

2 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы подготовили к приемо-сдаточным испытаниям очередное крупногабаритное изделие

3 НАШИ НОВОСТИ

На сегодняшний день вакцина «Спутник V» зарегистрирована в 60 странах с общим населением 3 миллиарда человек

5 НАШИ ПРОЕКТЫ

На Ижорских заводах продолжается формирование культуры управления стоимостью

7 НАША ИСТОРИЯ

100 лет назад было учреждено звание «Герой Труда». Об одном из первых ижорских Героев Труда – в нашем материале

8 НАШИ ВАКАНСИИ

Ижорские заводы и ОМЗ-Спецсталь приглашают на производство рабочих и инженеров. Стань частью команды!

ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ
ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

12+

28 МАЯ 2021

№5 (10731)

ДРУЖБА УКРЕПЛЯЕТСЯ



■ 19 мая лидеры России и Китая дали старт сооружению новых энергоблоков российского дизайна атомных электростанций Тяньвань и Сяодапу в Китае.

■ Продолжение на стр. 4

Пятый пошел!

■ Работники Ижорских заводов подготовили к приемо-сдаточным испытаниям очередное крупногабаритное изделие. Завершено изготовление транспортного шлюза для пятого энергоблока индийской АЭС Куданкулам.

Это уже третье подобное оборудование, произведенное предприятием за год. Шлюзы для третьего и четвертого энергоблоков АЭС Куданкулам отправились в Индию в июле и ноябре 2020 года. Транспортный шлюз №5, как и его старшие собратья, перед отгрузкой проходит контрольные испытания с участием представителей заказчика и проектировщика. В ходе испытаний будет тщательно протестирована работа основных систем, как самого транспортного шлюза, так и его рельсового пути.

Кроме того, проводится проверка работоспособности оборудования в аварийном режиме. В случае аварии на АЭС, ворота транспортного шлюза должны закрыться с обеих сторон за 9 минут 20 секунд. При этом должна быть обеспечена герметичность реакторного отделения. При испытании два шлюза-предшественника показали отличные результаты, заказчик остался доволен.

Транспортный шлюз – конструктивно сложное изделие, которое является одной из ключевых крупногабаритных

и тяжеловесных конструкций реакторного отделения энергоблока. Он представляет собой герметично запираемую камеру и предназначен для защиты персонала АЭС и окружающей среды от радиоактивного воздействия при перезагрузке ядерного топлива. Также шлюз служит для ввоза-вывоза оборудования во время монтажа и планово-предупредительных ремонтов в ходе эксплуатации энергоблока. Длина транспортного шлюза – 14 метров, диаметр центральной секции – 9 метров, вес в собранном виде – 280 тонн. После испытаний он для удобства транспортировки будет вновь разделен на два полукопруса. Собирается окончательно шлюз будет уже непосредственно перед установкой на станции.

Производство транспортных шлюзов, одного из самых крупногабаритных изделий для атомной энергетики, – обыденность для Ижорских заводов. Предприятие показывает стабильно высокое качество этих изделий. Сегодня в цехе №34 готовится к сборке шлюз для шестого энергоблока АЭС Куданкулам.



К приемо-сдаточным испытаниям шлюз готов!

Снова в строю

■ В 66 цехе ОМЗ-Спецсталь после длительного капитального ремонта введен в эксплуатацию один из самых длинномерных токарных станков предприятия.



Станок снова в эксплуатации

Токарный станок был выпущен в 1978 году, но в 66-й механотермический цех тогда еще

Ижорского завода попал значительно позже – в 1994 году.

Станок позволяет обрабатывать детали длиной до

20 метров и диаметром до 1,5 метров. Предельный вес заготовки при этом составляет 63 тонны.

В ходе капитального ремонта все технические характеристики станка были восстановлены до заводских. Поменяно все электрооборудование, подшипники, шестерни и другие изношенные детали. Кроме того, установлена новая система управления, электронная измерительная система и многое другое. Все эти новшества облегчают управление станком. В месте его установки в цехе был усилен фундамент.

На станке можно производить обработку валов, роторов, нарезку резьбы. Теперь он имеет необходимую точность, чтобы производить чистовую обработку изделий перед сдачей заказчику. Это позволит повысить эффективность работы по улучшению качества готовых изделий, производимых ОМЗ-Спецсталь.

Ижорские берега

■ IX городской гуманитарный Форум «Ижорские берега» завершился 24 мая 2021 года торжественной церемонией вручения гран-при, в которой приняли участие представители Ижорских заводов.

В рамках Форума прошли два конкурса: конкурс исследовательских работ и творческих проектов для учащихся 5-11 классов «Школа и творчество» и для учащихся 1-4 классов «Первые открытия».

Организатором Форума традиционно выступила колпинская гимназия №402 – подшефная гимназия Ижорских заводов.

Второй год подряд в связи с антиковидными мерами мероприятие проводилось в дистанционном формате. Учащиеся школ Колпино и других районов Санкт-Петербурга представили на суд жюри исследовательские и творческие проекты, особое внимание уделив теме краеведения.

Десять Гран-при Форума и ценных подарков – смарт-часов – абсолютным победителям вручила директор департамента по кадровой политике и управлению персоналом Ижорских заводов Татьяна Ильина.



Победители Форума «Ижорские берега»

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

Прививка равно здоровью

Россия – в ожидании третьей волны пандемии коронавируса. Она уже всю бушует в Европе, весьма плачевная ситуация в Индии и в Бразилии, поэтому наши врачи – в состоянии повышенной готовности. Многие эксперты полагают, что наша страна сейчас значительно меньше подвержена этой угрозе благодаря вакцинации отечественными препаратами.



Многие наши коллеги уже поставили прививку и теперь чувствуют себя значительно увереннее. Конечно, никакая вакцина в мире не дает 100% гарантии, что человек не заболеет, однако, по данным Российского фонда прямых инвестиций, по результатам анализа данных привитых россиян эффективность вакцины «Спутник V» на конец апреля составила 97,6%. И даже те, кто после прививки все же заболел, переносят болезнь значительно легче.

