

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

ДЕТИ НА ПРОИЗВОДСТВЕ



В марте ОМЗ-Литейное производство начало очередной цикл профориентационных экскурсий для колпинских девятиклассников.

Читайте на стр. 4

ЧИТАЙТЕ
В НОМЕРЕ:

№5 (10643)
31.03.13

«МЫ - САМЫЕ-САМЫЕ!»

Завершился очередной отборочный тур международного детского телевизионного фестиваля «Песенка года с Ангелиной Вовк».

Читайте

на стр.3



ВРЕМЯ УЧИТЬСЯ

С начала марта в кузнечно-прессовом цехе №47 ОМЗ-Спецсталь возобновил свою работу учебный класс.

Читайте

на стр. 3



ДНИЩА ШТАМПУЕМ САМИ!

Разработана технология изготовления крупногабаритных штампованных днищ из хроммолибденванадиевой стали повышенной прочности.

Читайте

на стр. 5



ЛУЧШИЕ МАСТЕРА ЛИТЕЙНОГО

Завершился конкурс профессионального мастерства среди линейного персонала предприятия ОМЗ-Литейное производство.

Читайте

на стр. 7



СЛАВНЫЙ ЮБИЛЕЙ ИЖОРСКОГО ЭКСКАВАТОРА

В конце марта исполнилось 55 лет с момента отгрузки первого восьмикубового экскаватора с маркой «ИЗ».

Читайте

на стр. 8



НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

НАЗНАЧЕНИЕ

19 марта 2013 года решением Совета директоров на должность генерального директора ОАО «Ижорские заводы» назначен Олег Владимирович Урнев.



Олег Владимирович Урнев родился 20 августа 1967 года в Череповце Вологодской области. В 1991 году окончил Ленинградский институт инженеров железнодорожного транспорта по специальности «инженер-строитель», в 2001 году – Институт профессиональных управленческих «Аскери», специализация «Финансовый менеджмент», а в 2003 году Открытый Британский университет «Линк».

В 2006 году получил степень MBA в бизнес-школе университета Нортумбрия (г. Ньюкасл, Великобритания).

В 1994 году Олег Урнев начал работу в ОАО «Северсталь» на должности инженера одного из производств Череповецкого металлургического комбината. С 1997 года работал в Дирекции по стратегическому планированию ОАО «Северсталь». С 2002 года занимал руководящие посты в компании «Северсталь-Эмаль». С 2004 по 2009 год работал генеральным директором ЗАО «Ижорский трубный завод». С августа 2009 года – заместитель генерального директора – директор по производству ОАО «Силовые машины». С 2010 по 2011 год – заместитель генерального директора - директор филиала ЛМЗ.

Игорь Александрович Тимофеев будет занимать один из руководящих постов в ОАО ОМЗ.

КОНТРАКТ УРАЛМАШЗАВОДА

В рамках реализации программы по освоению новых рынков Уралмашзавод подписал контракт с крупнейшим мировым проектировщиком горнодобывающего и перерабатывающего оборудования Thyssen Krupp Fordertechnik (Германия) на выпуск принципиально новой для завода продукции: оборудования для предприятий энергетической отрасли.

На подписании присутствовали: со стороны Уралмашзавода генеральный директор Андрей Салтанов, со стороны Thyssen Krupp исполнительный вице-президент, директор горного направления Детлеф Нойхауз.

Уже к середине 2014 года по инжинирингу немецкой компании будут изготовлены металлоконструкции для нужд одной из энергетических корпораций Казахстана. В комплект поставки войдут стальные конструкции отвалообразователя, его подсистемы, дробильные комплексы, конвейеры и тележки. Оборудование будет применяться для обработки горной породы.

Подготовка к подписанию контракта прошла в рекордно быстрые сроки. В начале осени 2012 года Уралмашзавод с ознакомительным визитом посетил член Совета директоров Thyssen Krupp доктор Клаус Мангольд. Во время экскурсии по заводу он отметил высокую скорость работы над изготовлением металлоконструкций отвалообразователей для одной из российских ГРЭС. В декабре 2012 года официальная делегация Thyssen Krupp Fordertechnik по приглашению уральских машиностроителей по-

бывала на Урале для детального анализа производственных мощностей Уралмашзавода, его технологических возможностей, потенциала персонала. Тогда же были проработаны основные детали предстоящего контракта. Глава делегации технических специалистов Thyssen Krupp Бернд Биндер высоко оценил потенциал УЗТМ и принял предварительное решение о реализации совместного пилотного проекта.

Помимо деталей контракта, мы также проработали перспективы нашего дальнейшего сотрудничества, – говорит Андрей Салтанов. – Уралмашзавод – одно из немногих российских предприятий, которое способно изготовить качественное оборудование различного назначения как по собственным чертежам, так и по проектам сторонних организаций. Сейчас мы могли бы успешно сотрудничать в тандеме с Thyssen Krupp на рынке горнодобывающего и перерабатывающего оборудования как в России, так и странах ближнего зарубежья.

Производство оборудования для различных отвалов – новое и очень перспективное направление для предприятия. Новый контракт позволит Уралмашзаводу закрепиться на этом рынке.

ЗАГОТОВКИ РОТОРОВ ДЛЯ БЕЛОРУССКОЙ АЭС

Компания ОМЗ-Спецсталь заключила контракт с ОАО «Силовые машины» на поставку заготовок для производства оборудования для первого и второго энергоблоков Белорусской АЭС. Срок поставки – III квартал 2013 года.

В рамках контракта ОМЗ-Спецсталь изготавливает заготовки для двух генераторных роторов из стали марки 35ХНЗМ2ФА весом 105 тонн каждая и комплект заготовок различной номенклатуры.

В настоящее время ОМЗ-Спецсталь по заказу ОАО «Силовые машины» также изготавливает для Белорусской АЭС комплект роторов низкого давления общим весом 680 тонн. Срок поставки оборудования – второе полугодие 2013 года.

Заготовки роторов являются традиционной продукцией ОМЗ-Спецсталь. За последние пять лет предприятие произвело более 100 роторов общим весом более 5 тыс. тонн. В 2011 году ОМЗ-Спецсталь освоило производство заготовок роторов из высокохромистых марок стали, а в прошлом году на предприятии установлены новые токарные станки, позволяющие обрабатывать ротора весом до 250 тонн и длиной до 25 метров.

АМИНОВЫЙ СКРУББЕР УРАЛХИММАША

Уралхиммаш отгрузил в адрес ООО «Новокуйбышевский завод масел и присадок» аминовый скруббер высокого давления/каплеотбойник.

Оборудование предназначено для удаления из высокосернистого хвостового газа жидких углеводородов и H₂S и используется в установке гидроконверсии рафината RHC/RHT.

Масса оборудования составляет 70 тонн, высота – почти 28 метров, с переменным диаметром от 1200 до 800 мм, с переходящей толщиной стенки корпуса 65, 80 и 110 мм. Оборудование было отгружено железнодорожным транспортом.



