

Индийский заказ



стр. 2 Предприятие ОМЗ-Спецсталь изготовило первый слиток для опорного валка в рамках договора с индийской компанией Bhilai Steel Plant. Вес слитка – 290 тонн, вес готового изделия составит 123 тонны. Договор с Bhilai Steel Plant на поставку четырех опорных валков для толстолистного стана был заключен в ноябре 2014 года.

Читайте
в номере:

№2 (10679)
16.02.15

стр. 2 Траверса для ВМЗ

ОМЗ-ЛП отгрузило траверсу для гидравлического пресса в адрес Выксунского металлургического завода.



стр. 3 С чистого листа

О результатах командной работы мы поговорили с директором сервис-центра Ижорских заводов А.Н.Лозовицким.



стр. 3 Вторая машина - в промышленной эксплуатации

На Краснобродском разрезе сдан в промышленную эксплуатацию экскаватор ЭКГ-32Р №2 производства ИЗ-КАРТЭКС.



стр. 4-5 «Великолепная пятерка»

В декабре 2014 года в ОМЗ-Спецсталь были определены лучшие сотрудники производства – «великолепная пятерка».



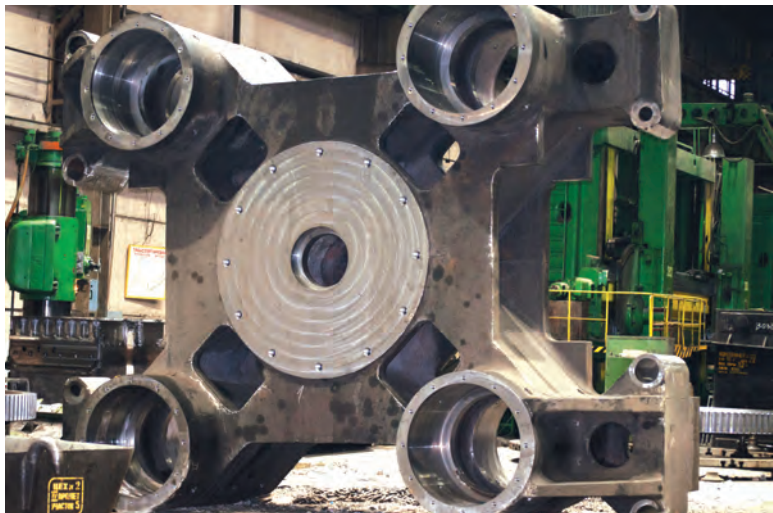
стр. 7 Не числом, а умением

Сегодня наш рассказ о лаборатории исследований и испытаний технологических процессов НИЦ ТК ОМЗ-Ижора.



НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

Ижорские заводы поставляли реакторное оборудование для пяти энергоблоков Нововоронежской АЭС и двух энергоблоков с реакторами ВВЭР-1200 для строящейся Нововоронежской АЭС-2



Траверса для ВМЗ

Предприятие ОМЗ-Литейное производство отгрузило траверсу массой 102 тонны для гидравлического пресса в адрес Выксунского металлургического завода (входит в Объединенную металлургическую компанию).

Контракт между ОМЗ-ЛП и ВМЗ был подписан в ноябре 2013 года и предполагал изготовление и поставку траверсы с полной механической обработкой для гидравлического пресса усилием 10 000 тс колесопрокатного цеха дивизиона железнодорожных колес ВМЗ. Пресс 10 000 тс был изготовлен и поставлен на ВМЗ в 1973 году Уралмашзаводом и предназначен для формовки заготовок ж/д колес.

Проект по разработке технологической документации был выполнен специалистами технологического управления ОМЗ-ЛП, подготовка формы осуществлялась под контролем старшего мастера цеха №38 А.Ю.Повышева и представителями участка технического контроля.

В проекте по изготовлению траверсы были задействованы сразу несколько предприятий, входящих в Группу ОМЗ. Заливка формы жидким металлом (марка стали 35Л) осуществлялась одновременно из трех ковшей, два из которых были

вместе с металлом доставлены из сталеплавильного цеха №8 ОМЗ-Спецсталь. Общий вес жидкого металла составил более 150 тонн. Термическая обработка изделия была выполнена в термообрубном цехе №74 ОМЗ-ЛП, механическая обработка траверсы осуществлялась в цехе №2 предприятия ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г. Коробкова.

Габаритные размеры изделия после механической обработки составляют: 6420 мм х 5000 мм х 1450 мм, масса изделия – 102 тонны.

– Успешное выполнение контракта – это начало перспективного сотрудничества между предприятием ОМЗ-Литейное производство и компанией ВМЗ, – отметил генеральный директор ОМЗ-ЛП Игорь Иванович Матюшев. – И успешная отгрузка траверсы – еще одно подтверждение того, что компания ОМЗ-ЛП предоставляет оптимальные решения по изготовлению высококачественных литых изделий, уникальных по массе, габаритам и техническим требованиям.



Отгрузка изделия заказчику: погрузка траверсы на транспортер

Индийский заказ

Предприятие ОМЗ-Спецсталь изготовило первый слиток для опорного вала в рамках договора с индийской компанией Bhilai Steel Plant.

Договор с Bhilai Steel Plant на поставку четырех опорных валков для толстолистного стана был заключен в ноябре 2014 года. Срок исполнения обязательств по договору – конец 2016 года. Общая сумма контракта – \$2,132 млн. Первый слиток для опорного вала был отлит в ОМЗ-Спецсталь в начале февраля. Вес слитка – 290 тонн, вес готового изделия составит 123 тонны.

Качественное выполнение данного заказа имеет важное

стратегическое значение для ОМЗ-Спецсталь: расширение географии поставок и освоение новых рынков, а также возвращение на занимаемые в советские времена позиции на экспортных рынках – одно из приоритетных направлений развития предприятия. Значительным шагом на этом пути является укрепление партнерских отношений с компанией Bhilai Steel Plant, а также предконтрактные договоренности с другими индийскими предприятиями.



Колонна для Татнефти

Уралхиммаш отгрузил колонну отпарки для компании «Татнефть».

Колонна отпарки 1500С0002 входит в состав оборудования установки гидроочистки керосина и дизельных топлив.

Основное материальное исполнение оборудования – сталь SA 516 Gr.60.

Масса аппарата – 79 тонн, колонна имеет переменный диаметр 1,3/2,4 метра, высота аппарата – 42 метра, основная толщина стенки корпуса – 30 мм. Рабочее давление – 0,823 МПа

Колонну отпарки изготовили в цехе тяжелой химической ап-

паратуры №15. До заказчика колонну доставят железнодорожным транспортом.

По ранее заключенным

контрактам в общей сложности Уралхиммаш должен изготовить еще 13 единиц оборудования для «Татнефти». За последние три года для «Татнефти» завод отгрузил оборудование общим весом 562 тонны.



Монтаж начался

Уралмашзавод приступил к электромонтажным работам второй перегрузочной машины для НВАЭС-2.

МПС-1200 (машина перегрузочная специальная) – это сложный робот-манипулятор, который служит для перегрузки ядерного топлива в реакторе атомной станции. Все операции производятся с помощью рабочей телескопической штанги, а визуальный контроль перегрузки осуществляется с помощью телевизионной телескопической штанги.

