что воздух с частицами пыли от агрегатов смесителей непрерывного действия проходят через установку обеспыливания, которая представляет собой плоскорукавный фильтр фирмы LUEHR FILTER с допол-



Установка обеспыливания для установки регенерации и установка пылеулавливания для выбивной решетки

нительным фильтром. Очищаемый в плоскорукавном фильтре воздух проходит дополнительную очистку от остаточных частиц в фильтре тонкой очистки. Пыль, оседая на плоских рукавах, отделяется от отходящего в атмосферный воздух газа. Отделяемые на плоских рукавах частицы попадают при регенерации в бункер фильтра. Пыль из пылесборного бункера автоматически выгружается в упаковки типа «биг-бэг», которые по мере наполнения вывозятся из цеха автотранспортом для дальнейшей утилизации на полигоны, имеющие соответствующую лицензию. Мягкий контейнер или «биг-бэг» – это мешок большого размера и грузоподъемности, который применяется для хранения и транспортировки сухих сыпучих материалов. Конструктивные особенности горизонтально или вертикально расположенных в корпусе плоскорукавного фильтра фильтроэлементов обеспечивают предельно допустимую концентрацию вредных веществ в очищенном воздухе, чрезвычайно долгий срок службы фильтровального материала наряду с малыми габаритами и низкими расходами на обслуживание. Плоскорукавные фильтры применяются для объемов от 1000 до более 1 000 000 куб.м/ч.

Установка обеспыливания смесителей на 10 000 куб.м./час уже смонтирована

внутри формовочно-заливочного корпуса цеха №38. Следует отметить, что данная установка имеет очень высокую степень очистки воздуха на выходе – менее 0,1 мг пыли на кубометр воздуха.

В настоящее время идет механический монтаж двух других установок, которые находятся на эстакаде цеха №38. Принцип работы установок по своей сути приближен к маленькой установке обеспыливания смесителей. Пыль от установок будет накапливаться в специальном бункере, из которого она должна вывозиться на дальнейшую утилизацию автотранспортом напрямую с эстакады цеха №38. Степень очистки воздуха на данных установках немного ниже, чем у пылеочистой установки в цеховом исполнении (менее 5 мг/куб.м.), но у них есть другое немаловажное преимущество – установки могут работать в тяжелых климатических условиях – от -30 до +35 градусов по Цельсию, что достаточно важно в нашем климатическом поясе.

Изготовитель и проектировщик системы пылеочистки – немецкая компания LUEHR FILTER. Это семейное предприятие с международной деятельностью и более чем 75-летним практическим опытом в проектировании и производстве «Установок для обеспечения чистоты воздуха». Объем поставки LUEHR FILTER

охватывает все компоненты, начиная от зонта улавливания пыли и до дымовой трубы. Реализованные по всему миру проекты, в том числе в сфере мусоросжигания для получения энергии, в чугунолитейной и сталеплавильной промышленности, цветной металлургии, керамической и асфальтобетонной, а также химической промышленности, в производстве цемента, извести, гипса доказывают функциональную способность оборудования, изготавливаемого компанией LUEHR FILTER.

С 2008 года в цехе №38 используется установка обеспыливания от системы регенерации, которая представляет собой фильтр кассетного типа фирмы Dantherm. Для сравнения, стоит отметить тот факт, что содержание пыли в очищенном воздухе от установки фирмы Dantherm составляет не более 10 мг/куб.м, что значительно больше по сравнению с новыми установками обеспыливания фирмы LUEHR FILTER.

В условиях непростой финансовой ситуации ОМЗ-Литейное производство, преодолевая все трудности, при активной поддержке ОМЗ и целевом финансировании Газпромбанка каждый день приближается к завершению проекта модернизации формовочно-заливочного корпуса сталефасоннолитейного цеха №38.

Саманта АКЫЛБЕКОВА



Установка обеспыливания смесителей

НАШИ ЛЮДИ

Торжественное чествование ветеранов Ижорской промышленной площадки становится традиционным благодаря поддержке благотворительного фонда «ОМЗ-БЛАГОдарю»

Слава ветеранам труда!

28 сентября в военном зале музея истории Ижорских заводов состоялось торжественное чествование ветеранов Ижорской промышленной площадки, удостоенных высоких правительственных наград. При поддержке благотворительного фонда «ОМЗ-БЛАГОдарю» к 70-летию Победы ветераны получили финансовую помощь.