Скруббер отгружен заказчику в начале весны

На сегодняшний день для «Новокуйбышевского завода масел и присадок» в цехах Уралхиммаша №15 и №40 изготавливаются еще две единицы колонного оборудования: фракционирующая колонна и вакуумная колонна. Ранее в адрес заказчика были отгружены отпарная колонна дизельного топлива, колонна отпарная легкого смазочного масла, колонна вакуумная.

Всего по условиям контракта Уралхиммаш поставляет шесть единиц колонного оборудования для ООО «Новокуйбышевский завод масел и присадок» (НК «Роснефть»).

На сегодняшний день в адрес предприятий НК «Роснефть» – ОАО «Куйбушевский НПЗ», «Сызранский НПЗ», ООО «Новокуйбышевский завод масел и присадок» – отгружено 11 единиц оборудования, в цехах изготавливаются еще 13 аппаратов.

СПОРТИВНЫЕ УСПЕХИ

В ожидании весны работники Ижорских заводов и Группы ОМЗ по-спортивному отметили День защитника Отечества и Международный женский день, продемонстрировав свое мастерство в дартсе и стрельбе из пневматической винтовки.

Турнир по стрельбе из пневматической винтовки прошел в тире ИППЛ 21 февраля, и в нем приняло участие 34 человека. Победителем стал постоянный участник спортивных соревнований среди ижорцев Николай Мартынов из ОГТ Ижорских заводов – его результат 40 очков из 50. Если учесть габариты мишеней – а по таким мишеням стреляют участники чемпионатов России и мира, то это очень неплохой результат. На втором месте работник цеха №33 Евгений Костромитин с 37-ю очками, а бронза у Вячеслава Афанасьева из ОКБ – у

него 33 очка. Победитель и призеры получили медали и грамоты.

6 марта в АБК цеха №33 женщины – сотрудницы Ижорских заводов – провели турнир по дартсу. 35 человек из пяти подразделений определяли, кто лучший в дартсе. 33-й цех представил наибольшее количество участниц, неудивительно, что на первом и втором местах оказались именно они. Победу праздновала Ирина Атланова (193 очка), второй призер Раиса Прохоренкова (172 очка), бронза у Елены Грицишиной из дирекции по персоналу (171 очко). Медали и грамоты нашли своих героев.

Футболисты Ижорских заводов завершили выступление в чемпионате района по мини-футболу в первой группе. Команда заняла 3-е место, но об этом более подробно мы расскажем в одном из следующих номеров.

30 марта стартовал традиционный турнир по мини-футболу – Кубок ОМЗ – Ижорские заводы. В нем принимают участие шесть команд: два коллектива Ижорских заводов, а также ОМЗ-Спецсталь, ИЗ-КАРТЭКС, Северсталь, и – вне конкурса – команда «Клим». Игры будут проходить по субботам в спортзале ИППЛ с 12.30, расписание игр будет вывешено на ижорских проходных. Инструктор по спорту Ижорских заводов И.Н.Доброхотов приглашает всех желающих побороться за своих коллег.

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

«МЫ - САМЫЕ-САМЫЕ!»

Большим успехом талантливой колпинской детворы завершился очередной отборочный тур международного детского телевизионного фестиваля «Песенка года» с Ангелиной Вовк.

Этот праздник песни состоялся 15 марта на сцене КДЦ «Ижорский». Участие в нем приняли детский образцовый коллектив студия эстрадной песни «Маленькие звездочки» и арт-студия «Флорес».

Оба коллектива хорошо известны не только в нашем городе, но и за его пределами. Вокальное мастерство, обаяние и артистизм колпинских «маленьких звездочек», высокий профессионализм руководителей студии Елены Бондаренко и Ларисы Базаровой позволили поставить мюзикл «Красная Шапочка», который в 2009 году стал лауреатом Международного фестиваля театральных коллективов им. Брянцева. И это не единственная награда, завоеванная студией. Есть чем гордиться и питомцам арт-студии «Флорес» (руководитель Татьяна Семченкова). В этом многочисленном коллективе участвуют

как профессионалы, так и любители всех возрастов, вокалисты и танцоры. В числе завоеванных наград – Гран-при фестиваля «Пражская весна» в Чехии (2008) и диплом лауреата I степени международного конкурса «Балтийское созвездие» (2009). Репертуар очень велик: в него входят песни и танцы многих стран, от народных до современных.

В нынешнем году фестиваль «Песенка года» будет проводиться уже в 13-й раз. Финал пройдет в августе, в международном детском лагере «Орленок» на берегу Черного моря, где встречаются победители отборочных этапов.

Колпинских участников фестиваля приветствовал Игорь Александрович Тимофеев, который сердечно поздравил ребят и сказал, что любит слушать песни в исполнении детей, поскольку они, в отличие от взрослых артистов, всегда поют вживую, а не под фо-

нограмму.

Перед жюри, в которое, помимо известной телеведущей Ангелины Вовк, вошли композиторы Ирина Грибулина и Татьяна Залужная (псевдоним Любаша), а также директор проекта «Песенка года» Светлана Торгалло, возникла непростая задача. Это стало ясно уже после первых выступлений: Анжелика Баранова с песней «Мы вместе», Глеб Рогачев («Король Оранжевое лето»), Ксения Корнилова («Лизавета»), Екатерина Кандыба («Хромой король»), София Шиянова («Два кота»), Арина Никитюк («Как назвать попугая»)… Кто лучший? Солисты сменяли друг друга, и когда Виктория Матвеева залихватски исполнила «Пиратский блюз», в зале раздались возгласы «Браво!». Казалось, эта девочка обязательно войдет в число призеров, но ведь и композиция Ани Федоришкиной «Волшебник джаз» прозвучала не хуже, а дуэт «Подружки» (Екатерина Мартынова и Валерия Мурашева) покорила слушателей не только вокалом, но и пластикой…

В конце концов жюри приняло неожиданное решение, о котором тут же появились восторженные сообщения на колпинских интернет-сайтах:

«Все участники (29 человек!) награждены бесплатной путевкой на 21 день во Всероссийский детский центр «Орленок» на Черном море, где пройдет финальный конкурс фестиваля «Песенка года»! МЫ ЛУЧШИЕ!!! МЫ САМЫЕ-САМЫЕ!!! Спасибо руководителям Елене Бондаренко, Татьяне Семченковой, педагогам и хореографам Ларисе Базаровой, Анне Шориной, Павлу Дацуку!»

Остается добавить, что фестиваль проходит под патронажем Газ-промбанка, который и оплачивает путевки для талантливой детворы.



Колпинские дети поразили Ангелину Вовк своим талантом

ПОСЛЕ РЕКОНСТРУКЦИИ

В цехе тяжелой химической аппаратуры №15 Уралхиммаша после реконструкции запущена в опытно-промышленную эксплуатацию термическая печь.

Ширина печи составляет 5 метров, высота – 5 метров, длина печи 25 метров. Максимальная температура в печи – 1100°C. Термическая печь предназначена для отпуска, отжига, нормализации аппаратов, сварных соединений и узлов для АЭС и нефтехимической промышленности. Реконструкцию печи проводили специалисты ЗАО «Фирма «Термосталь» (г. Санкт-Петербург).