По условиям контракта Уралмашзавод должен поставить Нововоронежской АЭС-2 две перегрузочные машины. Проект МПС-1200 совместно разрабатывали Уралмашзавод, НПО «ВНИИПТМАШ», Всесоюзный научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт атомного и энергетического машиностроения (ОАО «ВНИИАМ») и Научно-исследовательский институт многопроцессорных вычислительных систем им. А.В. Каляева

Южного федерального университета (НИИ МВС ЮФУ).

Первая МПС-1200 успешно отгружена заказчику осенью 2014 года, прошла входной контроль и находится на стадии подготовки к монтажу.

На сегодняшний день Уралмашзавод осуществляет электромонтажные работы с основными деталями и узлами второй перегрузочной машины, а также

рабочей и телевизионной телескопических штанг для резервного комплекта оборудования. После этого начнется наладка систем управления.

По завершении монтажных и наладочных работ специалисты Уралмашзавода приступят к испытаниям второй МПС-1200. На приемо-сдаточных испытаниях будут присутствовать представители всех организаций, которые принимают участие в проектировании и изготовлении второй перегрузочной машины.



ПРОИЗВОДСТВО

ЭКГ-32Р - самый мощный экскаватор типа «прямая механическая лопата» в истории экскаваторостроения России и СССР

С чистого листа

На протяжении нескольких десятилетий Ижорские заводы во многом были первопроходцами. Неудивительно, что к возможности стать не только лидером машиностроительной отрасли, но и профессионалами в сфере комплексных строительно-монтажных услуг в условиях реальных строящихся площадок НПЗ ижорские специалисты отнеслись с высокой степенью ответственности.

- Во многих вопросах нам пришлось в буквальном смысле начинать с чистого листа, – признается директор сервис-центра Алексей Николаевич Лозовицкий. – До сих пор Ижорские заводы были гарантом качества только произведенных реакторов. Теперь же, помимо доставки изготовленного оборудования на площадку заказчика, нам предстояло взять на себя организацию работ по установке реакторов в проектное положение и монтажу внутрикорпусных устройств. Практически на всех этапах у нас существовал дефицит опыта по вопросам практической реализации проектов. Мы провели огромную работу по систематизации и обобщению теоретико-методических знаний в области строительства, в вопросах разработки проектной, сметно-договорной документации, по изучению действующих нормативных правил и допусков на подобные проекты;

получили необходимые допуски к работе на строительных площадках в виде свидетельства СРО. Хочется отметить, что достигнутый результат – это заслуга многих людей, это результат активной совместной работы специалистов сервис-центра с коммерческой дирекцией по нефтехимическому оборудованию, с другими подразделениями Ижорских заводов и специалистами компании БИЗНЕС ПАРК ИЖОРА.

Алексей Николаевич Лозовицкий говорит, что каждый из этих специалистов заслуживает огромной благодарности. Специалисты планово-договорного управления и лично инженер по сметам О.В.Алексеева выполняют очень большой объем работ по сметным расчетам. Начальник юридического управления БПИ Н.В.Пономарева профессионально помогает подготовить договоры с подрядчиками для реализации работ на строительной площадке и оценить возможные риски



11 февраля А.Н.Лозовицкий принимал поздравления с юбилеем

при их реализации. Начальник УОТиПБ С.К.Семенов совместно с дирекцией по персоналу и ЦПК «Профессионал» организует обучение и аттестацию сотрудников сервис-центра, ответственных за организацию работ на монтажной площадке – объекте повышенной опасности, – которые ведутся в соответствии с жесткими правилами охраны труда и промышленной безопасности. И это лишь немногие имена тех, кто вносит большой вклад в успешное освоение и развитие нового направления – комплексных по-

ставок нефтехимического оборудования с реализацией дополнительных работ на строительных площадках заказчика.

В активе сервис-центра только в 2014 году ряд крупных реализованных проектов по монтажу ВКУ, в том числе на строительных площадках НПЗ, входящих в структуру НК «Роснефть». В реализации этих проектов участвовали специалисты сервис-центра Ижорских заводов – В.В.Головкин, Л.Р.Полянец, И.В.Пирогов, Е.В.Тихонова. Успешный опыт реализованных

ижорскими специалистами проектов, опыт сотрудничества с ведущими лицензиарами отрасли, налаженные деловые контакты с заказчиками, генеральными подрядчиками, поставщиками внутрикорпусных устройств, позволяет компании с уверенностью смотреть в будущее и вновь браться за реализацию полноценных ЕРС-контрактов.

- За короткий период времени мы прошли большой путь, вышли на новый для нас сектор рынка, со своими правилами и условиями работы, – говорит А.Н.Лозовицкий. – Традиции и отношения в данном секторе складывались до нас десятилетиями. Наша заслуга в том, что нашей команде поверили и начали доверять.

Так случилось, что дата выхода материала о работе сервис-центра почти совпала с юбилейной датой в жизни Алексея Николаевича Лозовицкого. Редакция газеты «Ижорец» присоединяется ко всем поздравлениям, прозвучавшим в его адрес, и желает ему и его команде успешного воплощения самых смелых замыслов на благо Ижорских заводов.

О планах работы сервис-центра читайте в ближайшем номере «Ижорца».

Елена СИРОТИНА

Вторая машина – в промышленной эксплуатации

В УК «Кузбассразрезуголь» началась промышленная эксплуатация ЭКГ-32Р №2 производства ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова.



ЭКГ-32Р на Краснобродском разрезе

На Краснобродском разрезе УК «Кузбассразрезуголь» после семи месяцев опытно-промышленных испытаний сдан в промышленную эксплуатацию экскаватор ЭКГ-32Р №2 производства компании ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова.

Первый экскаватор ЭКГ-32Р был введен в промышленную эксплуатацию на Краснобродском разрезе в апреле 2012 года.

Рабочая масса новой машины составляет 1050 тонн. Экскаватор ЭКГ-32Р оборудован приводом переменного тока. В отличие от аналогов с приводом постоянного тока он более удобен, так как сводит техническое обслуживание электрических машин к минимуму.

Отличие ЭКГ-32Р №2 от пилотного экскаватора – это

увеличенная с 32 до 35 куб.м вместимость ковша. Кроме того, в конструкцию ЭКГ-32Р №2 внесен ряд доработок: усилено днище ковша, модернизированы ведущие колеса и гусеничные звенья, установлено светодиодное освещение.

При создании ЭКГ 32Р №2 созданы максимально безопасные и комфортные условия эксплуатации: машина оснащена системой видеонаблюдения не просматриваемых машинистом зон и информационно-диагностической системой, которая выводит на монитор, установленный в кабине машиниста, основные параметры работы оборудования. В кабине имеется система климат-контроля, хорошая шумоизоляция, есть микроволновая печь, холодильник, биотуалет. Кресло машиниста смонтировано на пневмоподушках, что

обеспечивает комфортные и безопасные условия труда.

Средняя эксплуатационная производительность ЭКГ-32Р в условиях Краснобродского разреза составляет 25 тыс. куб.м в сутки. По данным УК «Кузбассразрезуголь», экскаватор ЭКГ-32Р по производительности сопоставим с импортными аналогами, но существенно выигрывает по цене и стоимости владения.

Важной составляющей успешной работы машин в УК «Кузбассразрезуголь» считают фирменное сервисное обслуживание экскаваторов ЭКГ-32Р и ЭКГ-18Р, осуществляемое региональной сервисной компанией ОМЗ-Сибирь-Сервис, специалисты которой способны доставить и заменить любую необходимую запасную часть буквально в течение нескольких часов.