Особенным совпадением стал тот факт, что чествование ветеранов состоялось в один день со значимым праздником для заводчан - днем работника атомной промышленности. Это сделало награждение еще более приятным для почетных гостей. В военном зале музея истории Ижорских заводов собрались достойнейшие люди Ижорской промышленной площадки, имеющие выдающиеся трудовые заслуги, отмеченные на государственном уровне. В этот день специально из Москвы приехала президент благотворительного фонда «ОМЗ-БЛАГОдарю» Елена Апухтина, чтобы поздравить лично и от руководства ПАО ОМЗ ветеранов труда и поблагодарить всех тех, чьи результаты труда являются неоценимым вкладом в развитие не только предприятий Ижорской промышленной площадки, но отечественных металлургии и машиностроения в целом.

Идеей фонда было отметить 2015 год как год признательности старшему поколению. Программа оказания адресной помощи ветеранам труда, приуроченная к празднованию 70-летия Победы, реализуется на протяжении 2015 года.

Напомним, что 30 октября 2014 года была официально зарегистрирована Унитарная некоммерческая организация «Благотворительный фонд «ОМЗ-БЛАГОдарю». Благотворителями фонда являются предприятия Группы ОМЗ, их работники и акционерное общество «Газпромбанк».

Свою деятельность фонд начал с поддержки многодетных малообеспеченных семей работников предприятий Группы ОМЗ, ветеранов Великой Отечественной войны, тружеников тыла, жителей блокадного Ленинграда и узников концлагерей, работавших и уволившихся на пенсию из предприятий Группы. Кроме того, средства, оставшиеся после реализации целевых программ, будут направлены на поддержку работников, нуждающихся в экстренной помощи.

С 2016 года фонд будет оказывать поддержку работникам и ветеранам предприятий Группы ОМЗ, имеющим выдающиеся трудовые заслуги, относящимся к социально-незащищенным группам граждан, а также работникам, попавшим в трудные жизненные ситуации. Конкретные виды и размеры благотворительной помощи будут определяться ежегодно общим собранием участников благотвори-

тельного фонда и доводиться до сведения трудовых коллективов, Совета ветеранов и профсоюзных комитетов предприятий Группы ОМЗ.

— Все мы прекрасно понимаем, насколько трудно промышленному сектору на данный момент, в связи с непростой экономической ситуацией. Это конечно отражается на загрузке и на финансовом состоянии предприятий. Сегодняшние трудности нашему поколению нужно преодолеть. И вы, дорогие ветераны, являетесь для нас примером преодоления трудностей и созидательного труда, — сказала Елена Апухтина.

Свою приветственную речь президент благотворительного фонда закончила стихотворением поэта Ярослава Смелякова и затем передала слово директору по персоналу ОМЗ-Спецсталь Марине Базылевой:

— Сегодня мы чествуем именно тех, чьи заслуги отмечены на государственном уровне. Так здорово, что у нас, благодаря фонду, есть возможность оказать вам сильную помощь. На долю большинства из вас выпали серьезные испытания. Ваше поколение знает, что простых времен не бывает, и что во все времена нужно просто добросовестно делать свое дело, а еще стараться радовать окружающих своим вниманием, теплом и заботой. И сегодня мы довольны тем, что у нас есть возможности порадовать вас. Мы рады, что вы с нами, такие красивые, востребованные и деятельные. У вас есть интересы в жизни, и с возрастом они только приумножаются. Здоровья вам, любви близких, внимания и заботы и как можно больше всего интересного в вашей жизни!

Почетным ижорцам были вручены сертификаты на покупку лекарств и бытовой техники. Также ко Дню машиностроителя всем ветеранам было перечислено по 10000 рублей.

С ответным словом выступил Алексей Тихонович Виноградов, заслуженный машиностроитель Российской Федерации. Он тепло поблагодарил руководство ПАО ОМЗ и благотворительный фонд за то, что их не забывают и поощряют как добрыми словами, так и подарками. После чего гостям была предложена экскурсия по Музею истории Ижорских заводов.

И сегодня мы расскажем только о некоторых из наших замечательных ветеранов.