В ходе реконструкции были существенно улучшены технические характеристики термической печи. В частности, были использованы современные технологии и высокоэффективные огнеупорные и теплоизоляционные материалы, применены современные топли-

восжигающие устройства с передовыми системами автоматики. Установлена новая автоматизированная система управления, которая дает возможность строжайшего соблюдения режима термообработки изделий, соблюдения скоростных, временных и температурных параметров.

Комплекс проведенных мероприятий позволит значительно повысить качество термической обработки изделий. В том числе, строго выдерживать заданные температурные режимы, снизить удельный расход топлива – до 20% и более, обеспечить максимальную автоматизацию технологического процесса, что делает гарантированно высоким качество обработки изделий и исключает

потери от брака при выполнении термической обработки.

В результате реконструкции термическая печь по техническим характеристикам позволяет производить термическую обработку, полностью отвечающую требованиям международных стандартов, таких как код ASME и PED 97/23/ЕС, а также современным требованиям производства оборудования для атомной отрасли и нефтехимической промышленности РФ. Общая стоимость затрат на реконструкцию печи составила более 80 млн рублей.

На сегодняшний день в рамках программы модернизации в цехах Уралхиммаша проведена реконструкция термических печей в цехах №23, 40, а также печи к прессу УЗТМ в цехе №16.

В планах предприятия – проведение реконструкции печи №2 в цехе №40.

ВРЕМЯ УЧИТЬСЯ

С начала марта в кузнечно-прессовом цехе №47 ОМЗ-Спецсталь возобновил свою работу учебный класс, предназначенный для обучения и повышения квалификации рабочих, а также для проведения собраний и конференций.

Учебный класс начал свою работу еще в 1980 году, когда цех №47 был введен в эксплуатацию. Изначально класс создавали для обучения и повышения квалификации рабочих специальностей, таких, как кузнец, нагревательщик, сварщик металла. Постепенно область применения учебного класса стала расширяться, в нем начали проводить различные конференции, рабочие собрания и т.п. Шли годы, но, к сожалению, за все время существования цеха в его учебном классе ни разу не проводился ремонт. Аудитория постепенно ветшала и, в конце концов, класс даже пришлось на время закрыть.

В середине прошлого года по инициативе руководства цеха было принято решение об улучшении условий обучения сотрудников, иными словами – учебный класс решили отремонтировать. За счет экономии энергоресурсов у цеха появилась возможность произвести капитальный ремонт помещения за счет сэкономленных

средств. Ремонтные работы проводились силами ремонтно-строительного участка отдела главного архитектора ОМЗ-Спецсталь.

Во время ремонта помещение класса было не только отремонтировано, но и полностью переоборудовано. Теперь здесь в полной мере обеспечены комфортные условия и для слушателей, и для преподавателей. Закуплена новая современная мебель, большой телевизор, учебная доска. В ближайшее время в классе установят кондиционер и проектор для проведения видеоконференций.

Начиная с первых чисел апреля в новом учебном классе, рассчитанном на 40 посадочных мест, будут возобновлены занятия по обучению и повышению квалификации сотрудников цеха. Также планируется проводить информационные конференции, вести которые будут специалисты НИЦ ТК ОМЗ-Ижора. Уже сейчас на регулярной основе здесь проводятся инструктажи и занятия по технике безопасности.

НОВЫЙ АГРЕГАТ

В цехе аппаратов высокого давления №40 Уралхиммаша в штатном режиме была запущена в эксплуатацию листогибочная машина фирмы Haeusler (Германия).

Оборудование предназначено для подгибки, вальцовки и калибровки листового проката из углеродистых низколегированных и высоколегированных сталей шириной до трех метров в холодном и нагретом состоянии.

Масса оборудования – 260 тонн, рабочая ширина вальцов более трех метров, длина грузочного стола – 12 метров. Общая стоимость затрат составила около 150 млн руб.

Оборудование было приобретено в рамках инвестиционной программы модернизации производственных мощностей, которая реализуется при поддержке стра-

тегического финансового партнера «Газпромбанк» (ОАО).

Для работы на оборудовании были проведены обучение и аттестация производственного и обслуживающего персонала: вальцовщиков, механиков, энергетиков. Обучение и инструктаж персонала, а также монтаж и пусконаладочные работы проводились под руководством представителя компании «Haeusler».

По завершении монтажа и пусконаладочных работ были успешно проведены приемочные испытания оборудования и систем. Испытания были проведены на металлическом листе толщиной 120 мм.



Новая листогибочная машина – уже в эксплуатации

ПРОФОРИЕНТАЦИЯ

ДЕТИ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

В марте ОМЗ-Литейное производство начало очередной цикл профориентационных экскурсий для колпинских девятиклассников.

В цехах предприятия за месяц побывали 190 девятиклассников из шести школ города Колпино. Специалисты ОМЗ-Литейное производство провели для них экскурсию по сталепрокатнолитейному цеху №38 и ознакомили их с работой формовочного и модельного участков цеха.

Так, 19 марта экскурсию для старшеклассников школы №455 по формовочному участку провел ведущий инженер-технолог по сопровождению технологии ОМЗ-Литейное производство И.В.Бройн. Параллельно его коллеги, мастер цеха №38 П.Ф.Пчелкин показывал другой группе учеников той же школы модельный участок. Школьники заинтересованно вслушивались в рассказы экскурсоводов, задавали вопросы, с любопытством осматривали производство. Можно не сомневаться, что для ребят, которые прежде никогда

не бывали в металлургических цехах, это стало одним из ярчайших впечатлений в жизни.

Заинтересовать ребят, дать им пищу для размышления при определении планов на жизнь, сориентировать их на выбор литейных профессий – вот основные задачи, которые ставит перед собой ОМЗ-Литейное производство в рамках профориентационной работы. Поэтому сотрудники дирекции по персоналу предприятия постарались дать детям как можно больше информации о славной истории предприятия, о выпускаемой продукции, о тех профессиях, которые востребованы сегодня и будут востребованы в ближайшем будущем. Ребята своими глазами увидели производство, как формовщики, стерженщики и модельщики непосредственно на рабочем месте создают уникальные изделия. Надо отметить, что благодаря актив-



Колпинские школьники живо интересовались увиденным

ному внедрению проекта 5S цех №38 за последний год преобразился, стал заметно светлее и чище и произвел приятное впечатление на мальчишек, которые оказались здесь первый раз. Положительные эмоции были подкреплены и тем, что сразу после экскурсии ребят ждало чаепитие в комнате питания цеха. Здесь они также встретились с директором по персоналу

ОМЗ-Литейное производство Н.Б.Мастюгиной, с которой ребята поделились своим мнением об увиденном и планами на будущее. Н.Б.Мастюгина, в свою очередь, ответила на возникшие у школьников вопросы и посоветовала хорошо подумать, выбирая профессию, ведь работа с хорошим заработком, причем ря-

дом с домом и на активно развивающемся предприятии с колоссальной историей доступна далеко не каждому – но у колпинских школьников такая возможность есть.

В рамках профориентационных экскурсий девятиклассники побывали не только на производственных площадях ОМЗ-Литейное производство, но и в ИППЛ и СППК – тех базовых учебных заведениях, которые традиционно готовят специалистов для предприятий Ижорского производственного комплекса. Они посетили мастерские и учебные классы, узнали, какой выбор могут сделать по окончании девятого класса и какие преимущества имеет обучение по рабочим специальностям.