ПЕРСОНАЛ

Важная составляющая успеха ОМЗ-Спецсталь – коллектив квалифицированных работников, настоящих мастеров металлургического производства

«Великолепная пятерка»

По результатам 2014 года компания ОМЗ-Спецсталь добилась достойных финансовых результатов. Важной составляющей успеха руководство предприятия считает наличие на заводе большого количества квалифицированных работников, настоящих мастеров металлургического производства. Среди них в конце декабря и были выбраны пять лучших сотрудников – «великолепная пятерка».

Работа на предприятии построена таким образом, что конечный итог – качественная продукция, вовремя сданная заказчику, обеспечивается успешной работой сотрудников каждого звена производственной цепочки, – говорит директор по персоналу ОМЗ-Спецсталь Марина Викторовна Базылева. – И очень важно, чтобы в каждом цехе, на каждом переделе люди относились к своей работе максимально ответственно, выполняли ее на высоком профессиональном уровне. Поэтому, когда в конце 2014 года встал вопрос о том, чтобы выбрать лучшего сотрудника ОМЗ-Спецсталь, мы

после долгих размышлений пришли к выводу, что назвать одного человека невозможно. И тогда было принято решение выбрать лучшего работника в каждом из пяти цехов завода. По итогам 2014 года лучшими работниками стали четверо рабочих ключевых профессий и один линейный руководитель – старший мастер участка. Все пятеро – специалисты высочайшей квалификации, которые не просто ответственно и профессионально выполняют свои обязанности, постоянно совершенствуя свое мастерство, но и являются примером неравнодушного отношения к своему делу, к нашему предприятию.

Александр Бойко



– это что-то совершенно особенное. Масштабы производства поразили, а когда узнал, для какого именно оборудования здесь изготавливаются слитки – был потрясен. До сих пор при каждой отгрузке испытываю гордость за наше дело. Например, год назад был изготовлен слиток весом 420 тонн для опытной обечайки ВВЭР-ТОИ – это был особый повод для гордости. Вот эта причастность к чему-то большому, исторически значимому – один из важнейших стимулов в работе.

Да и вообще Александру, по его словам, работа очень нравится. Своими учителями он называет Павла Журавлева и Вячеслава Элеодорова, которые передали ему весь свой богатый опыт. С Павлом он работает в цехе и по сей день, а Вячеслав уже на пенсии. В целом, конечно, среди подготовителей сталеразливочных каналов – в основном люди с довольно большим опытом работы в Спецстали. Молодых ребят немного: работа непростая.

– А мне моя работа нравится, откровенно говоря: она интересна в том числе своей непредсказуемостью, – делится Александр Бойко. – Каждый день, каждый час что-то новое. Однообразие – это не про нас.

Впрочем, все это сейчас для Александра немного отходит на второй план. Одно из главных событий в его жизни состоится буквально со дня на день: чета Бойко (а жена Александра, кстати, – тоже сотрудница 8-го цеха Спецстали) ожидает рождения первенца – сына. Поэтому сейчас для Александра и главная работа, и любимое хобби – это семья.

Сергей Лаптев



Токарь Сергей Васильевич Лаптев работает в 66-м цехе больше 15 лет. А вообще на Ижоре – уже больше 35 лет. Неудивительно, что за эти десятилетия он стал высококлассным мастером, у которого учится молодежь и на которого не боится положиться руководство.

Сергей Васильевич родом из Великого Устюга, но в 14 лет приехал в Колпино – и поступил в ПТУ-6, которое теперь известно как Ижорский политехнический лицей и который всегда готовил рабочих для Ижорского завода. И сразу пришел на первую произ-

водственную практику на Ижору – в цех №3. Шел 1979 год.

После окончания училища была армия, возвращение на родной завод – и снова работа токарем в 3-м цехе. В конце 80-х Сергей Лаптев женился на девушке Татьяне, которая тоже работала на Ижорском заводе. К слову, Татьяна Валентиновна Лаптева попала в Колпино тоже волею судьбы: после окончания Уральского политехнического института она была распределена на Ижорский завод – и с тех пор работает здесь инженером по сварке и термообработке. Вскоре у них родилась дочь, затем – сын. Сегодня Сергей Васильевич и Татьяна Валентиновна – счастливые бабушка и дедушка: год назад дочь подарила им внука, в которой они души не чают.

В 1998 году Сергей Васильевич перешел работать в 66-й цех – и с тех пор не менял производство. За эти годы он видел много взлетов и падений, но всегда старался к своей

работе подходить ответственно и вдумчиво. Сегодня он работает на токарном станке корейской фирмы HNK и говорит, что производство развивается на глазах: работать на станках становится проще, удобнее. И даже несмотря на то, что на нем лежит двойная ответственность, ведь его работа – чистовая, сдаточная, Сергей Васильевич не боится этой нагрузки не только потому, что обладает уже достаточным опытом, но и потому, что станок позволяет свести к минимуму любые ошибки.

– Вообще работать становится только приятнее, – говорит он. – За последние годы заметно обновился станочный парк, была проведена реконструкция цеха, благодаря чему в нем стало светлее и значительно теплее. Плюс отремонтированы бытовые помещения: душевые, комната питания. Появилась хорошая столовая. Да и заработная плата потихоньку растет. Видно, что руководство предприятия о сотрудниках заботится. В таких условиях и самому работать приятнее, и успехи предприятия воспринимаешь как свои.

Игорь Егоров

Старшему мастеру термического участка цеха №20 ОМЗ-Спецсталь Игорю Егорову любовь к 20-му цеху передавалась, что называется, по наследству: отец прошел путь от кузнеца до начальника цеха, а мама работала здесь в ОТК. Неудивительно, что для Игоря Егорова цех – это практически второй дом.

Когда отец еще работал в цехе, Игорь и его брат не раз бывали на Ижоре, поэтому и свой профессиональный выбор сделали в пользу производства. Брат сегодня работает тоже в ОМЗ-Спецсталь, в 15-м цехе, а сам Игорь после окончания СЗТУ по специальности «Литейное производство черных и цветных металлов» решил, что дорога ему только сюда, в двадцатый.

Начинал Игорь Егоров с должности сменного мастера, потом был назначен помощником старшего мастера на прессовом участке, потом помощником старшего мастера на термическом участке, а в 2013 году стал старшим мастером термического участка, отвечающего за сдачу и отгрузку готовой продукции.

– Конечно, металлургия – отрасль сложная, и чтобы ее освоить досконально, нужны долгие годы, – говорит Игорь, – но за то время, что я работаю в цехе, мне кажется, я стал достаточно неплохо разбираться в тонкостях производства, в специфи-

ке оборудования, научился справляться со сверхсложными задачами, которые иногда возникают в цехе. Я помню, поначалу было очень непросто. Нет, страха не было, у меня ведь были отличные учителя: начальник цеха Валерий Николаевич Шалагаев, зам.начальника цеха по производству Андрей Александрович Кузьмин, начальник технологического бюро Андрей Валентинович Емелин. Но одно дело – теория в институте, другое – практика. И хотя в целом специфику цеха я знал, но когда самостоятельно окунулся в работу – понял, что без максимальной концентрации и ответственности делать тут нечего.