Эдуард Юльевич Колпишоп после окончания Ленинградского политехнического института в 1959 году пришел работать инженером в ЦЛЗ, в лабораторию стального слитка. В 29 лет защитил кандидатскую диссертацию и был назначен начальником лаборатории слаточного и плавильного контроля.

В 1970 году в ЦЛЗ образовалась роторная лаборатория, ее начальником стал Эдуард Юльевич. Он руководил многочисленными научными и опытно-конструкторскими разработками в области роторостроения. В 1979 году Эдуард Юльевич перешел в Колпинское отделение ЦНИИТМАШа в качестве заведующего лабораторией и там продолжал заниматься проблемами материалов для роторов. Многие исследовательские работы в ЦЛЗ проводились совместно с ЦНИИТМАШем.

В 1986 году он вернулся в ЦЛЗ и продолжал руководить отделением роторных материалов. Он автор и соавтор 20 изобретений и более 100 научных статей. В 1988 году Э.Ю.Колпишоп был награжден премией Совета министров СССР за освоение производства цельнокованных роторов низкого давления для паровых турбин. В 1989 году Эдуард Юльевич защитил докторскую диссертацию. Он совмещал работу на Ижорском заводе и обучал молодых специалистов в ЛПИ, имеет звание профессора.

С 2001 по 2009 год он был советником генерального директора ОМЗ. После чего Эдуард Юльевич ушел в ЦНИИТМАШ и до сих пор с ними сотрудничает.

Вера Александровна Толченова начала работу на Ижорском заводе в 1985 году инженером. Затем она работала начальником бюро, заместителем начальника отдела. Проработав начальником отдела экономического управления, в 2005 году Вера Александровна ушла на пенсию.

За время работы В.А.Толченова проявила себя грамотным, высококвалифицированным специалистом. Ее отличают ответственный подход к возложенным обязанностям, высокая требовательность к себе и подчиненным, принципиальность и ответственность за результаты работы.

Так, в 1992 году по ее инициативе и непосредственному участию была разработана и внедрена программа сквозного расчета себестоимости металлургической продукции от шихты до готового продукта.

За последние годы в стране не раз менялась экономическая ситуация. Благодаря своим высоким профессиональным качествам Вере Александровне удавалось каждый раз заново выстраивать систему работы экономической



Ветеранов награждает президент фонда «ОМЗ-БЛАГОдарю» Елена Апухтина

службы предприятия в соответствии с требованиями времени и новыми экономическими законами. Работая руководителем отдела, она создала и обучила грамотный коллектив экономистов, который может решать самые сложные вопросы формирования себестоимости и цен выпускаемой продукции.

Еще одной отличительной чертой Веры Александровны является умение предвидеть развитие событий. Подготовка расчетов и обоснований для выделения производств Ижорских заводов в самостоятельные предприятия проходила под ее руководством. Кроме этого, В.А.Толченова разработала методику построения взаимоотношений между вновь образованными предприятиями и Ижорскими заводами.

Немалый вклад внесла Вера Александровна в создание методологии ценообразования Ижорских заводов и ее практическое воплощение. В последнее время она возглавляла работу по расчету цен на теплоэнергию, электроэнергию, поставляемую предприятием сторонним организациям, а также занималась согласованием этих цен с Региональной энергетической комиссией.

В.А. Толченова является заслуженным экономистом Российской Федерации и неоднократно поощрялась руководством: имеет благодарности, награждалась Почетными грамотами предприятия, заносилась на Доску Почета.

Евгений Федорович Кретов является специалистом самого высшего 3 уровня по ультразвуковому контролю. Он обладает огромным опытом работы, в совершенстве владеет как теорией, так и практическим мастерством по своей специальности. В 1988 году по материалам исследований, выполненных на Ижорском заводе, Е.Ф.Кретов успешно защитил диссертацию кандидата технических наук по специальности «Методы контроля в машиностроении». Результаты работы легли в основу Правил Контроля атомной энергетики ПНАЭ Г-7-031-91, вошли составными частями в Правила

ПНАЭ Г-7-030-91 и в отраслевой стандарт судостроительной отрасли ОСТ 5.9768-89. Е.Ф. Кретов является соавтором этих нормативно-технических документов.

А 1999-2000 годах Евгений Федорович работал в группе ученых и специалистов, подготовивших проекты государственных стандартов России по ультразвуковому контролю листового проката и сварных соединений. Он осуществлял техническое руководство и непосредственно участвовал в работе по проекту.