Конечно, многие из вас испытывают скепсис в отношении отечественных вакцин: мол, разработаны слишком быстро. Но ведь то, что это грандиозное достижение наших ученых, признает все мировое сообщество!

На сегодняшний день вакцина «Спутник V» зарегистрирована в 60 странах с общим населением 3 миллиарда человек. По количеству полученных одобрений государственными регуляторами «Спутник V» занимает второе место в мире. Но кроме этой вакцины от COVID-19 в России зарегистрированы еще две – «ЭпиВакКорона» от центра «Вектор» Роспотребнадзора и «КовиВак», разработанная Центром имени Чумакова РАН. Так что у нас с вами есть выбор.

Ижорские заводы и ОМЗ-Спецсталь организуют вакцинацию работников прямо на территории предприятия – все желающие могут записаться у ответственных в своих подразделениях или в департаменте по кадровой политике и управле-

нию персоналом. А для тех, кто не хочет проходить вакцинацию на рабочем месте, администрация Санкт-Петербурга создала Службу 122. Записаться на вакцинацию можно легко и просто, не выходя из дома и даже не имея доступа к персональному компьютеру. Достаточно позвонить по бесплатному короткому номеру «122». Гражданин может получить консультацию и ответы на вопросы, связанные с проведением вакцинации от коронавируса в Санкт-Петербурге, позвонив по номеру «122» и нажав в тоновом режиме кнопку «*3». А для того, чтобы сразу записаться на вакцинацию, необходимо выбрать кнопку «*4».

Операторы Службы 122 могут записывать на конкретный тип вакцины – «Спутник V» (ГамКовидВак) или «ЭпиВакКорона». Помимо этого, операторы помогают подобрать место проведения вакцинации в любом районе города по желанию обратившегося. «Живое человеческое общение» является несомненным преимуществом – ведь у гражданина всегда есть возможность задать интересующие его вопросы о вакцинации и лично убедиться, что запись состоялась.

Служба 122 работает круглосуточно. Звонки на номер «122» бесплатны для стационарных и мобильных телефонов на территории Санкт-Петербурга. За пределами города Служба 122 доступна по телефону (812) 246-5-122.

Не устаем повторять: ваше здоровье, коллеги, – прежде всего в ваших руках. А на сегодняшний день прививка – лучший способ обезопасить себя, свою семью и своих коллег от заболевания COVID-19. Воспользуйтесь своим шансом остаться здоровыми!

Новости партнеров

Энергоблок №1 Белорусской АЭС успешно прошел заключительный этап опытно-промышленной эксплуатации – комплексное опробование. Этот этап длился 15 суток, на протяжении которых блок работал на 100% мощности. Его ввод в промышленную эксплуатацию запланирован на первую половину 2021 года. Ввод в эксплуатацию второго блока ожидается в первом полугодии 2022 года.

На Ленинградской атомной станции завершены реконструкция и строительство объектов схемы выдачи мощности атомной станции. Все каналы передачи электроэнергии потребителям объединены в единую систему. Это позволит бесперебойно перенаправлять электроэнергию потребителям по различным линиям передач.

В Волгодонском филиале «АЭМ-технологии» «Атоммаш» собрали нижний полукорпус реактора для блока №7 Тяньваньской АЭС (Китай).

В Топливной компании Росатома «ТВЭЛ» завершилась разработка новой модификации ядерного топлива для реакторов ВВЭР-440 АЭС «Ловииса» (Финляндия). Новая модификация топливной кассеты ВВЭР-440 с увеличенной ураноемкостью позволит повысить эффективность эксплуатации топлива и работы АЭС в целом.

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» изготовил и отгрузил 8 комплектов закладных деталей для крепления гидроемкостей системы пассивного залива активной зоны (СПЗАЗ). Изделия предназначены для монтажа на первом энергоблоке строящейся Курской АЭС-2.

Волгодонский филиал «АЭМ-технологии» приступил к штамповке трубных заготовок – колен главного циркуляционного насоса (ГЦН) для блоков №5 и №6 АЭС «Куданкулам» (Индия).

На площадке Курской АЭС-2 выполнено третье государственное задание 2021 года – в проектное положение установлена опорная ферма в здании реактора строящегося энергоблока №2. Завершение работ дает старт сооружению шахты реактора с отметки 11 метров до отметки 16,5 метра. На следующем этапе строители выполнят монтаж упорной фермы, предназначенной для крепления корпуса реактора на верхнем уровне.

Специалисты НПО «Группа компаний машиностроения и приборостроения», ответственного за изготовление четырех стендов для испытания порт-плаггов международного термоядерного реактора ИТЭР, овладели уникальной для российских предприятий технологией, позволяющей обнаруживать скрытые дефекты по всей глубине сварки толщиной до 300 мм, где проведение радиографического контроля таких толщин невозможно в цеховых условиях.

Лето – детям

40 детей работников Ижорских заводов и 62 ребенка работников ОМЗ-Спецсталь от 7 до 15 лет отправятся этим летом в детские оздоровительные лагеря Ленинградской области.

По условиям Коллективного договора, работники предприятий имеют возможность отправлять своих детей в лагеря Ленинградской области за 10% от общей стоимости путевки. С учетом компенсации, предоставляемой работающим гражданам

администрацией Санкт-Петербурга, стоимость одной путевки составляет от 2500 до 7000 рублей, в зависимости от выбранного места отдыха и оздоровления. В связи с ограничительными мерами, призванными сдержать распространение COVID-19, количество мест в детских лагерях

ограничено. Но список лагерей, принимающих детей летом 2021 года, большой, а программы на любой вкус: английский язык с носителями языка в игровой форме, туристическое и творческое направления. Большинство детских лагерей находятся в живописных местах Карельского перешейка. Во всех учреждениях предоставляется пятиразовое питание, размещение в комфортных комнатах по четыре-пять человек, в некоторых лагерях есть крытые бассейны.