Конечно, когда ты приходишь на такое сложное производство, как кузнечно-прессовый цех, без помощи коллектива не обойтись. 20-й цех известен сплоченностью сотрудников, и это всегда помогало в работе и Игорю. Кроме того, за последние годы коллектив значительно омолодился: по словам Игоря Егорова, сейчас средний возраст работников в цехе – около 30 лет, поэтому и ему, молодому человеку, руководить проще. Впрочем, опытных сотрудников, которые работают в цехе много лет, здесь уважают и слушают, и Игорь – не исключение. Вообще



взаимное уважение и дисциплинированность – то, на чем держится коллектив.

– Именно благодаря тому, что мы работаем в команде, нам самые сложные задачи по плечу, – говорит И.Егоров. – Работники знают, что руководство о них заботится, делает все возможное, чтобы улучшать условия труда, помогать, поддерживать, и люди отвечают взаимностью: работают с самоотдачей и ответственностью. Конечно, как у всякого молодого человека, у меня есть свои амбиции, свои планы на жизнь, и сейчас для меня главное – качественно выполнять свою работу, набираться опыта от старших коллег, помогать товарищам – чтобы вместе мы могли добиваться успехов и помогали предприятию развиваться, решать серьезные производственные задачи и достигать новых амбициозных целей.

ПЕРСОНАЛ

Ижора всегда славилась своими сплоченными коллективами, и сегодня взаимопомощь, «чувство плеча» характерны для всех коллективов предприятий Ижорской промышленной площадки

Спецстали

Михаил Кулаков



интересно!», – вспоминает Михаил Васильевич. – Так я и оказался здесь, и с тех пор, вот уже почти 30 лет, работаю в цехе кузнечном. Это очень интересная работа, несмотря на всю ее сложность, в ней есть место и для творчества, и для интеллектуальных задач. Сейчас, конечно, номенклатура изделий стала чуть меньше, чем в советские

Кузнец Михаил Васильевич Кулаков был назван лучшим работником 15-го цеха ОМЗ-Спецсталь. И, конечно, недаром: он – потомственный ижорец с 30-летним трудовым стажем, а главное – с ответственным и серьезным подходом к делу.

Как и многие колпинские мальчишки в 80-е годы, он после школы недолго размышлял, куда податься: под боком завод, рядом – металлургический техникум, чем не повод получить специальность? После окончания техникума (сейчас это Санкт-Петербургский политехнический колледж) по специальности «Литейное производство черных и цветных металлов» Михаил Кулаков ушел в армию, а по возвращении пришел на Ижорский завод. Это был 1986 год.

- Когда я вернулся из армии и начал искать работу, мама, которая работала крановым машинистом в 15-м цехе, предложила: «Давай к нам в цех? У нас непросто, но очень

времена, но это не значит, что работа стала значительно проще. Мне по-прежнему, как и много лет назад, интересно идти на работу, решать сложные технические задачи, передавать свой опыт молодежи.

За свою долгую трудовую жизнь Михаил Васильевич обучил немало молодых рабочих. По его словам, главное для кузнеца – чувствовать металл. Конечно, люди бывают разные, и не у всех интуитивное ощущение тонкости кузнечного дела, что называется, в крови, но научить азам можно каждого, уверен М.В.Кулаков, если есть интерес к делу и желание работать и руками, и головой.

- Мы изготавливаем очень ответственную продукцию, и относиться к работе на нашем производстве нужно со всей серьезностью, – говорит М.В.Кулаков. – И здесь большую роль играет коллектив. У меня работа бригадная, и то, что в бригаде у нас прекрасные отношения, хорошая рабочая обстановка

– это один из больших плюсов в нашей работе.

Вообще 15-й цех, который недавно отметил 100-летний юбилей, славится своим коллективом, состав которого составляют люди, работающие на производстве уже много лет, причем нередко работающие семьями и даже поколениями. И Михаил Васильевич Кулаков горд, что является частью этого дружного коллектива.

- Ижора всегда славилась своими сплоченными коллективами, – говорит он, – и я считаю, это очень важно – знать, что если трудно – тебе помогут, подставят плечо. Об этом говорит и моя дочь, которая сейчас работает мастером ОТК в ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова. Так что ижорская династия у нас продолжается. Сын у меня тоже работает мастером, но не в Группе ОМЗ. Я рад, что каждый из них нашел свое дело.

С учетом того, что термическое производство – тяжелое, довольно грязное, а профессия кузнеца крайне непростая, неудивительно, что отдушиной Михаила Васильевича стала природа:

- Жилье в Колпино я оставил детям, а сам перебрался в Поповку, на дачу. Там все делаю своими руками, там и живу. И возвращаться к городской суете не хочется. Эта загородная жизнь как-то уравновешивает мою жизнь производственную, создает гармонию, дает силы и энергию работать, вносить свою лепту в развитие ОМЗ-Спецсталь.

нелегком деле, как кузнечно-прессовое производство.

Когда в 2012 году мы общались с Леонидом Александровичем по поводу вручения ему премии Газпромбанка, он говорил, что одна из его задач – вырастить достойную смену. Собственно, этим кузнец Л.А.Богданов продолжает заниматься и по сей день, передавая свой богатый опыт и знания коллегам. А в последние годы в одной бригаде с ним работает и сын, так что кузнечное дело стало в прямом смысле слова делом семейным.



Леонид Богданов

Кузнец Леонид Александрович Богданов – настоящая гордость 47-го кузнечно-прессового цеха ОМЗ-Спецсталь. Он пришел на завод в далеком 1976 году, сразу после окончания Ленинградского металлургического техникума. До 1987 года он проработал в кузнечно-прессовом цехе №20, а затем перешел в 47-й – и с тех пор уже не менял место своей трудовой «прописки».

На протяжении многих лет Леонид Александрович работает на одном из самых мощных в России автоматизированных ковочных комплексов усилием 12 000 тс – и бригада кузнецов под его руководством блестяще справляется со своими обязанностями. Недаром этой бригаде доверяют работу над самыми сложными изделиями, которых с каждым годом в ОМЗ-Спецсталь становится все больше. И добросовестный труд этой бригады не раз был оценен по достоинству руководством как цеха,

так и предприятия. Сам же Леонид Александрович, за свою профессиональную жизнь отковавший немало изделий самого ответственного назначения, неоднократно поощрялся грамотами, денежными премиями, занесением на Доску передовиков производства.

Высочайший профессионализм сделал его обладателем множества почетных грамот Ижорских заводов, ОМЗ-Спецсталь, а также грамоты Президиума Верховного Совета Киргизской ССР, обладателем званий «Бригадир II класса» и «Почетный ветеран труда Ижорского завода». И еще один нюанс: еще в советские годы Леонид Александрович стал лауреатом премии Совета Министров СССР, а в 2012 году – лауреатом премии Газпромбанка. Мастерство, как известно, ценится во все времена. Тем более в таком



Поздравляем с юбилеем!

15 февраля отметила день рождения сотрудница 15-го цеха ОМЗ-Спецсталь – крановый машинист с более чем 30-летним стажем Нина Юрьевна Некрасова.

Нина Юрьевна – красивая хрупкая женщина, глядя на которую, сложно поверить, что она уже больше 30 лет трудится на производстве, и уже больше 20 лет – в таком сложном цехе, как термический цех №15. Но это действительно так.