Руководимая Е.Ф.Кретовым лаборатория своевременно и с высоким качеством обеспечивала проведение ультразвукового контроля листового проката, поковок, сварных соединений оборудования АЭС и других изделий, изготавливаемых Ижорскими заводами.

Постановлением Совета Министров Союза ССР от 16 апреля 1985 года Евгению Федоровичу Кретову в числе группы других специалистов присуждена премия Совета Министров СССР «За создание технических средств радиационной и акустической дефектоскопии и внедрение их в производство оборудования атомных электростанций».

Трудовая деятельность Е.Ф.Кретова отмечена правительственными наградами — медалями ордена «За заслуги перед Отечеством» 1 и 2 степени.

Евгений Федорович имеет более 20 печатных трудов. Книга «Ультразвуковая дефектоскопия в энергомашиностроении» к настоящему моменту уже разошлась тиражом более 200 экземпляров и является основным учебным пособием при подготовке дефектоскопистов по ультразвуковому контролю во всех отраслях промышленности, а также на транспорте.

Евгений Федорович Кретов на Ижорских заводах не работает с весны этого года. Тем не менее, его богатейший опыт и знания незаменимы, и именно поэтому его периодически приглашают на переговоры с заказчиками в качестве эксперта.

Саманта АКЫЛБЕКОВА

НАШИ ЮБИЛЯРЫ

По сложившейся традиции мы поздравляем с юбилеем заслуженных людей Ижорской промышленной площадки

«Я бы в одиночку ничего не добилась»

В ноябре отмечает юбилей Наталья Алексеевна Шульган, которая входит в число наиболее опытных, авторитетных и уважаемых специалистов Научно-исследовательского центра ТК ОМЗ-Ижора. Она – кандидат технических наук, руководитель лаборатории конструкционных материалов НИЦ.

На Ижорские заводы Наталья Алексеевна пришла по стопам отца – известного инженера-металлурга Алексея Григорьевича Лискина, который прошел путь от мастера до главного инженера металлургического производства. Также примером служила мама Инна Николаевна, по образованию инженер-химик, которая в течение ряда лет трудилась в цехе №1 – ижорской теплоэлектроцентрали.

Окончив с отличием Ленинградский политехнический институт по специальности «металловедение и термическая обработка металлов», Наталья Алексеевна пришла в лабораторию металловедения и сварных соединений, которая в те годы входила в состав Центральной сварочной лаборатории, а впоследствии в составе этой лаборатории перешла в Центральную лабораторию завода. Она участвовала в ряде научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ (НИОКР) по разработке и исследованию новых материалов, созданию новых и усовершенствованию существующих технологий. В 2002 году защитила в ЦНИИ КМ «Прометей» кандидатскую диссертацию на тему совершенствования стали 10ГН2МФА для парогенераторов атомных энергоблоков, а в 2003 году возглавила ЛКМ – лабораторию конструкционных материалов ЦЛЗ. С 2004 года ижорская ЦЛЗ была переведена в состав ТК ОМЗ-Ижора и преобразована в НИЦ.

Следует отметить, что до нее этой лабораторией руководила Татьяна Ивановна Титова, ныне – генеральный директор ТК ОМЗ-Ижора. Здесь же проходил практику молодой специалист Сергей Александрович Бочаров, который впоследствии стал заместителем директора НИЦ по испытаниям и исследованиям. Вот какой «кузницей кадров» является ЛКМ! И это не случайно. Ведь в понятие «конструкционные материалы» входит как основной металл изделий, так и металл

сварных соединений. Следовательно, все, кто работает в ЛКМ, должны отлично разбираться и в технологии выплавки различных марок стали, и в любых видах сварки, будь то ручная, полуавтоматическая, автоматическая, в среде защитных газов и др. А также знать до тонкостей все виды термической обработки заготовок и сварных конструкций.

Наталья Алексеевна – автор многих изобретений. Некоторые из них запатентованы и используются в производстве. Ее научные статьи (в соавторстве с коллегами) регулярно печатаются в технических журналах. Она руководит подготовкой докладов к выступлениям молодых специалистов на конференциях и научно-технических советах (НТС) и сама принимает в них участие, регулярно выступает с докладами на международных семинарах и конференциях. Кроме того, Н.А.Шульган – член группы экспертов по проведению экспертизы конструкторской и технологической документации и документов, обосновывающих обеспечение ядерной и радиационной безопасности ядерных установок.