► Люди – главная ценность Ижорских заводов. Здесь гордятся своим коллективом и стремятся сделать все, чтобы каждый работник чувствовал заботу о себе.

Дружба укрепляется

■ Президент Российской Федерации Владимир Путин и председатель Китайской Народной Республики Си Цзиньпин дали старт началу строительства седьмого и восьмого энергоблоков АЭС Тяньвань, а также третьего и четвертого энергоблоков АЭС Сюйдапу в Китае.

Текст: Евгения Саморокова

АЭС Тяньвань – самый крупный объект развития российско-китайского экономического партнерства, расположен в городе Ляньюньган (провинция Цзянсу). Первые четыре энергоблока с реакторами ВВЭР-1000 были построены российскими специалистами в период с 2007 по 2018 годы. Всего в рамках проекта предусмотрено строительство восьми энергоблоков, из них пять уже находятся в эксплуатации. Причем пятый и шестой энергоблоки Китай строит по собственным проектам, с реакторами АСПР-1000, а контракт на последующие 2 энергоблока вновь передан российской стороне, и построены они будут на базе реакторов ВВЭР-1200.

АЭС Сюйдапу – это настоящая победа России в борьбе

за китайский рынок атомной энергетики, поскольку первые два энергоблока строятся с реактором AP1000 разработки американской фирмы «Westinghouse». Генеральный контракт на сооружение энергоблоков №3 и №4 с реакторами ВВЭР-1200, а также контракт на поставку ядерного топлива Китай передал Росатому. В соответствии с контрактами российская сторона будет проектировать «ядерный остров» станции, поставит ключевое оборудование ядерного острова для обоих энергоблоков, окажет услуги по авторскому надзору, шеф-монтажу, шеф-наладке поставленного оборудования. Ввод блоков в эксплуатацию намечен на 2027–2028 годы. Станция Сюйдапу расположена в городе Хулудао (провинция Ляонин).



Спецсталь в деле

ОМЗ-Спецсталь – единственный в России производитель металлургических заготовок для корпусного атомного оборудования. Предприятие, основанное на базе металлургического производства Ижорских заводов, более полувека специализируется на изготовлении этих изделий. Так, по заказу «АЭМ-технологии» ОМЗ-Спецсталь изготовила для китайских АЭС партию заготовок для производства оборудования двух энергоблоков АЭС Сюйдапу.

Днище корпуса ядерного реактора, кольца выгородки и обечайка блока защитных труб

для третьего энергоблока АЭС Сюйдапу, а также обечайки зоны патрубков корпуса реактора, фланец корпуса реактора, фланец блока верхнего и другие заготовки для четвертого энергоблока станции. 850 тонн заготовок лучшего качества отправились на предприятия «АЭМ-технологии» в Волгодонске и Петрозаводске для изготовления соответствующего оборудования.

В настоящее время на разных стадиях производства в ОМЗ-Спецсталь находится более 90 наименований металлургических заготовок для АЭС Сюйдапу и АЭС Тяньвань.



АЭС Тяньвань – одна из атомных станций, с которыми ижорцев связывают годы эффективного сотрудничества

Знак качества «ИЗ»

В портфеле заказов у Ижорских заводов находится оборудование для строящихся энергоблоков в Китае.

Так, накануне пуска строительства новых блоков китайских АЭС, Ижорские заводы заключили контракт с «АЭМ-технологии» на поставку гидроемкостей системы аварийного охлаждения активной зоны (САОЗ) для седьмого энергоблока АЭС Тяньвань и третьего энергоблока АЭС Сюйдапу.

Емкости станут частью системы аварийного охлаждения

активной зоны реактора. В случае аварии САОЗ обеспечивает быстрое охлаждение реактора. Для этого к первому контуру установки подсоединены четыре независимых друг от друга сосуда весом по 75 тонн. Каждый из них содержит 60 тысяч литров водного раствора борной кислоты.

Комплект из четырех гидроемкостей САОЗ для АЭС Тяньвань Ижорские заводы поставят заказчику в четвертом квартале 2022 года, а четыре сосуда САОЗ и комплектующие для третьего энергоблока АЭС Сюйдапу – летом 2023 года.

Помимо гидроемкостей САОЗ, в производстве у ижорцев находятся компенсаторы давления и детали главного уплотнения для седьмого и восьмого энергоблоков Тяньваньской станции и компенсаторы давления для третьего и четвертого блоков АЭС Сюйдапу.

Ижорские заводы стояли у истоков строительства АЭС Тяньвань. В 2007 году состоялся пуск первого и второго энергоблоков с оборудованием ижорцев, в 2017 году был запущен третий энергоблок, а в 2020 году – четвертый.



**Генеральный директор
Ижорских заводов
Юрий Гордиенков:**

«Большинство экспертов отмечает высокий уровень надежности и безопасности китайских атомных электростанций. В этом немалая заслуга нашего предприятия. Высокое качество изготовленного оборудования позволяет нам совместно с компанией «АЭМ-технологии» участвовать в проектах китайских партнеров».



Отгрузка корпуса реактора для АЭС Тяньвань с Ижорских заводов. 2015 год

► Китай и Россия – стратегические партнеры. Это не раз подчеркнули и Си Цзиньпин, и Владимир Путин в ходе телемоста, состоявшегося 19 мая 2021 года

Выше культура – больше заказов

Себестоимость продукции, наряду с ее качеством и сроками исполнения заказов, определяет успех предприятия на рынке. На Ижорских заводах к вопросу ценообразования подошли стратегически. Здесь у работников формируют культуру управления стоимостью.

Текст: Николай Пастухов

Понятие «культура» предполагает подсознательное следование определенным правилам. Проще говоря, мы, не задумываясь, выбираем наименее затратный способ выполнения операции, как на этапе подготовки производства, так и на производстве.