Нина Юрьевна родилась и закончила школу в Великом Устюге – на родине Деда Мороза. И, конечно, ей в голову прийти не могло, что ее профессиональная судьба – металлургия. Она хотела стать фармацевтом, и даже по окончании школы подала документы в соответствующее учебное заведение в Петербурге, но там не было общежития, а жить в Северной столице юной Нине было негде. Поэтому, когда подруга, у которой были родственники в Колпино, поехала поступать в ПТУ-6, Нина решила тоже испытать судьбу – и очень скоро Колпино стало вторым ее домом.

- Я поступила учиться на кранового машиниста, – вспоминает Нина Юрьевна, - хотя, откровенно говоря, что такое мостовые краны, понятия не имела. Видела, конечно, башенные краны – и думала, что буду учиться вот на такого крановщика. Но очень быстро поняла, что к чему. Когда впервые пришла на практику в 10-й цех, честно скажу, была в небольшом шоке: производство произвело на меня неизгладимое впечатление.

Впрочем, со временем Нина Юрьевна пообвыкла, а по окончании ПТУ-6 пришла работать – в тот же 10-й цех Ижорского завода. И только через 15 лет, в 1994 году, она перешла в 15-й цех. Здесь и трудится поныне, и эту свою «пятнашку» не променяет ни на какое другое производство.

- У нас здесь совершенно замечательный коллектив, – говорит она, – а я в людях очень ценю дружелюбие, «чувство плеча». Мы здесь все уже почти сроднились: вместе отмечаем праздники, ездим на экскурсии, радуемся и грустим вместе. Я помню, поначалу привыкала к людям здесь, в Колпино: у нас на Вологодчине люди более открытые, дружелюбные, более простые, что ли. Здесь же найти подход к человеку не так-то просто. Может, еще и поэтому я так ценю наш коллектив.

Сейчас в цехе молодежи не очень много, хотя за свою долгую трудовую жизнь Нина Юрьевна обучила не одну крановщицу. Но далеко не все выдерживают нагрузки, да и люди, которые никогда не были на производстве, довольно тяжело порой привыкают к термическому цеху. Впрочем, такие, как Нина Юрьевна, давно нашли способ переключиться с тяжелой работы и нашли отдушины «за бором». Для Нины Юрьевны Некрасовой такая отдушина – дача.

- Я очень люблю, что называется, ковыряться в земле, – говорит юбиляр. – У нас там замечательные места: лес, речка Мста, летом грибы, рыба, зелень – красота! Дом построить, посадить сад – вот моя мечта. И если бывает тяжело на работе, я приезжаю на дачу – и отдыхаю душой. Все-таки для меня, девочки, родившейся в небольшом городе, природа – это родная стихия.

Коллеги поздравляют Нину Юрьевну с днем рождения и желают ей счастья, здоровья, благополучия, успехов и, конечно, исполнения самых заветных желаний. Редакция газеты «Ижорец» присоединяется к поздравлениям.

КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

Первый этап проекта 5S на пилотных участках ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова подходит к завершению

Проект 5S на пилотных участках КАРТЭКСа

На предприятии ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова продолжается реализация одновременно нескольких важных проектов. С одной стороны, цех №13 продолжает переезжать под своды цеха №2 – создается «Компактное производство», с другой – внедряется проект «Производственная система Группы ОМЗ».

О том, как эти два проекта тесно переплелись в тех пролетах цеха, куда переезжает оборудование и персонал цеха №13, мы уже рассказывали в прошлогодних номерах «Ижорца». Но сегодня речь – о сварочно-сборочном участке №4 цеха №6, который является одним из пилотных участков реализации 5S и на котором этот проект внедряется весьма успешно.

- Это первый участок, на котором мы установили информационные стенды, – рассказывает менеджер проектного офиса, ведущий специалист управления по планированию ресурсов предприятия Александр Бадалян. – На стендах размещены карты чистоты, вся необходимая для участка информация, приказы, планы и т.д. Сейчас мы смотрим, какую информацию стоит добавить, что – доделать, чтобы стенды были максимально информативны. Получаем обратную связь от работников как напрямую, так и через начальника участка Евгения Кукушкина.

Евгений пришел в КАРТЭКС четыре года назад – мастером во второй цех. Через некоторое время на производстве прошла реструктуризация, и сварочно-сборочные участки цеха №2 были переведены в цех №6.

Сегодня на участке, которым руководит Евгений – вдумчивый и серьезный молодой человек с двумя высшими образованиями, идет работа по сварке и сборке различных металлоконструкций: ковшей, нижних рам и другого оборудования экскаваторов. Сейчас, конечно, работы не так много, как было пару лет назад, когда производство было загружено, что называется, под завязку, но – хватает. Впрочем, именно этот момент, возможно, наиболее благоприятный для реализации различного рода проектов, таких, как 5S. И Евгений Кукушкин с гордостью рассказывает о том, как много

сделано за последние несколько месяцев на участке в рамках этого проекта:

- Мы начали заниматься этой работой где-то с конца ноября. Сначала нас, конечно, обучили, объяснили нам, зачем это нужно и каких целей мы должны добиться как в краткосрочной, так и в долгосрочной перспективах. Для осуществления задуманного наиболее оптимальными способами мы разделили участок на 13 зон, и в каждой зоне назначили человека,

ответственного за реализацию проекта 5S. С этими людьми мы вместе определяли, что нужно на каждом рабочем месте, какие инструменты и оснастка действительно используются регулярно в оперативной работе, а что лежит, как говорится, на черный день. Ненужное – выкинули, и сами удивились тому, какие значительные площади мы освободили.

На участке Евгения – 21 работник, возрастной состав – от 25 до 60 лет. Любые нововведения практически всегда натываются на сопротивление, и если молодежь сразу включи-

лась в работу по 5S, то с теми, кто работает на производстве не один десяток лет и видел уже немало разных кампаний, которые активно начинались и так же активно сворачивались, было значительно сложнее. Нет, противодействия с их стороны не было, но и инициативы – тоже.

- Идея таких нововведений сама по себе хороша, – говорит слесарь-сборщик Юрий Васильевич Гавриленков. – Конечно, гораздо проще работать, когда у тебя все лежит на месте, ты знаешь, какой инструмент где искать. Но надолго ли это все – вот вопрос. Если это станет системой – хорошо, мы готовы помогать, сами поддерживать чистоту на местах. Но, опять же, пока непонятно, как это все будет работать, когда производство будет сильно загружено заказами. Время покажет.

- Я не сомневаюсь, что со временем все работники поверят в действенность, жизнеспособность и эффективность проекта, – говорит Евгений.

- Наша цель состоит в том числе и в том, чтобы они поверили. А для этого нужно поступатель-

но и планомерно работать над реализацией. Но в целом хочу сказать, что коллектив работает очень слаженно. Конечно, по мере того, как мы разбирались на участке, оказалось, что у нас не только много лишнего, но и много недостающих вещей, которые могли бы качественно улучшить работу участка. Мы

Когда ты лично к чему-то причастен – это уже становится твоим делом, и неудачи – твои, но и успехи – тоже твои.



Когда инструмент и инвентарь разложен и отсортирован – и работать проще. Евгений Кукушкин и Юрий Гавриленков



Андрей Овчаренко, Евгений Кукушкин и Александр Бадалян (слева направо) демонстрируют первые информационные стенды в КАРТЭКСе

собрали предложения, передали руководству – и надеемся, что по мере возможности наши вопросы будут решены.