В 2013 году Наталья Алексеевна Шульган стала лауреатом премии Газпромбанка. Награда присуждена за целый ряд достижений. Во-первых, это руководство испытаниями и исследованиями образцов для замены импортных материалов на отечественные (да-да, именно то, что сегодня называется модным термином «импортозамещение»). Во-вторых, отработка технологии изготовления и проведение научных исследований качества опытно-штатной заготовки фланцевой части корпуса реактора из стали 15Х2МФА-А (модификация Б). В-третьих, организация материаловедческого сопровождения самых современных реакторов нефтехимии. И, разумеется, когда принималось решение о присуждении премии, немаловажную роль сыграл тот факт, что Наталья Алексеевна на про-



Наталья Алексеевна Шульган с коллективом

тяжении многих лет передает свой богатый опыт молодым специалистам НИЦ, способствуя их профессиональному росту.

– Обо мне на страницах «Ижорца» уже писали, – сказала при встрече с корреспондентом Наталья Алексеевна. – Поэтому сейчас я хочу рассказать о нашем замечательном коллективе, без которого я бы в одиночку ничего не добилась. Коллектив хорош удачным сочетанием опыта и молодости – в нужных пропорциях! А это – гарантия доброжелательных человеческих отношений и успешной совместной работы. Мы – одна команда!

Кто же входит в эту команду? Старшее поколение – Ирина Федоровна Семернина, Людмила Алексеевна Милякова и Яна Юрьевна Беньяминова. У них – огромный опыт, вся трудовая жизнь отдана предприятиям Ижорского производственного комплекса. Ирина Федоровна – великолепный знаток различных видов сварки, Яна Юрьевна – специалист по изготовлению кованных и листовых заготовок, включая их термообработку, Людмила Алексеевна – мастер лабораторных исследований: прочностные характеристики, структура металла – в этих вопросах она разбирается досконально.

Среднее (по возрасту, но не по профессионализму) звено – Ольга Журавлева и Александр Боровской. Их хорошо знают и уважают не только в НИЦ, но и на Ижорских заводах, в Спецстали и других предприятиях Группы ОМЗ.

С молодежью, по мнению Натальи Алексеевны, лаборатории тоже повезло. Елена Михайлова, Дмитрий Жучков, Екатерина Егорова – энергичные, толковые, а главное – с огромным желанием работать и пополнять багаж своих знаний.

Расскажем, очень кратко, о некоторых достижениях этой дружной команды.

При непосредственном участии ЛКМ металлургами Спецстали успешно освоена новая марка стали 2 Ст-1Мо-1/4V и внедрена в производство сквозная технология изготовления из нее крупногабаритных нефтехимических сосудов, а также освоена технология изготовления днищ этих сосудов из двух частей вместо четырех.

Чем меньше сварных швов – тем выше прочность и долговечность изделий. Это справедливо не только по отношению к нефтехимическим, но и к атомным реакторам. Сейчас ижорцы работают над созданием реактора ВВЭР-ТОИ, основным отличием которого

от предыдущих проектов является отсутствие сварных швов в активной зоне корпуса реактора (АЗ КР). Для этого требуется изготовление уникальной крупногабаритной заготовки удлиненной обечайки АЗ КР из стали 15Х2НМФА кл.1. Ее размеры: наружный диаметр 4655 мм, высота под термическую обработку 5750 мм.

Опыта изготовления подобных крупногабаритных поковок в ОМЗ-Спецсталь не было. Комплексная технология производства такой заготовки из слитка массой 420 т создана совместными усилиями Спецстали, НПО ЦНИТМАШ и ТК ОМЗ-Ижора, причем вклад, внесенный коллективом ЛКМ под руководством Н.А.Шульган, вместе с другими лабораториями НИЦ, велик и неоспорим.

Весь коллектив ТК ОМЗ-Ижора сердечно поздравляет Наталью Алексеевну Шульган с юбилеем, благодарит за неоценимый вклад в освоение новых технологий, в общее дело борьбы за качество продукции, изготавливаемой всеми предприятиями Группы ОМЗ, и желает ей крепкого здоровья, успехов и семейного благополучия.

Подготовил
Михаил МАТРЕНИН