Следующие профориентационные экскурсии сотрудники дирекции по персоналу ОМЗ-Литейное производство проведут в апреле, и еще более 150 колпинских школьников получат возможность побывать в цехах и понаблюдать за работой ижорских литейщиков.

ИЖОРСКИЙ ГЛАЗАМИ ШКОЛЬНИЦЫ

Предлагаем вашему вниманию рассказ ученицы школы №467 Александры Кухто, побывавшей на экскурсии в производственных цехах ОМЗ-Спецсталь.

Многие люди задумываются о своей профессии с детства, играя во врачей, продавцов, шоферов... К 9-му классу пятнадцатилетним подросткам надо уже серьезно определиться с выбором профессии. Кому-то в этом помогают родители, кто-то выбирает свое будущее сам. Трудно делать любой выбор, но особенно трудно сделать тот, который, возможно, делаешь на всю жизнь.

Для того, чтобы помочь подросткам найти профессию и заинтересовать их (прежде всего юношей) рабочими специальностями, предприятие ОМЗ-Спецсталь организовало для девятиклассников 467-й школы экскурсию по двум цехам: кузнечно-прессовому и механотермическому.

ОМЗ-Спецсталь – крупнейший российский производитель металлургических заготовок для различных отраслей промышленности. Предприятие создано в августе 2002 года на базе металлургического комплекса Ижорских заводов и расположено в нашем городе, на Ижорской промышленной площадке. И как бы ни называлась компания, какой бы ни был у нее руководитель, кому бы ни принадлежал завод, рабочие все равно остаются нашими земляками колпинцами.

Нам предоставили автобус и отвезли на завод. Честно говоря, никогда не знала, что за дверями главной проходной Ижорских заводов кроется целый город! И даже атмосфера там иная: кажется, что солнце светит по-другому и люди совсем другие...

В начале нашего путешествия по этому «городу» в автобус зашел мужчина, представился Алексеем Соколовым и забрал с

собой одного из наших одноклассников. По автобусу сразу пронеслись смешки и шутки. Но вскоре оказалось, что они ходили за касками. Мы поняли: пойдём в опасные цеха. Как сказал сопровождающий, каски делятся на два вида: оранжевые – для рабочих и белые для начальства. Забавно, что «начальников» в нашем классе получилось больше.

Как же мало мы знали до этого о работе на заводах!

Первым был кузнечно-прессовый цех. Перед тем, как войти в цех, с нами провели инструктаж: это ведь цех повышенной опасно-

сти, и нужно быть предельно аккуратными. По лестницам мы подошли к тому месту, где кипит вся работа. В цехе три крупных участка: участок прессы 12 000 тоннсил, участок прессы 6000 тоннсил, у которого мы и оказались в самом начале экскурсии, и термический участок. Из сталеплавильного цеха слитки в горячем виде поступают в этот цех, в нагревательные печи, и греются до температуры примерно 1200 градусов (в зависимости от марки стали). После того, как слитки нагреют, им дают определенную выдержку и везут под пресс.

А вот и сам пресс...

Мы видели в этом цехе оба прессы, побывали в кабине машиниста манипулятора. Как сказал экскурсовод, мы могли бы не увидеть процессковки, так как заготовку куют, потом отправляют в нагревательную печь, а потом опять на пресс. Но нам повезло: мы застали пресс в работе и заодно согрелись от жара большого раскаленного кольца обечайки.

Следующей остановкой на нашем маршруте стал механотермический цех. Он оказался гораздо новее и теплее предыдущего. Экскурсию проводил Максим Кандауров. Как и в кузнечно-прессовом цехе, она началась с инструктажа по технике безопасности перед входом в рабочие помещения.

Механотермический цех – одна из трех механообрабатывающих площадок Ижорского про-

мышленного комплекса. Механотермическое производство – завершающая стадия механической обработки. Из этого цеха выходят уже готовые детали, которые затем участвуют в работе разных агрегатов: например, в атомных и гидроэлектростанциях, подводных лодках. Производственный процесс состоит из получения поковки, ее механической обработки для того, чтобы привести геометрические размеры к требованиям чертежа, проконтролировать качество металла и понять его работоспособность. При необходимости изделия проходят и термообработку, а завершающая стадия – чистовая механическая обработка.

Нам удалось увидеть все указанные этапы производства. Это было удивительно! По цеху распространялось обволакивающее тепло, уши закладывал шум печей и обрабатывающих станков, на пол падала металлическая стружка. Красивые тонкие завитки переливались серым, синим и фиолетовым цветами! Как оказалось, стружка тоже используется: отправляется на переплавку для новых деталей.

Некоторые ребята нашего класса активно интересовались экскурсией. Я очень надеюсь, что те, кто еще не выбрал профессию, прислушавшись к рассказам специалистов, подумают о работе на Ижорском заводе.



Школьники даже на расстоянии почувствовали, как раскалена поступающая на ковку обечайка

ИННОВАЦИИ

ДНИЩА ШТАМПУЕМ САМИ!

Предприятиями Ижорского производственного комплекса впервые в России разработана и внедрена технология изготовления крупногабаритных штампованных днищ сосудов нефтехимии из современной хроммолибденванадиевой стали повышенной прочности.

В результате выполнения этой крупной научно-исследовательской и опытно-конструкторской работы (НИОКР) изготовлены два днища – верхнее и нижнее – для реактора гидроочистки нефти R-201 по заказу Новокуйбышевского нефтеперерабатывающего завода.

Работы по НИОКР выполнены силами коллективов Ижорских заводов, ОМЗ-Спецсталь и ОМЗ-Литейное производство при материаловедческом сопровождении Научно-исследовательского центра ТК ОМЗ-Ижора.

Крупные нефтехимические сосуды изготавливаются Ижорскими заводами, начиная с 1996 года, когда был отгружен реактор гидрокрекинга 10-ДС-101 массой 850 тонн по заказу ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтеза. С тех пор изготовлено немало нефтехимических сосудов, причем рекордным стал минувший год, когда впервые в заводской практике ижорцы отгрузили десять уникальных по своим размерам и массе корпусных изделий для различных НПЗ.

Это сделало Ижорские заводы первым и на сегодня единственным в России изготовителем современных крупногабаритных сосудов для нефтехимической отрасли и одним из немногих участников мирового рынка поставок такой продукции. Однако все эти годы, вплоть до нынешнего времени, Ижорские заводы заказывали заготовки днищ для нефтехимических реакторов за рубежом – у фирм Ceres, Industeel и Afilerbach.

Идею самостоятельно освоить штамповку днищ выдвинул и обосновал Антон Юрьевич Лебедев, который в 2010 году был главным технологом Ижорских заводов, а ныне является заместителем генерального директора по управлению проектами. Он исходил из тех соображений, что обращение к зарубежным изготовителям удорожает продукцию и увеличивает сроки ее изготовления, что снижает конкурентоспособность Ижорских заводов по сравнению с другими предприятиями отрасли.