Уже прошла первая волна обучения основам экономики и управления на предприятии. Полным ходом идет формирование новых правил и стандартов предприятия. Сначала правила будут обязанностью, со временем станут привычкой и в итоге преобразуются в культуру. Процесс не быстрый, но очень важный.

Оптимизация стоимости продукции позволяет стать конкурентоспособнее на рынке – брать новые заказы, осваивать новую, не традиционную для Ижорских заводов номенклатуру оборудования. Такая стратегия на руку каждому, так как способствует развитию предприятия и позволяет улучшать благосостояние работников и

карьерный рост в результате расширения производства.

О том, как система управления стоимостью влияет на конкурентоспособность Ижорских заводов на рынках оборудования для АЭС и нефтехимии рассказывает заместитель генерального директора – коммерческий директор предприятия Сергей Давыдов.

- Конкурентная себестоимость – это значительный аргумент в борьбе за новые заказы наряду с референциями и качеством продукции. Действительно, за последние несколько лет нам удалось уменьшить издержки и оптимизировать себестоимость наших изделий и на рынке оборудования для АЭС, и на рынке нефтеперерабатывающего оборудования. В первом случае нам удалось увеличить прибыль по каждому из контрактов, во втором – бороться за большее количество заказов. Хочется особо поблагодарить все службы и подразделения, которые активно ведут эту работу: это и службы главного инженера, и департамент материально-тех-



Заместитель генерального директора – коммерческий директор Ижорских заводов Сергей Давыдов

нического обеспечения, и производственный департамент, и департамент по финансам и экономике. Нам удастся добиться значительной экономии по многим статьям затрат.

Все это происходит без потери качества. Смысл не в том, чтобы сократить расходы любой ценой и тем самым повысить прибыль, а в том, чтобы сделать это с достойным качеством и в срок, требуемый заказчику. От этого зависит репутация предприятия – один из самых важных факторов в борьбе за новые заказы.

- Вы недавно прошли крат-

кий курс обучения основам экономики и управления на предприятии. Как оцениваете его эффективность? Нужно ли проходить обучение всем руководителям, вплоть до бригадиров?

- Да, обучение было полезно, ведь каждый развивается больше в своей области и может чего-то



От того, подойдут ли работники к производственному заданию неформально, воспримут ли цели предприятия, как свои собственные, зависит и себестоимость конкретного изделия, а значит, и завода в целом.



не знать в экономике. Я часто пересматриваю учебные материалы, беру оттуда что-то новое для себя. Считаю, что каждый должен пройти этот курс, возможно, в слегка измененном, упрощенном формате. Это даст нашим работникам представление о том, как работает завод, откуда берутся средства, да и в собственном, домашнем бюджете поможет разобраться.

- Почему важно формировать у всех работников культуру управления стоимостью?

- Потому что от этого зависит жизнедеятельность всего нашего предприятия. Важно отношение каждого сварщика, станочника, мастера, вспомогательного рабочего. Да, мы все работаем по технологии, но почти любую технологию можно улучшить, используя свои практические знания и навыки – сократить простои, издержки, расходы материалов.

От того, подойдут ли работники к производственному заданию неформально, воспримут ли цели предприятия, как свои собственные, зависит и себесто-

имость конкретного изделия, и, в будущем, результаты всего завода. У нас есть инструменты, чтобы предложить свои идеи, и, как я мог убедиться лично, много сознательных людей. Важная работа уже ведется, многие процессы и операции пересматриваются, улучшаются. Даже при изготовлении оборудования для АЭС, где технология консервативна и годами не меняется. Важно теперь, чтобы личная заинтересованность в результате стала нормой для каждого.

Ведь и рабочий, и предприятие хочет одного и того же – увеличения прибыли, роста благосостояния. А средствам на увеличение зарплаты неоткуда больше взяться, если не из прибыли завода.

История работы над заказом для ООО «КИНЕФ» может служить примером того, как неформальное и ответственное отношение людей к своей работе может принести им дополнительный доход и в корне перевернуть ситуацию на производстве.

Вскоре после того, как мы взяли этот заказ, случилась пандемия коронавируса – материалы возросли в цене. К тому же, при проработке изготов-

ления днищ не было учтено, что для штамповки требуется изготовить новую штамповую оснастку у поставщика – Уралхиммаш. В экономике проекта такие изменения учтены не были. Сохранить и даже увеличить прибыльность

проекта помогли предложения работников. В проект внесли ряд изменений, которые без потери качества снизили себестоимость изделий. Например, была изменена форма днищ, технология антикоррозионной наплавки. В результате, оборудование успешно прошло все испытания и было отгружено заказчику в срок. Все работники, поучаствовавшие в проекте, были отмечены премиями.

Хоть пока это не культура, а управляемая сверху система управления стоимостью, но опыт работы с этим заказом наглядно показывает, что инициативность и заинтересованность сотрудников приносит пользу и им самим, и предприятию. Когда подобное участие работников в проекте станет системным и естественным, тогда мы сможем сказать о формировании культуры.



Сосуд, изготовленный Ижорскими заводами по заказу компании «КИНЕФ»

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

История завода – история поколений

■ Все дальше в глубь истории уходят истоки трудовых династий ижорцев, героические имена тех, кто не просто трудился на славу родного завода, но и отстоял свободу и независимость нашей Родины. Такие люди никогда не кичились своими заслугами, впрочем, и по сей день многие из них остаются малоизвестными широкой публике.

Текст: Саманта Акылбекова

В редакцию газеты «Ижорец» обратился руководитель отдела поддержки клиентских рабочих мест ОМЗ-ИТ Юрий Константинович Лузин с просьбой на-

писать о его дедушке. А в разговоре выяснилось, что династия Лузиных трудится на Ижорском заводе больше 100 лет.