Конечно, любой процесс, особенно связанный с какими-либо инвестициями, не может быть быстрым. Сейчас под сводами здания, где расположены второй, шестой и теперь еще и тринадцатый цеха, активно идет работа по техническому перевооружению производства, замене освещения и в целом улучшению условий труда.

Работа идет уже давно, но производство преобразается на глазах. Правда, касается все это сейчас в первую очередь именно цеха №13. Но, по словам руководителя проектного офиса Олега Видимина, по мере реализации инвестиционных планов дойдет очередь и до шестого цеха. Сейчас работники прежде всего жалуются на

освещение, которого действительно не хватает. Руководство об этой проблеме знает, и ее решение – вопрос времени. Как и ряд других вопросов, которые возникают у работников шестого цеха.

- В целом люди с пониманием относятся к происходящему, – говорит Евгений Кукушкин, – все видят, какие серьезные преобразования происходят на производстве, и приветствуют эти изменения. Визитная карточка предприятия – это не только качественная продукция, но и структура цеха: оборудование, производственная цепочка, логистика и, конечно, люди, их командная

работа. Наша задача – сделать все, чтобы сотрудники могли не только эффективно работать, но и делать это в комфортных условиях. В этом смысле я считаю, что проект 5S – это шаг в верном направлении.

На участке Евгения, как и на всех пилотных участках, первый этап проекта уже практически полностью реализован. Есть еще моменты, на которые нужно обратить пристальное внимание, но это уже нюансы. На очереди – второй этап проекта.

- Идти в ногу со временем, делать наше производство лучше – это не только правильно, но и интересно, – завершает наш разговор Евгений. – Конечно, да-

Важно, чтобы все сотрудники поверили в действенность, жизнеспособность и эффективность проекта 5S.

леко не все работники КАРТЭКСа, к сожалению, настроены так же, как мы, но я думаю, что потихоньку ситуация изменится, главное, чтобы люди в это верили. В этом смысле сотрудники проектного офиса – Олег Видимин, Андрей Овчаренко, Александр Бадалян – многое делают для того, чтобы как можно больше сотрудников были вовлечены в этот процесс, понимали, что это нужно не только производству, но и им лично. Потому что, когда ты лично к чему-то причастен – это уже становится твоим делом, и неудачи – твои, но и успехи – тоже твои. А если чего-то добиваешься вместе с коллективом – это двойной успех.

Лилия СИДОРОВА

НАУКА - ПРОИЗВОДСТВУ

В 2014 году Научно-исследовательский центр
ТК ОМЗ-Ижора отметил 135-летний юбилей

Не числом, а умением

Минувший год был юбилейным для Научно-исследовательского центра Территориальной компании ОМЗ-Ижора, которому исполнилось 135 лет. В течение года на страницах «Ижорца» рассказывалось о работе различных подразделений НИЦ. Продолжение этой серии материалов – рассказ о лаборатории исследований и испытаний технологических процессов.

У лаборатории – богатая история. Чтобы не углубляться в нее слишком далеко, упомянем лишь о том, что в восьмидесятые годы прошлого столетия в составе Центральной заводской лаборатории, наследником славных дел и традиций которой является НИЦ ТК ОМЗ-Ижора, существовало гораздо больше лабораторий, чем сегодня в НИЦ. Были в их числе такие, как лаборатория крупного слитка, лаборатория обработки металлов давлением и лаборатория роторных материалов. Позже к ним добавилась лаборатория численного моделирования. Руководителями этих лабораторий были известные специалисты-ижорцы В.И.Козлов, Л.П.Белова, Э.Ю.Колпишон и Л.Х.Дмитриев.

В ходе реструктуризации и оптимизации численности персонала эти четыре лаборатории слились в одну. Сохранились все четыре направления работы, но занимают ими, трудно поверить, всего девять человек.

с ветеранов. Борис Моневиц Шлякман, ведущий специалист по пластичности, активно занимается компьютерным моделированием процессов обработки металлов давлением. Его коллега Сергей Ангелевич Шкляев – также ведущий специалист по обработке металлов давлением, в течение ряда лет именно он руководил ЛИИТП. Людмила Толеславовна Афанасьева – ведущий инженер, опытный специалист в области выплавки и разливки металла.

Остальные – молодые кадры. Так, инженер 2-й категории Денис Волков пришел в коллектив три с половиной года назад, с энтузиазмом включился в компьютерное моделирование сталеплавильных процессов, а сейчас работает на новой индукционной электро-сталеплавильной печи немецкой фирмы Lifumat.

В сентябре минувшего года в коллектив пришла инженер Надежда Воздраганова, шефство над ней взяла Л.Т.Афанасьева. Еще один молодой инженер, Наталья



Б.М.Шлякман – ведущий специалист по пластичности металла

Резко сократить численность, полностью сохранив при этом работоспособность и не утратив ни йоты из достигнутого ранее, более того – ежегодно делать новые шаги, соответствующие девизу НИЦ «От глубоких исследований – к высоким технологиям». Это характерно для всех лабораторий Научно-исследовательского центра и достигается как за счет технического переоснащения, приобретения новых, самых современных приборов и оборудования, так и за счет передачи ветеранами своего богатого опыта молодежи, которая приходит в НИЦ.

Несложно перечислить всех, кто трудится в лаборатории исследований и испытаний технологических процессов. Начнем

Михайлова, занимается вопросами термической обработки и сдаточных испытаний роторов. Правда, сейчас она в декретном отпуске, и ее обязанности взяли на себя другие члены коллектива. В частности, молодой техник Наталья Стогова, которая отвечает за делопроизводство, сейчас вникает в вопросы сдаточных испытаний. Еще один техник, Артем Сальников, буквально на днях, в январе, с успехом защитил диплом в Горном университете. Его основная обязанность – компьютерное моделирование процессов выплавки крупных слитков.

И, наконец, о человеке, который недавно возглавил лабораторию. Четыре года назад ему в нашей газете была посвящена



Опыт плюс молодость – один из секретов успеха

отдельная статья. Дело в том, что в 2011 году Дмитрий Ратушев стал победителем конкурса «Колпинская надежда» в номинации «Наука и техника».

Дмитрий закончил с красным дипломом Санкт-Петербургский государственный политехнический университет и в 2006 году был принят на работу в ЛИИТП НИЦ. Он быстро проявил себя как перспективный металлург-исследователь, а недавно успешно защитил кандидатскую диссертацию, тема которой связана с работами ЛИИТП в области освоения производства высокохромистых сталей для роторов турбин, работающих на суперсверхкритических параметрах пара. Такие турбины – очень перспективное направление современной энергетики.

Выражение «компьютерное моделирование» не случайно так часто употребляется в тексте этой статьи. Благодаря новым мощным компьютерам и современным программам оказалось возможно резко сократить количество полномасштабных натурных экспериментов и испытаний. Это экономит и время, и средства на проведение НИОКР.

В течение прошлого года ЛИИТП выполнила четыре большие научно-исследовательские работы, в основном по заказам Спецстали и в тесном сотрудничестве с ее техническими специалистами. Расскажем о них вкратце.

Для совершенствования технологииковки заготовок на прессах 12000 тс и 3200 тс в программе ПолигонСофт проведен расчет режимов нагревов под ковку и режимов предварительной термической обработки заготовок различных типоразмеров, подготовлены рекомендации по оптимизации этих режимов.