Идея нашла поддержку у руководства: в мае 2011 года был запущен проект НИОКР на разработку технологии изготовления днищ сосудов нефтехимии из двух частей (штампованных лепестков).

Проект был реализован в два этапа.

На первом этапе на Ижорских заводах создавалась конструкторская и технологическая документация на штамповую оснастку и на два опытных полуднища: первое – из недорогого металла (Ст3), второе – из «штатной» современной стали, которая используется при изготовлении современных нефтехимических сосудов (сталь SA542M Type D Cl. 4a). Для штамповки планировалось использование листа толщиной 140 мм.

Предприятие ОМЗ-Спецсталь поставило необходимый листовой прокат, заготовки для штамповой оснастки и оснастки под термообработку. При этом учитывались технологические возможности прессы 12 000 тс цеха №47 (особенности крепления бойков, расстояния между колоннами и т.д.). Литейщики ОМЗ-ЛП изготовили отливки матрицы и пуансона, а также два вкладыша к ним. Если быть точным, следует упомянуть, что матрица и пуансон были изготовлены несколько ранее по другому заказу, однако с целью экономии затрат их удалось после доработки использовать в этой НИОКР, а благодаря новым вкладышам (переходникам) появилась возможность штамповать днища различного диаметра.

К началу данной НИОКР у ижорцев отсутствовал опыт изготовления листовой заготовки из стали SA542M Type D Cl. 4a толщиной 140 мм, а опыт изготовления более тонких листов (110 и 135 мм) был небольшим: имелись проблемы с обеспечением прочностных характеристик этих заготовок, которые удалось решить с помощью НИЦ. А потому именно с этой организацией был заключен договор на инженерное и материаловедческое сопровождение данного проекта.

Специалисты НИЦ разработали программу проведения испытаний и исследований, выполнили компьютерное моделирование процессов штамповки, термообработки заготовок опытного полуднища, обеспечили материаловедческое сопровождение изготовления листового проката на всех этапах (выплавка слитка, ковка брамы, прокатка и термообработка листа) и дали свои рекомендации по дальнейшему совершенствованию технологии изготовления штампованных днищ.

Не будем останавливаться на различных технических подробностях: например, после термической обработки гео-

метрия опытного полуднища из Ст3 изменилась, что было учтено в дальнейшем при назначении припусков на механическую обработку.

На втором этапе была разработана техническая документация и созданы полуднища из стали SA542M Type D Cl. 4a. Четыре заготовки (по два «лепестка» на каждое днище), как и предыдущие, также прошли весь комплекс испытаний и исследований, что показало их высокие свойства. В результате было принято решение делать днища не опытными, а штатными. Поэтому из программы НИОКР, к сожалению, был исключен этап исследования металла готового полуднища, который надо будет выполнить в дальнейшем.

Если целью и результатом любой НИОКР является создание технологии, то в данном случае была не только создана технология, но и изготовлены днища, которые успешно прошли цикл термической и механической обработки, весь комплекс неразрушающих и разрушающих испытаний, и ныне являются неотъемлемой частью нефтехимического реактора массой 805 тонн для Новокуйбышевского НПЗ.

Как уже говорилось, к успешному выполнению НИОКР причастны коллективы Ижорских заводов, Спецстали, ОМЗ-ЛП и НИЦ, так что перечислить имена всех конкретных



На этом прессе усилием 12 000 тс впервые в России отштампованы заготовки для днищ крупных сосудов НХО

исполнителей не представляется возможным. Однако несколько фамилий назвать необходимо.

Это заместитель главного инженера Ижорских заводов Антон Воробьев, главный технолог Владимир Быстрицкий, руководитель проекта SAPEX Алексей Гумаров, генеральный директор ТК ОМЗ-Ижора Татьяна Титова, начальник лаборатории конструкционных материалов НИЦ Наталья Шульган, начальник лаборатории испытаний и исследований технологических процессов НИЦ Сергей Шкляев и многие другие. Разработку технологических режимов штамповки заготовок вел начальник бюро ОГТ

Николай Мартынов в тесном контакте со специалистами НИЦ и металлургами Спецстали. Особо отметим роль ведущего инженера-конструктора по штамповой оснастке управления технологической подготовки производства Риты Нурисламовой и одного из опынейших ижорских конструкторов Владимира Богумильчика.

Фамилии можно перечислять долго, однако рамки газетной статьи не безграничны. Возможно, у редакции еще будет повод дополнить новыми фактами рассказ об этой успешной работе.

Подготовил
Михаил МАТРЕНИН



Алексей Гумаров, Рита Нурисламова и Владимир Богумильчик: каждый из них внес свой вклад в новую технологию

КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ УПРАВЛЕНЧЕСКИЙ ВЫЗОВ ПРИНЯТ!

Команда ОМЗ-Литейное производство дошла до четвертьфинала российского этапа мирового чемпионата по стратегии и управлению бизнесом Global Management Challenge («Глобальный управленческий вызов»).

Команда предприятия ОМЗ-Литейное производство приняла участие в чемпионате по стратегии и управлению бизнесом Global Management Challenge впервые. Но благодаря профессионализму и упорству членов команды – руководителя проекта по планированию ресурсов предприятия Николая Васюкова, финансового директора Алексея Грибанова, начальника планово-экономического отдела Василия Харина, начальника отдела привлечения и развития персонала Ильи Ключука и ведущего специалиста по планированию ресурсов предприятия Елены Александровой предприятие ОМЗ-Литейное производство смогло преодолеть серьезное сито соперничества и достичь четвертьфинала.

Global Management Challenge – это крупнейшее в мире соревнование по стратеги-

ческому управлению компанией для менеджеров среднего и высшего звена. GMC проводится с 1980 года, и в нем ежегодно участвует до 50 000 менеджеров и студентов из более чем 30 стран мира (с 2006 года проводится российский этап). GMC в России – это около 20 000 участников из 80 субъектов РФ, желающих активно развиваться в сфере бизнеса и управления (в т.ч. представители крупного бизнеса, представители малого и среднего бизнеса, слушатели программ дополнительного профессионального образования и преподаватели, студенты и аспиранты).

GMC это hi-tech в бизнес-образовании, уникальный тренажер для управленцев, дающий возможность за несколько месяцев получить опыт управления компанией, равный нескольким годам работы на глобальном рынке.

В основе Global Management

Challenge лежит комплексный компьютерный симулятор, имитирующий процесс управления компанией в условиях глобальной конкуренции.

В GMC команды менеджеров получают в управление виртуальные компании с одинаковыми стартовыми показателями, разрабатывают стратегию и комплекс управленческих решений по ее реализации

в прямой конкуренции друг с другом в моделируемой экономике и рынках. Задача участников: каждую неделю принимать более 60 стратегических решений в сфере маркетинга, производства, кадров, финансов, логистики, обеспечивая наивысшую цену акций своей компании на имитационной фондовой бирже, соперничая в этом с другими командами.

В результате соревнования участники получают навыки эффективного управления компанией, понимают принципы ее функционирования и ключевые факторы успеха.

Молодые менеджеры имеют возможность раскрыть свой управленческий талант, бросив вызов лучшим управленческим командам со всей страны, и получить дополнительный импульс для личностного и карьерного роста.