Первый представитель трудовой династии Лузиных, Ва-

сильий Иванович, родился еще в конце XIX века, в 1875 году. Он пришел на завод по окончании школы и всю свою жизнь отработал здесь токарем. Его сын, Иван Васильевич, о котором пойдет последующий рассказ, пошел по стопам своего отца. С 1914 по 1941 год работал на Ижорском заводе в цехах №27 и №2 токарем (исключение – 1922-1924 годы, когда он служил стрелком в рядах Красной армии). 11 сентября 1941 года последним эшелоном вместе с оборудованием Иван Васильевич был эвакуирован в Свердловск на завод №8...

Именно тогда, в октябре 1941 года, из Калининграда Московской области начал эвакуацию на Урал завод №8 имени М.И.Калинина. Незначительные мощности котельной, насосной, трансформаторной подстанции не могли удовлетворить потребности завода. Внук Ивана Васильевича вспоминает рассказы деда, о том, как они изготавливали пушки для танков в цехе, в котором даже не было крыши. Тем не менее, рабочие всего за месяц смогли частично, но все же запустить оборудование и начать выпуск пушек. Уже в декабре на фронт были отправлены первые 85-миллиметровые полуавтоматические зенитные пушки, которые приняли участие в битве под Москвой. Всего за время войны предприятие выпустило 20 тысяч единиц подобных орудий.

Спустя год Иван Васильевич был переведен на завод №9 в том же городе Свердловске (в настоящее время АО «Завод №9»). Самостоятельный завод №9 Народного Комиссариата Вооружения с особым конструкторским бюро №9 был создан в 1942 году на базе артиллерийского производства «Уралмашзавода». Трудился здесь эвакуированные рабочие Ижорского, Кировского заводов и завода «Баррикады». В годы Второй мировой войны завод поставил фронту большое количество буксируемых гаубиц, которые до сих пор стоят на вооружении некоторых стран. Здесь были разработаны и изготовлены пушки лучших танков Второй мировой войны. Кроме классических образцов ствольной артиллерии для защиты кораблей Военно-морского флота от подводных лодок и атакующих торпед на заводе были поставлены на производство реактивные бомбометные установки РБУ-6000 (37УМ) и РБУ-1000 (38УМ).

За годы работы в Свердловске Иван Васильевич был

награжден орденом Трудового Красного Знамени и медалью «За доблестный труд». В 1947 году он вернулся в Колпино, где не было ни кола, ни двора, и пришлось налаживать жизнь заново... Еще долгие шесть лет он будет жить вместе со своей семьей в Ульяновке и восстанавливать родной Ижорский завод, где проработает остаток жизни.

Из автобиографии Ивана Васильевича Лузина:

«Сестра, Смирнова Тамара Васильевна, родилась в 1906 году в городе Колпино, окончила 4 класса. Работала до 1941 года наборщиком в Колпинской типографии. В настоящее время эвакуировалась в Свердловск и работает в охране Уралмашзавода.

Брат, Лузин Василий Васильевич, родился в 1904 году в городе Колпино, русский, партийность не знаю, работает в цехе №7 Ижорского завода мастером. Во время войны, в 1941-1942 г.г. был бойцом МПВО.

Жена, Лузина Ольга Ивановна, родилась в 1907 году в Колпино, русская, образование – 4 класса. Проживаем совместно, временно не работает. С 1935 по 1941 года работала на Ижорском заводе, в эвакуации работала в госпитале санитаркой.

Сын, Лузин Константин Иванович, родился в 1926 году в Колпино, русский, образование – 5 классов. Служит в Красной Армии.

Сын, Лузин Александр Иванович, родился в 1927 году в Колпино, русский, образование – 4 класса. Служит в Красной Армии.

Сын, Лузин Сергей Иванович, родился в 1946 году в Свердловске, русский».

Сына Ивана Васильевича, Константина, забрали на фронт в 1943 году. До последнего дня войны он служил в Дальней авиации стрелком-радистом на бомбардировщике ИЛ-4. Константин Иванович был награжден медалями «За взятие Кенигсберга», «За взятие Берлина», а в



Иван Васильевич Лузин.
1950-е годы



Константин Иванович Лузин (справа) в возрасте 15 лет на практике в цехе. 1938 год



Константин Иванович Лузин. Берлин, 1945 год

1985 году - к 40-летию Победы получил орден Отечественной Войны. В 1961 году он пришел работать на Ижорский завод: сначала электромонтером в цехе №21, затем электриком в цехе №7.

Практически каждый из семейства Лузиных отдал заводу большую часть своей жизни, а кто-то и вовсе жизнь... Практически вся мужская часть семейства осталась верной одной профессии на протяжении многих десятков лет. И, конечно, трудовая династия Лузиных по праву считается настоящей ижорской гордостью и примером доблести и самоотверженного труда на благо родного предприятия.

Особенно радует тот факт, что вслед за родителями на предприятие приходят и дети, тем самым сменяя рабочие поколения. Сегодня династию Лузиных продолжает Юрий Константинович и его дочь – Светлана Захарова, которая так же, как и ее отец, трудится в отделе информационных систем управления ОМЗ-ИТ.

Как и прежде, сегодня главным отличием трудовых династий считаются профессионализм и преемственность. И пока они существуют на Ижоре, пока живы традиции – история продолжается.