Выполнено компьютерное моделирование кристаллизации слитка для заготовки ротора из новой высокохромистой стали с кобальтом и бором, а также моделирование нагревов под ковку и режимов термической обработки. Проведено материаловедческое

сопровождение изготовления первой заготовки ротора, даны рекомендации для производства следующих заготовок.

Выполнены комплексные исследования металла заготовок крупных каландровых валов для бумажной промышленности, подготовлены рекомендации по технологии их изготовления.

Исследован металл опытного слитка новой маломангнитной азотсодержащей марки стали, разработанной в ЦНИИ КМ «Прометей». Проведена оценка качества металла.

Еще две крупных работы выполнены совместно с лабораторией конструкционных материалов. Это участие в разработке технологии и техническое сопровождение изготовления опытно-штатной удлиненной обечайки активной зоны реактора проекта ВВЭР-ТОИ.

Для гарантированного обеспечения качества заготовки уникальной обечайки и выбора оптимальных технологических параметров выполнены расчеты всех этапов производства заготовки – от выплавки слитка до термической обработки, с применением современных программ компьютерного моделирования – ПолигонСофт и Deform 3D. Эти расчеты были положены в основу технологии, и в прошлом году на базе Спецстали впервые в России из слитка 420

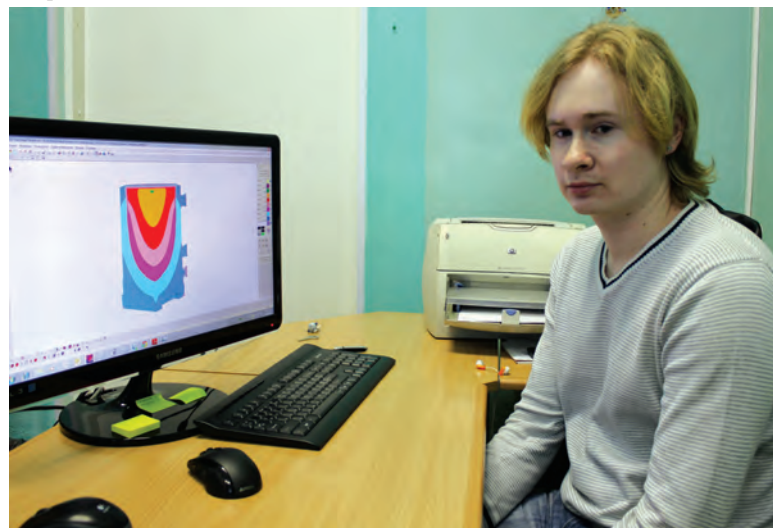
тонн была изготовлена уникальная заготовка удлиненной обечайки активной зоны, полностью соответствующая заданным требованиям по уровню металлургического качества и комплексу служебных свойств.

Вторая совместная работа – материаловедческое сопровождение изготовления опытно-штатной обечайки из полого слитка (сталь типа 2,25Cr-1,0Mo-0,25V). В результате подтверждена принципиальная техническая возможность изготовления крупногабаритных обечаек из хромомolibденовой стали для нефтехимических реакторов из полого слитка на производственном оборудовании Спецстали. Уровень металлургического качества и комплекс механических свойств металла опытно-штатной заготовки обечайки из сифонного полого слитка массой 142,6 т сопоставим, а по некоторым параметрам даже превосходит характеристики металла штатной обечайки такого же типоразмера из вакуумного кузнечного слитка массой 147,5 тонн.

В завершение – о важной и крупной работе, выполняемой коллективом лаборатории в настоящее время также по заказу Спецстали. Это материаловедческое сопровождение изготовления компонентов газовых турбин для компании Siemens. В программе ПолигонСофт проведен расчет режимов основной термической обработки, подготовлены рекомендации, осуществлен авторский надзор на всех этапах производственного цикла. В марте 2015 года предстоит совместно со специалистами Siemens AG выполнить контроль остаточных напряжений тензометрическим методом.

Короче говоря, работы у лаборатории, руководимой «колпинской надеждой», а теперь уже кандидатом технических наук Дмитрием Ратушевым, хватает. Небольшой коллектив справляется с заданиями, следуя суворовскому девизу: побеждать не числом, а умением.

Михаил МАТРЕНИН



Артем Сальников на мониторе компьютера может показать, что происходит «в недрах» крупного слитка в процессе его остывания и кристаллизации

К 70-ЛЕТИЮ ПОБЕДЫ

Отряд Анисимова, входивший в состав Ижорского батальона, был сформирован в ночь с 28 на 29 августа 1941 года из 60-70 человек

Отряд Анисимова

Степана Варнавьевича Сорокина (1912-1998) справедливо считают летописцем 72-го Ижорского ОПАБа. Рабочий цеха №12, он добровольно вступил в отряд Анисимова, а потом, когда отряд стал частью батальона, воевал в его составе до демобилизации. После войны С.В.Сорокин вернулся в свой цех, а в 1970-е годы возглавил Совет ветеранов Ижорского батальона. Он кропотливо восстанавливал биографии всех бойцов, воевавших в батальоне в годы войны, активно сотрудничал с Музеем Ижорского завода, при его участии в школе №258 был создан музей Ижорского батальона. Степан Варнавьевич оставил много воспоминаний о войне, о тех событиях, участником которых он был. Публикуем отрывок из его очерка, посвященного отряду Анисимова.

Отряд Анисимова есть составная часть Ижорского батальона – его передовой отряд добровольцев-ижорцев. Он был сформирован в ночь с 28 на 29 августа 1941 года в количестве 60-70 человек и состоял почти полностью из коммунистов, комсомольцев и профсоюзного актива. Непосредственное командование этим отрядом принял на себя председатель Колпинского Райисполкома Анисимов Александр Васильевич.

В завкоме, куда нас вызвали из цехов, было уже собрано много народу. А люди из завода все шли и шли до тех пор, пока зал был не набит до отказа. За столом сидели председатель завкома Зимин и секретарь парткома Семейкин. Зимин объяснил, что по имеющимся данным враг совсем близко, где-то в районе колоний¹. При создавшейся ситуации нависла прямая угроза Колпину и заводу. Мы должны защищать свой родной город, завод и Ленинград. Затем он настойчиво спрашивал, кто не умеет стрелять, кто не умеет пользоваться оружием, тот может выйти из зала. Все при полной тишине молчали. Лишь один кто-то сказал, что стрелять не может, и ушел. Может, он действительно не мог стрелять, а может быть, явно трусил, ибо не все присутствующие в зале, как мы потом убедились, могли похвастаться этим искусством, но молчали.

Зимин разъяснил, что здесь формируется первый отряд и его поведет Анисимов. Это имя всем рабочим Ижорского завода было хорошо известно и авторитетно. Поэтому каждый из нас понял, что задача стоит перед нами ответственнейшая. В отряд было зачислено человек 60

или 70. И сразу же последовала команда выходить на улицу, не шуметь и строиться. Анисимов спросил, кто служил в армии и командовал взводом. Кто-то указал на Охарева, и он был назначен командиром взвода. Охарев подал команду, и мы строевым шагом пошли вперед.

Что это было за «войско», призванное защищать Ижорский завод и Колпино? Боеспособно ли оно? Отряд состоял из коммунистов, комсомольцев и профсоюзных активистов, возраст был разный.