Участие в GMC для членов команды ОМЗ-Литейное производство дало возможность получить опыт управления большой компанией, принять участие в организации процесса производства и продаж, а также получить опыт ведения конкурентной борьбы и организации слаженной командной работы. А для руководства предприятия ОМЗ-Литейное производство это стало площадкой для формирования внутрифирменных команд и проектных групп, раскрытия потенциала и развития сотрудников. Кроме того, GMC – это яркое мероприятие, формирующее позитивный имидж работодателя.

Открытый чемпионат по стратегии и управлению бизнесом

О ПРОЕКТЕ
О GMC
ВОЗМОЖНОСТИ
УСТРОЙСТВО GMC
ОТЗЫВЫ
РЕГИОНАЛЬНЫЕ КУРЬЕРЫ
ОГЛАВЛЕНИЕ

АГЕНТСТВО СТРАТЕГИЧЕСКИХ ИНИЦИАТИВ

Российская академия народного хозяйства и государственной службы при Президенте РФ

2013-03-07
Опубликованы результаты второго тура полуфинала

2013-03-07
Опубликованы результаты первого тура полуфинала

ЗАЧЕМ МНЕ УЧАСТВОВАТЬ В ЧЕМПИОНАТЕ GLOBAL MANAGEMENT CHALLENGE?

Развитие

- Личностный рост
- Проявить себя
- Командная работа

Увлекательный процесс

- Соревнование
- Деловые связи
- Путешествие

Награды

- Слава
- Знаки отличия
- Ценные призы

Призовой фонд более 1 000 000 RUB

Быстрая регистрация

Бесплатное участие

Global Management Challenge (Глобальный управленческий вызов) – это hi-tech, открытое соревнование по управлению бизнесом, в основе которого лежит уникальный компьютерный тренажер, дающий возможность за несколько месяцев получить опыт управления компанией, равный нескольким годам работы на глобальном рынке. [Взгляните в подробности.](#)

Основные причины участвовать в Challenge GMС:

- Личностный рост.** Погрузитесь в бизнес-симулятор. Вы сможете в короткие сроки и без финансовых рисков получить опыт управления сложнейшей реальной моделью работы на реальном рынке.
- Проявить себя.** Откройте свои управленческие таланты, конкурируя с командами со всей России и мира. Одну команду производит беспристрастная компьютерная программа.
- Командная работа.** Для участия необходимо собрать или вступить в команду из пяти человек. Это отличная возможность поработать в режиме управленческой команды.
- Соревнование.** Конкурентный игровой процесс, который способен стать достойным и полезным интеллектуальным хобби для современного делового человека. Это глобальный управленческий вызов! Сможете ли вы его преодолеть?

Команда ОМЗ-ЛП впервые приняла участие в GMC

ГРАЖДАНСКАЯ ОБОРОНА ПО-ИЖОРСКИ

Несмотря на наступление весны, мы продолжаем подводить итоги года ушедшего.

2012 год был юбилейным не только для Ижорских заводов, но и для Местной противовоздушной обороны, которая со временем преобразовалась в ГО – Гражданскую оборону. Службе исполнилось 80 лет, поэтому все проводившиеся учебно-тренировочные мероприятия проходили под этим знаком.

В течение минувшего года, в соответствии с планом обучения по ГО на 2012 год, обучение в Учебно-методическом центре Санкт-Петербурга прошел 21 человек из руководящего состава Ижорских заводов по программе «Руководители ГО»; на курсах ГО Колпинского района прошли обучение 17 человек по программе подготовки и переподготовки формирований разведки, медицинских формирований, командиров групп звеньев по приведению защитных сооружений в готовность к приему укрываемых; подготовлено 209 руководителей групп занятий по обучению персонала. И при этом особо надо подчеркнуть, что план по обучению выполнен на 100%.

Итогом учебной работы в прошлом году явились полномасштаб-

ные совместные учения на территории завода, проводившиеся руководством Северо-Западного регионального центра 4 октября 2012 года, в канун 80-летия МПВО-ГО, с участием служб спасения, скорой медицинской службы города, пожарных расчетов, авиации и с привлечением заводских нештатных аварийно-спасательных формирований. Эти учения подробно освещались на страницах «Ижорца».

Во многом проводимые мероприятия в области ГО, предупреждения и ликвидации ЧС, из года в год, в соответствии с утвержденной программой, повторяются. Это объясняется, прежде всего, тем, что в течение года персонал, входящий в состав формирований, меняется не менее, чем на 50%, а следовательно, обновленный состав нештатных аварийно-спасательных формирований требует обучения.

Наряду с обучением на курсах ГО Колпинского района, в Учебно-методическом центре Санкт-Петербурга, большое внимание было уделено проведению практических занятий и объектовым трени-

рокам с формированиями ГО.

Тренировки проходили с администрацией пунктов выдачи средств индивидуальной защиты и администрацией сборных эвакуационных пунктов, с личным составом формирований радиационной и химической разведки, медицинских формирований, санитарных дружин и санитарных постов (в форме соревнований). К этим тренировкам привлекались в качестве наставников профессиональные медики работники городской поликлиники №22 (бывшая медсанчасть Ижорских заводов), персонал станции скорой медицинской помощи Колпинского района.

Группы (звенья) по подготовке защитных сооружений ГО тренировались по приведению этих сооружений, расположенных на территории Ижорской промышленной площадки, в готовность к приему укрываемых.

Таким образом, задачи в области подготовки работников к действиям по предупреждению и ликвидации чрезвычайных ситуаций и план основных мероприятий на 2012 год успешно выполнены. На учебно-методическом сборе руководителей гражданской обороны организаций и пред-

седателей комиссий по чрезвычайным ситуациям, проводившемся администрацией Колпинского района, была дана высокая оценка деятельности структуры ГО Ижорских заводов.

Однако по-прежнему острой остается проблема обучения персонала структурных подразделений и организаций, проведение тренировок с персоналом структурных подразделений по заполнению защитных сооружений ГО, к которым они приписаны.

Важной в настоящее время остается и проблема по техническому обслуживанию защитных сооружений ГО. На сегодняшний день практически все защитные сооружения требуют замены фильтров-поглощителей и технического обслуживания оборудования специализированной организацией.

Не менее серьезной проблемой является обеспечение работников структурных подразделений и организаций средствами защиты органов дыхания – противогазами. В настоящее время работники предприятия ИжораРемСервис не обеспечены средствами индивидуальной защиты в полном объеме, а работники ОМЗ-Литей-

ное производство обеспечены всего на 20%, что является грубым нарушением нормативных документов.

По итогам 2012 года определены лучшие структурные подразделения Ижорских заводов, которыми стали ОКБ и ЦЛИТ.

Главной задачей в области ГО и ЧС на 2013 год является совершенствование знаний, навыков и умений в области гражданской обороны, защиты персонала от чрезвычайных ситуаций природного и техногенного характера, снижение рисков и смягчение последствий ЧС, совершенствование системы защиты населения.

С этой целью корректируются уже имеющиеся планы и разрабатываются новые. Все защитные сооружения предписано поддерживать в постоянной готовности к приему людей.