Выражаем благодарность
Архиву Ижорских заводов
за помощь
в подготовке материала

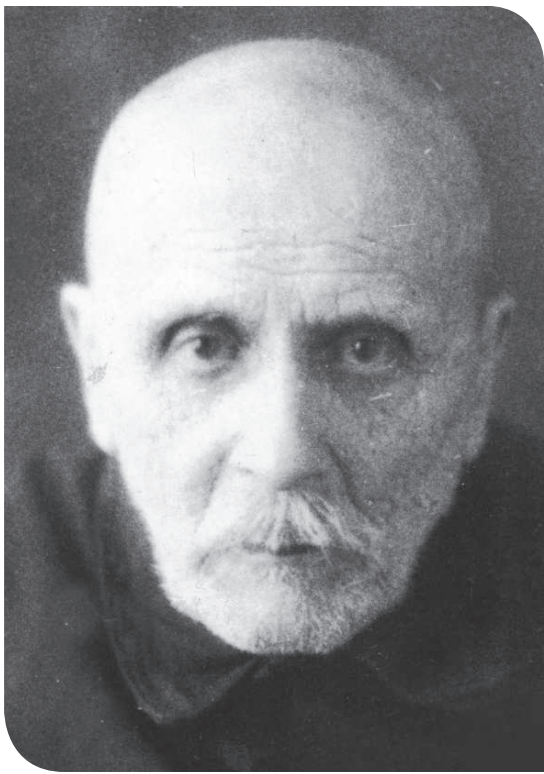
► Работа на предприятии целыми семьями и формирование трудовых династий – традиции, которые отличали Ижорские заводы на протяжении всей истории, продолжают бережно поддерживаться и сегодня

Герои труда. Дмитрий Сухаржевский

■ 100 лет назад, в 1921 году, в нашей стране появился термин «Герой Труда». Это звание присваивалось губернскими советами профсоюзов передовым рабочим с большим трудовым стажем по представлению рабочих собраний. Среди первых ижорцев, удостоенных высокой награды, – инженер-конструктор Дмитрий Сергеевич Сухаржевский.

Текст: Евгения Бренькова

Дмитрий Сергеевич Сухаржевский – выпускник Санкт-Петербургского технологического института, основанного в 1828 году императором Николаем I и ставившего своей целью «приготовить людей, имеющих достаточные теоретические и практические познания для управления фабриками или отдельными частями оных». После трехлетней службы инженером-механиком в Тихоокеанской эскадре он был переведен в запас и 20 марта 1901 года определен на службу на



Дмитрий Сергеевич Сухаржевский

Адмиралтейские Ижорские заводы для технических занятий при чертежной предприятия. Здесь для деятельности молодого инженера, горячо любящего свое дело, открылось обширное поприще. Сухаржевский участвовал в создании новых типов эскадренных миноносцев, разрабатывал броневую корабельную защиту, проектировал вспомогательные судовые механизмы и оборудование.

В апреле 1904 года, во время Русско-японской войны, Дмитрий Сергеевич был вновь призван на действительную службу: в качестве трюмного механика крейсера «Адмирал Нахимов», самого большого парусного брига за всю историю Российского военного флота, он отправился на Дальний Восток. 14 мая 1905 года в Цусимском сражении броненосный фрегат, окруженный японской эскадрой, получил около 20 попаданий снарядами и был затоплен экипажем. Сухаржевский, вместе с другими

членами команды, оказался в плену и вернулся на родину лишь весной 1906 года.

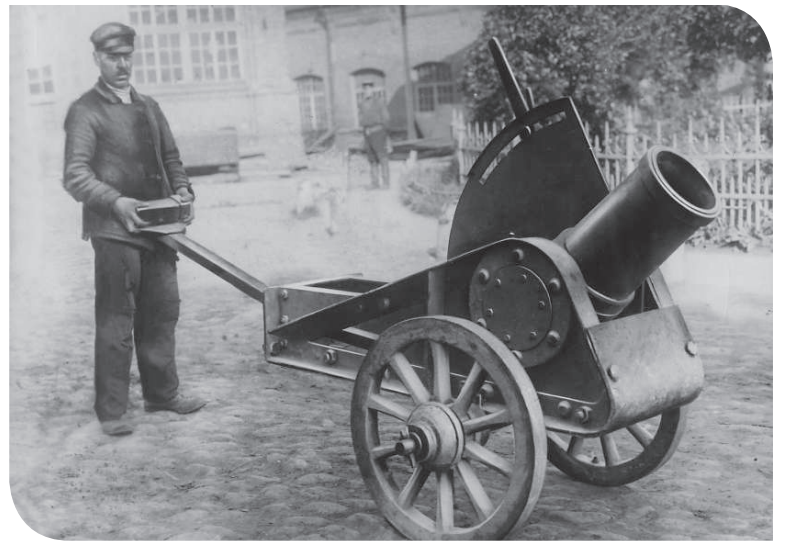
И вновь Ижорский. В октябре 1907 года прошли приемные испытания канонерских лодок «Гиляк» и «Кореец», на которые были установлены рулевые машины, якорные и швартовые устройства по проектам инженера-конструктора Сухаржевского. С 1910 года Ижорский завод, единственный среди предприятий Морского ведомства, начал выпускать двигатели внутреннего сгорания, судовые устройства и палубные механизмы, им сконструированные. В русской армии прочно закрепляется военное воздухоплавание – в 1910-1913 годах по проекту Д.С.Сухаржевского и военного летчика Б.В.Голубова на заводе построены три мягких дирижабля, а накануне войны разработан самый большой в России аэростат «Воздушный крейсер». Летом 1916 года Ижорский приступил к строительству биплана

– самолета, спроектированного Д.С.Сухаржевским и Г.В.Кондратьевым, годом позже ими предложена более мощная машина – триплан.

На полях сражений Первой мировой войны оказались незаменимыми простые по устройству, применению бомбометы и сменившие их минометы, сконструированные военным инженером Е.А.Лихониным и Д.С.Сухаржевским. Многогранный талант ижорского конструктора проявился и в такой отрасли, как танкостроение. 23 июля 1919 года конкурсной приемочной комиссии был представлен созданный на Ижорском заводе образец первого «русского танка» «Кегресс». После испытаний опытной модели танк был запущен в серийное производство. В 1921 году в конкурсе на лучшую боевую машину первой премии удостоен проект плавающего танка «Теплоход АМ» Сухаржевского, второй – проект танка «Разведчик», а третьей – проект танка «Тяжелый», также разработанные на Ижорском заводе.