У нас и сейчас нет сомнений, что каждый был готов пойти в бой с врагом и, если надо, пожертвовать собой... Это были передовые рабочие и ИТР завода, многие из которых не служили в армии и не держали в руках боевое оружие и почти совсем не знали военное дело, но об этом никто не признавался, все хотели защищать родной завод, никто не проявил малодушия, паники, кто в фуфайке, пальто, попросту в рабочей спецовке, кого в чем застал боевой сбор. Так и шагали мы в строю – солдаты, добровольцы Ижорского завода.

Мы быстро достигли 4-й (затем 398-й школы)² у самого берега Ижоры по Володарской улице, там быстро получили винтовки, большинство из которых были канадские и наши учебные с просверленной казенной частью, из которой, по существу, нельзя было стрелять. Канадской винтовкой никто не владел, однако, молчали и про себя думали: «ладно, разберемся и с этой машиной»...



Сержант С.В.Сорокин. 1941 г. Фото из красноармейской книжки

В 9-й школе³ получили по две гранаты РГД-53 и запалы к ним. Гранаты выдавал Семенов В.В., коротко объясняя, как ею пользоваться. Все, кто получил, навешали гранаты на ремень, запалы в карман, и молча отходили. Насколько мы помним, все это происходило организованно, без шума, суматохи и беготни. Вероятно, это объяснялось той ответственностью, которую на нас наложил партком, делом, которое нам доверили. Любой генерал, нам кажется, позавидовал бы Анисимову, ибо в его

отряде были люди, не обладавшие военными знаниями, зато у них было другое качество – беспредельная преданность Родине, партии. Они были готовы на все, на любые трудности. И в дальнейшем бойцы отряда Анисимова полностью доказали это в бою, из которого брались кадры во все подразделения батальона...

Получив оружие, отряд построился, и Анисимов дал приказ двигаться по направлению к колониям. Кто-то в строю нечаянно выстрелил, хорошо, что вверх. Выстрел эхом прокатился по мирно спавшим улицам. В адрес нечаянно выстрелившего раздались ругань и проклятия. А утро было прекрасно. У стадиона перед нами представился прекрасный вид.

Отсутствие ветра сделало воду на Ижоре неподвижной, застывшей как стекло. От воды поднимался туман и медленно исчезал вверх. Иногда вспугнутая кем-то сонная рыба всплеснется, и на воде образует круг, широко расходясь по воде. На противоположном берегу раскинулись луга. Ижора уходит влево, причуд-

ливо огибая поселок. Была полная тишина. Мы шли и молча наблюдали раскинувшийся вид. День вступал в свои права. Туман вскоре рассеялся. Ярко заблестело августовское солнце.

По дороге показалась бредущая в Колпино группа красноармейцев. Пришлось их остановить. Ругали, почему отступают неизвестно куда, спрашивали, где находятся немцы, но они и сами толком не знали. У кого было оружие – отбирали.

Но вот в конце второй колонии повстречали отходящих сержанта и красноармейца, у одного из них был пулемет с дисками.

Остановив их, Анисимов потребовал сдать пулемет. Однако сержант отказался, заявив, что он ему вписан в красноармейскую книжку. Фамилия его была Полосухин, а потом, подумав, заявил, что раз они отстали от части и не знают, где она находится, и что рабочие идут на встречу с врагом, то мы останемся, нам все равно с кем воевать. Таким образом, в отряде оказался пулемет с пулеметчиком. В нашем полку прибыло. Полосухин и его товарищ служили в Ижорском батальоне и погибли в 1942 году.

Отряд сосредоточился у магазина второй колонии. Значит, и во второй колонии немцев нет, а нас информировали, что они, возможно, в первой. Стали продвигаться дальше, то перебежкой, то попластунски, достигли южной окраины третьей колонии. Немцев нет. В конце поселка дорога поворачивается круто влево, затем вправо на Ям-Ижору. Впереди, через поле метрах в 800 прямо перед нами Ям-Ижорское кладбище, справа от нас Ижора.

Было примерно 10 часов утра. Тихо. На реке в камышах крикали дикие утки, да кое-где в домах тявкали собаки. Колонисты были почти все эвакуированы, лишь кое-кто оставался в поселке.

Из Ям-Ижоры вдоль реки отходило население. Они брели с котомками и узелками, уныло понуриив голову. Брало сомнение, есть ли в Ям-Ижоре немцы, все было тихо и спокойно. Больно уж тихо и безмятежно бредут пешеходы, признаков панического бегства не существовало.

Отряд рассредоточился и занял оборону вдоль дороги южнее

третьей колонии. Анисимов вызвал добровольцев, и группа в количестве 10 человек во главе с Анисимовым поползли к Ям-Ижорскому кладбищу. Это было в 11-м часу 29 августа 1941 года.

Примерно через полчаса на кладбище началась перестрелка, бил пулемет. Через некоторое время показались и наши ребята, но среди них не было Анисимова и Матвеева. При подходе к кладбищу немцы заметили разведчиков, открыли из пулемета огонь, мы забрались в часовню, а потом стали отходить. Матвеев убит, а Анисимов неизвестно где. Через некоторое время группа поползла вновь искать Анисимова, тот скрылся за бугром от обстрела и был невредим.

Возвратившись, Анисимов сразу же ушел в Колпино доложить обстановку и доставить нам продукты, ведь никто из нас не кушал со вчерашнего вечера. Матвеева вытащили с поля с наступлением темноты, а 30 утром увезли в Колпино. Жаль было смотреть на нашего товарища, пуля попала ему прямо в висок. Это была первая жертва Ижорского рабочего батальона. Мир праху твоему, товарищ! Ты пал, но мы будем сражаться!

Первая задача, поставленная перед отрядом, была выполнена. Враг в Ям-Ижоре, и мы встали к нему лицом к лицу. До 4 сентября 1941 года отряд вел активную оборону, а 4 сентября при поддержке других добровольческих соединений Ижорского завода перешел в наступление на Ям-Ижору, вел разведку боем с целью выяснения сил и огневых средств врага. В завязавшемся бою у Ям-Ижорского кладбища отряд Анисимова проявил героизм, но силы его были слишком слабы, чтобы выбить фашистов из поселка Ям-Ижора. В этом бою отряд потерял 6 человек убитыми и 16 ранеными. Отряд был основательно потрепан, получил первую боевую закалку и, несмотря на большие потери, остался боеспособным. С 4 по 14 сентября отряд вел активную оборону, а 14-го был отведен на отдых в 4-ю школу. Однако, немцы 16 сентября 1941 года перешли в наступление на третью колонию. Отряд Анисимова был поднят по тревоге и вступил в бой. После трехдневного боя, когда немцы были отброшены на исходные позиции, отряд Анисимова вошел в состав 1-й роты Ижорского батальона.

Публикацию подготовила
Лариса БУРИМ

¹ Колонии – устоявшееся название трех поселков на правом берегу Ижоры, южнее современной улицы Ремизова, в которых проживали этнические немцы, потомки колонистов, переселившихся из Германии в 1765 г. Ближайшей к Колпино была 1-я колония, дальней – 3-я колония (сейчас центральная усадьба АСХО им. Тельмана).

² Сейчас спортивная школа по гребле.

³ Затем – Школа №404, здание не сохранилось.