В 2013 году уже создано 119 учебных групп для занятий по подготовке рабочих, служащих и специалистов к действиям в чрезвычайных ситуациях. Наибольшее количество таких групп в цехах №33 и 34 (по 22 группы). В новом учебном году занятия начались 9 января и должны быть завершены 30 ноября этого года.

ПЕРСОНАЛ

ЛУЧШИЕ МАСТЕРА ЛИТЕЙНОГО

Завершился конкурс профессионального мастерства среди линейного персонала предприятия ОМЗ-Литейное производство в номинации «Лучший производственный мастер-2013».



Победители конкурса – самые мастеровитые мастера литейного производства

В конкурсе приняли участие производственные мастера, мастера по ремонту оборудования, старшие мастера, начальники смен и участков трех цехов литейного производства: электросталеплавильного №37, сталепрокатного №38, термообручного №74, а также ремонтно-управления ОМЗ-ЛП. Основанием для участия могло служить как личное желание, так и рекомендация руководства структурного подразделения. Возрастной рубеж – до 40 лет. Цель конкурса содействие наиболее активным работникам в раскрытии творческого потенциала, повышении мотивации к достижению высоких производственных показателей, выявление перспективных и инициативных молодых работников.

Конкурс проходил в три этапа. На первом из них конкурсная комиссия собрала заявки участников – портфолио «Мои достижения», в которое входят анкета конкурсанта и копии документов, подтверждающие повышение квалификации, получение дополнительного образования, участие в рационализаторском движении, конференциях, конкурсах, проектах и т.п. Максимум в оценке личных достижений – четыре балла. На втором этапе отдел привлечения и развития персонала оценивал, с использованием специализированных методик, личностные особенности участников конкурса непосредственно на рабочем месте. Главные критерии – выполнение производственной программы и взаимодействие мастеров с производственным персоналом, психологический климат в коллективе. Здесь также возможный максимум – четыре балла, плюс еще четыре можно было получить за успешное участие в конкурсе по культуре производства по системе 5 S.

Финальный этап, в котором приняло участие пятнадцать человек, проходил в АБК Литейного производства в субботу 23 марта. Для профессионального тестирования использовался единый перечень теоретических вопросов, заранее подготовленный комиссией. Участникам требовалось проявить свои знания в области охраны труда и промышленной безопасности, трудового законодательства РФ, системы качества, мотивации персонала. Итого – четыре раздела, ответы в каждом из которых также оценивались по четырехбалльной шкале.

В зале переговоров ОМЗ-ЛП участники собрались вместе для участия в деловой игре (дискуссии), направленной на оценку модели поведения в заданной ситуации, ориентированной на проблемные темы, актуальные для производственных мастеров. Затем комиссия проводила

с каждым из конкурсантов индивидуальное собеседование. Здесь также выставлялось по четыре балла. Все оценки вносились в маршрутный лист, и окончательное решение комиссия принимала открытым голосованием простым большинством голосов.

Некоторые оценки в результате оказались дробными: в них фигурировали десятые и даже сотые доли балла. Причина проста: в тех случаях, когда члены конкурсной комиссии расходились в оценках, все эти цифры суммировались, а затем делились на число членов комиссии.

На индивидуальное собеседование и окончательное подведение итогов потребовалось гораздо больше времени, чем предусматривалось программой конкурса, что свидетельствует о внимательном отношении к каждому из участников и непросто-му поиску консенсуса при определении лучших из лучших.

По максимуму можно было набрать 36 баллов, однако никому не удалось. Очень близко к этому результату подошел старший мастер 38-го цеха Дмитрий Владимирович Филатов, набравший 35,6 балла. Он единственный из участников, который получил все «четверки» в профессиональном тестировании, то есть показал лучшее знание нормативных документов в области охраны труда, системы качества, трудового законодательства и мотивации персонала. У него же и лучший результат по итогам собеседования: 3,9 балла.

На втором месте – мастер по ремонту оборудования Дмитрий Евгеньевич Крупин, набравший 33,25 балла, на третьем – старший мастер цеха №38 Кирилл Викторович Васильев с результатом 32,8 балла.

Следует отметить высокую

М.И.Суходолов, юрисконсульт ОМЗ-Литейное производство:

- Считаю важным отметить, что уровень знаний, показанных участниками конкурса, ярко демонстрирует высокую степень их правовой культуры.

Однако выявленные пробелы оставляют место для совершенствования наших работников, поскольку изучение законов всегда требует достаточной внимательности.

С.Г.Примарчук, заместитель начальника сталепрокатного цеха №38 по производству:

- Подобные конкурсы полезны не только конкурсантам, но и руководителям. В ходе их мы можем наблюдать и анализировать: каким потенциалом, какими знаниями обладает кандидат, умеет ли он высказывать и отстаивать свою точку зрения в поставленных вопросах и задачах. На основании полученных наблюдений руководители могут оценить не только конкретного кандидата, но и понять, насколько информирован и «подкован» весь коллектив того или иного подразделения.

Полученные итоги позволят выявить лучших кандидатов, которые смогут выступить и отстаивать честь нашего предприятия на общем конкурсе ОМЗ.

Е.Б.Кретова, ведущий специалист управления качества, сертификации и технического контроля ОМЗ-Литейное производство:

- Литейное производство по праву гордится своим богатейшим опытом работы и сплоченным трудовым коллективом, состоящим из высококлассных, высокопрофессиональных сотрудников, способных выполнить самые сложные и ответственные задачи.

Значение этого конкурса трудно переоценить, ведь он является важным элементом корпоративной культуры.

Соревнования помогают в решении важнейших задач, стоящих перед предприятием: повышения эффективности производства, производительности труда, укрепления профессиональных навыков и развития творческой инициативы сотрудников. А для самих участников это отличный способ повышения личного уровня мастерства.

плотность результатов в лучшей пятерке мастеров. У Николая Николаевича Любина из ремонтного управления – 32,11 балла, у мастера сталепрокатного цеха Дмитрия Федоровича Позднякова – 31,83 балла.

Лучшие мастера будут награждены грамотами, диплома-

ми и ценными подарками. подготовлен приказ об их премировании, а конкурсная комиссия анализирует результаты и составляет рекомендации для руководства ОМЗ-ЛП по ключевым компетенциям и дальнейшему профессиональному росту участников конкурса.