Техническая мысль талантливого конструктора не знала покоя, не ведала преград, а невероятное трудолюбие помогало реализовать задуманное. Как правило, на работу Дмитрий Сергеевич приходил в половине пятого утра, проверял расчеты подчиненных, обдумывал новые конструкции, в 8-9 часов уходил домой завтракать; оставшаяся часть насыщенного трудового дня прерывалась лишь небольшим перерывом на обед и заканчивалась в 7-8 часов вечера собранием руководящих инженеров завода, в ходе которого обсуждались общезаводские технические вопросы. Специалист высокой квалификации, человек широкой эрудиции (Сухаржевский знал три иностранных языка, постоянно изучал научную литературу, был в курсе всех заграничных технических новшеств) и большой душевной щедрости, он снискал глубокое уважение коллектива предприятия.

В годы Великой Отечественной войны Сухаржевский с группой ижорцев был эвакуирован на Уралмаш, где работал консультантом конструкторов. Отсюда был переведен в Челябинск, где располагалась главная производственная площадка Ижорского завода, а затем на завод имени Ильича в город Жданов. В 1952 году Дмитрий Сергеевич вернулся в Колпино.



Бомбомет производства Ижорского завода. 1915 год

В фондах музея Ижорских заводов хранится благодарственный адрес, который коллектив родной чертежной в знак любви и уважения преподнес Сухаржевскому, выразив «особое и неоценимое удовольствие» от его посещения конструкторского отдела и надежду, что «в недалеком будущем, по мере своих сил и возможностей» он окажет им помощь «своим богатым опытом и знанием». Под документом стоят подписи около 40 специалистов Ижорского завода, многие из которых – ученики Дмитрия Сергеевича. Наряду с незаурядными инженерными способностями, он обладал педагогическим талантом. Руководя чертежной, Дмитрий Сергеевич много времени уделял занятиям с молодыми специалистами, образованию которых было не выше заводской школы, сообщал им свои знания, опыт и су-

мел создать работоспособный и дружный коллектив. Многие из его воспитанников стали видными инженерами Ижорского и других заводов: А.Н.Баранов в 1938-1957 годах занимал пост главного конструктора Ижорского завода; Г.В.Кондратьев возглавлял конструкторское бюро Горьковского автомобильного завода; В.И.Болчис стал инженером-конструктором завода «Большевик».

Сухаржевский скончался в 1954 году. В проводах выдающегося инженера и незаурядного человека приняли участие многие ижорцы. Дмитрий Сергеевич похоронен на Колпинском кладбище рядом с другом Анатолием Никаноровичем Фарфуринным – металлургом, крупнейшим специалистом по корабельной броне и технологии ее производства, также удостоенным высокого звания Героя труда.



Бронемашина Ижорского завода. 1915-1916 годы

► Изначально звание «Герой Труда» присваивалось лицам, имевшим особые заслуги в области производства, научной деятельности, государственной или общественной службы и проработавшим в качестве рабочих или служащих не менее 35 лет

Стань частью команды!



Денис Иванов – электросварщик шестого разряда. Он – один из лучших в своем деле.

Когда в 2004 Денис пришел трудоустраиваться на Ижорские заводы, у него была только «корочка» сварщика и желание работать. Семь лет он осваивал и оттачивал мастерство сварки по-ижорски в 34-м цехе: ответственно, вдумчиво, аккуратно. Получал допуск за допуском, проходил нужные аттестации.

Когда перешел в 33-й цех, стал самым молодым сварщиком, допущенным к сверхважным работам – приварке патрубков к крышке ядерного реактора. Каждое соединение проходит один из самых суровых контро-

лей – рентгенографический. Просвечивается практически каждый миллиметр сварного шва и не допускается наличие зазоров пусть даже не больше толщины швейной иглы! Ведь в дальнейшем оборудование будет эксплуатироваться в условиях высокого давления и агрессивных сред. Поэтому у каждого из 139 отверстий свой владелец – работник, который выполнил соединение патрубка с крышкой.

– Важное качество для сварщика – твердая рука. Когда варишь «под рентген», все имеет значение: равномерность, высота шва, провар. Можно сказать, что моя работа – это мой знак качества. И он должен быть идеальным, – делится Денис.

ЭЛЕКТРОСВАРЩИК

Обязанности:

Полуавтоматическая сварка узлов и деталей крупнотоннажных металлоконструкций (легируемые, нелегируемые стали, нержавейка большой толщины), швы – горизонтальные, вертикальные, потолочные. Опыт работы с порошковой проволокой – приветствуется.

Требования: 4-6 разряд, опыт работы под контроль (рентген, УЗК), обязательно наличие удостоверения, подтверждающего профессию.

Если вас заинтересовала вакансия, вы можете отправить резюме на электронный адрес или задать дополнительные вопросы по телефонам:

322-8-322

Федосова Наталья Борисовна
E-mail: Natalya.Fedosova1@omzglobal.com

+7-911-198-96-92

Мистров Кирилл Вадимович
E-mail: Kirill.Mistrov@omzglobal.com

СЛЕСАРЬ МЕХАНОСБОРОЧНЫХ РАБОТ

Обязанности:

Сборка узлов и деталей крупнотоннажных металлоконструкций по чертежам, мехобработка, зачистка.

Требования:

Опыт работы слесарем механосборочных работ, навыки чтения чертежей, владение пневматическим инструментом.