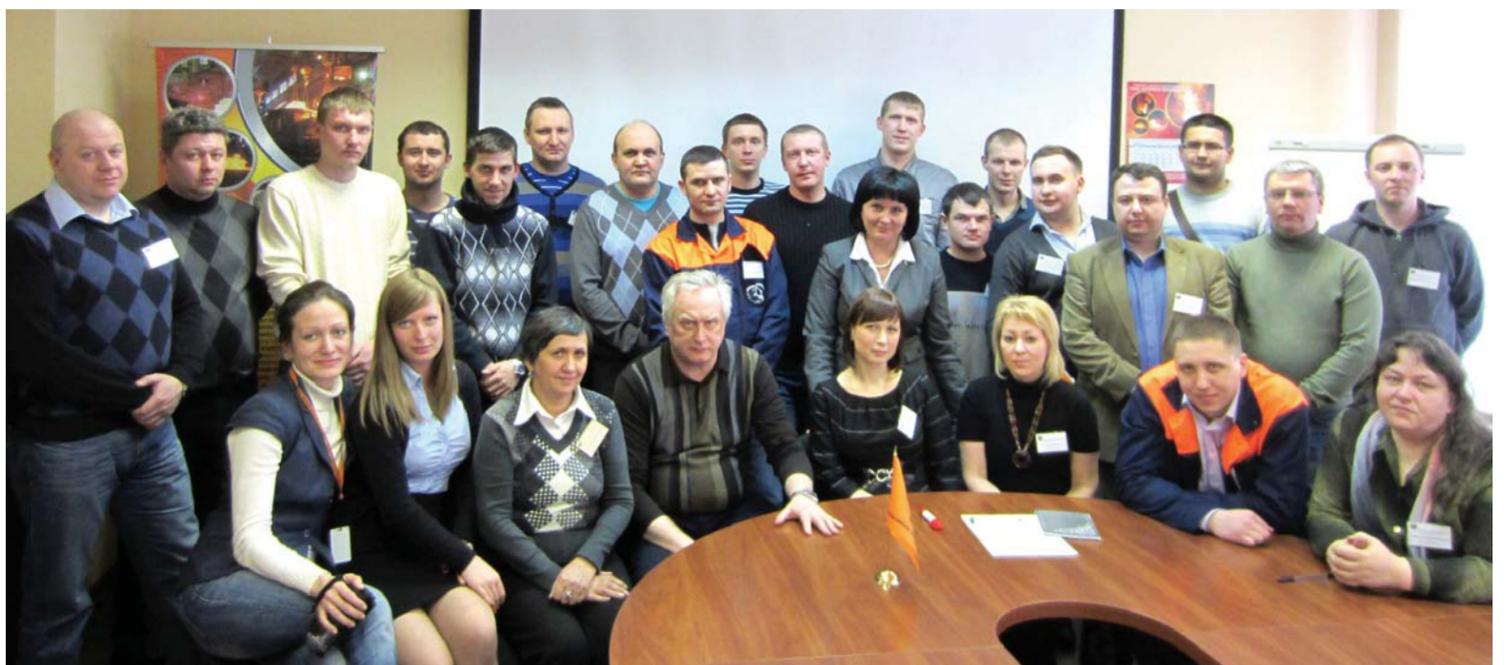


Фото на память: участники и жюри конкурса

НАША ИСТОРИЯ

СЛАВНЫЙ ЮБИЛЕЙ
ИЖОРСКОГО ЭКСКАВАТОРА

55 лет назад в газете «Ижорец» от 26 марта 1958 года было опубликовано сообщение: «На далекий север, в новый молодой город Норильск ушел железнодорожный состав с деталями и узлами первого восьмикубового экскаватора с маркой «ИЗ», собранного машиностроителями цеха №2. Этот мощный агрегат будет там работать на рудных разработках».



Ижорская «восьмерка». Эти машины отличались надежностью и пользовались большим спросом

Организации производства экскаваторов на Ижорском заводе предшествовал ряд правительственных постановлений.

15 апреля 1957 года вышло постановление Совета Министров СССР, определившее специализацию Ижорского завода по следующим направлениям: выпуск крупногабаритных поковок, производство высокопрочных сталей для судостроения, производство изделий судового машиностроения, выпуск оборудования для энергетики и освоение изделий тяжелого машиностроения: экскаваторов, крупных гидравлических прессов и прокатного оборудования. В развитие этого документа 7 декабря 1957 года вышло еще одно постановление Совмина, которое определило план выпуска Ижорским заводом восьмикубовых экскаваторов и капиталовложения для их производства. На предприятии было создано специализированное конструкторское бюро тяжелого машиностроения КБТМ (впоследствии – КБ-1).

Не имея в то время ни своих конструкторских разработок в области современной горной техники, ни опыта в выпуске крупных карьерных экс-

каваторов, ижорцы взяли за образец экскаватор ЭКГ-8, спроектированный на Уралмашзаводе. В Свердловске было сделано лишь три опытных образца экскаваторов с объемом ковша восемь кубических метров, от дальнейшего изготовления которых на Уралмаше отказывались, ссылаясь на нехватку производственных площадей. На Ижоре были и площади, и оборудование. А главное – был накоплен опыт освоения принципиально новых для завода изделий.

Ижорские конструкторы поначалу занимались совершенствованием уралмашевского ЭКГ-8, эксплуатация которого выявила ряд недостатков. Затем было решено создавать свою машину. Для открытых вскрышных работ горнякам требовались экскаваторы с меньшей вместимостью ковша, но при этом с увеличенным радиусом и высотой черпания. Еще одно принципиальное отличие от уральской машины заключалось в том, что речной механизм напора был заменен канатным.

Первый опытный образец машины с четырехкубовым ковшом, получившей название ЭВГ-4 (впоследствии ЭКГ-4у) был изготовлен в 1964 году, испытан в Эстонии на разрезе

«Вивиконд» и принят к серийному производству.

Ижорцы поставили перед собой очередную цель: создать свой образец восьмикубовой машины, которая превосходила бы по своим техническим характеристикам уралмашевскому ЭКГ-8. Такая машина была создана в 1965 году, испытана на Соколовско-Сарбайском ГОКе и запущена в серию. Новый экскаватор получил название ЭКГ-8И.

ЭКГ-4у и ЭКГ-8И зарекомендовали себя надежными, простыми в управлении, обслуживании и ремонте машинами не случайно им уже в 1968 году был присвоен государственный Знак качества. Впоследствии ижорцы освоили выпуск машин с десяти- и пятнадцатикубовыми ковшами.

За последние четверть века на берегах Ижоры не выпускалось новых моделей машин, а лишь совершенствовались серийные. Лишь совсем недавно за короткий срок спроектированы и введены в эксплуатацию вначале ЭКГ-18Р, а затем ЭКГ-32Р, положившие начало новой продуктовой линейке предприятия ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова.



Фотограф «Ижорца» Виктор Отто сделал этот постановочный снимок, чтобы подчеркнуть размеры ижорского ковша объемом 12,5 кубометров

В апреле прошлого года на территории Краснобродского угольного разреза УК «Кузбассразрезуголь» прошли торжественные мероприятия, посвященные запуску в промышленную эксплуатацию карьерного экскаватора ЭКГ-32Р с заводским номером 1. На этом празднике памятные медали «За вклад в развитие Кузбасса» получили ге-

неральный директор КАРТЭКСа А.Р.Ганин, заместитель генерального директора А.В.Самозов, главные конструкторы проекта Д.А.Мельников (ЭКГ-18Р) и Л.И.Шварц (ЭКГ-32Р). Отметим, что Лев Израилевич Шварц трудится в ижорском экскаваторостроении 55 лет, и не случайно он в прошлом году стал лауреатом премии Газпромбанка.



Наиболее серьезное достижение ижорских экскаваторостроителей к настоящему моменту – успешная работа экскаватора ЭКГ-32Р, самого крупного из когда-либо производившихся в России