Если вас заинтересовала вакансия, вы можете отправить резюме на электронный адрес или задать дополнительные вопросы по телефону:

+7-911-230-33-25

Галиева Зарина Равиловна
или **322-8-322**

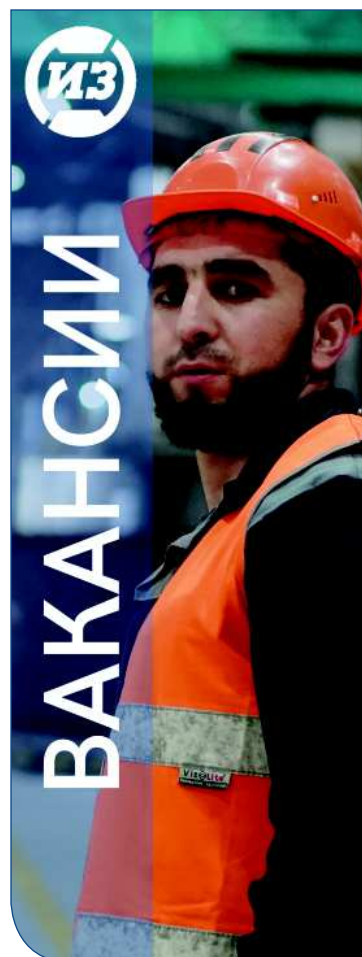
E-mail: Zarina.Galieva@omzglobal.com



Валерий Борисов, по признанию руководителей и коллег, один из самых опытных и мастеровитых слесарей механосборочных работ цеха №34. Он трудится на Ижорских заводах более 25 лет. В бригаде он руководит одним из звеньев.

– Всю трудовую жизнь я работаю слесарем, – рассказывает Валерий. – Мне нравится эта

профессия – люблю повозиться с железом. За столько лет на заводе я делал, наверное, всю возможную слесарную работу, познакомился со всеми производимыми на Ижоре изделиями. Я не считаю, что обладаю какими-то уникальными навыками, но мне часто доверяют ответственную и тонкую работу. Это свидетельство признания и уважения для меня.



ПАО "ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ"

ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ:

СТРОПАЛЬЩИК

ЭЛЕКТРОСВАРЩИК

СЛЕСАРЬ МСР

ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ТОКАРЬ – КАРУСЕЛЬЩИК

ТОКАРЬ – РАСТОЧНИК

ТОКАРЬ

Если вас заинтересовала одна из вакансий, звоните по телефонам:

+7 (812) 322-8-322

+7 (911) 198-96-92

www.omz-izhora.ru

vk.com/izhorskiye_zavody

Присоединяйтесь к нам в соцсетях!



ОТКРОЙТЕ КАМЕРОЙ VK



ОТКРОЙТЕ КАМЕРОЙ VK

СПЕЦСТАЛЬ
ГРУППА ОМЗ

В СВЯЗИ С УВЕЛИЧЕНИЕМ ОБЪЕМОВ ПРОИЗВОДСТВА ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ

- ТОКАРЬ (станки: 1A670, 1A673, 1A675, 1A680, 1A685) - по результатам собеседования
- ТОКАРЬ-КАРУСЕЛЬЩИК (станки: 1580, K964) - по результатам собеседования
- ТОКАРЬ-РАСТОЧНИК (станки: 25660) - по результатам собеседования
- ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПУ (станки: 5000A, HMK) - по результатам собеседования
- КУЗНЕЦ НА МОЛОТАХ И ПРЕССАХ от 53 000
- НАГРЕВАЛЬЩИК МЕТАЛЛА от 48 000
- ТЕРМИСТ от 48 000
- СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК 50 000
- ЭЛЕКТРОМОНТЕР 50 000
- ЭЛЕКТРОСВАРЩИК, ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК 50 000
- МАШИНИСТ МОСТОВОГО КРАНА от 45 000
- СТРОПАЛЬЩИК от 50 000
- ПОДРУЧНИК СТАЛЕВАРА от 45 000
- ПОДГОТОВИТЕЛЬ СТАЛЕРАЗЛИВНЫХ КАНАВ от 48 000
- РЕЗЧИК НА ПИЛАХ, НОЖОВКАХ И СТАНКАХ от 45 000
- СЛЕСАРЬ МСР (ЗАЧИСТКА МЕТАЛЛА) от 49 000

- ОБРАБОТЧИК ППМ (слесарь по зачистке) от 48 000
- ГАЗОРЕЗЧИК 45 000
- ОГНЕУПОРЩИК (КАМЕНЩИК) от 45 000
- КОНТРОЛЕР НА ПРОИЗВОДСТВО от 32 000
- КЛАДОВЩИК 33 000
- ИНЖЕНЕР-ТЕХНОЛОГ ПО МЕХОБРАБОТКЕ
- ИНЖЕНЕР ПО НОРМИРОВАНИЮ
- МАСТЕР В КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОМ ЦЕХЕ
- МАСТЕР НА УЧАСТКЕ МЕХОБРАБОТКИ
- МАСТЕР КОНТРОЛЬНЫЙ
- СТАРШИЙ МАСТЕР ПО РЕМОНТУ ОБОРУДОВАНИЯ (ОЧАСТОК ЭНЕРГЕТИКА)
- МАСТЕР ПО РЕМОНТУ ОБОРУДОВАНИЯ (ОЧАСТОК ЭЛЕКТРИКА)
- ИНЖЕНЕР-КОНСТРУКТОР
- ИНЖЕНЕР ПО КАЧЕСТВУ
- ВЕДУЩИЙ СПЕЦИАЛИСТ ПО ПРОТИВОПОЖАРНОЙ ПРОФИЛАКТИКЕ, ГО И ЧС
- ИНЖЕНЕР ПО ПОДГОТОВКЕ ПРОИЗВОДСТВА
- ВЕДУЩИЙ ЭКОНОМИСТ ПО ПЛАНИРОВАНИЮ

ОПЫТ РАБОТЫ И НАЛИЧИЕ УДОСТОВЕРЕНИЙ ПО ПРОФЕССИИ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ!!!

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ:
Оформление согласно ТК РФ, ДМС. Зарплата 2 раза в месяц, без задержек. Льготные путевки в лагерь для детей сотрудников. Повышение квалификации за счет предприятия. Закрепление за опытным наставником в цехе. Развозка по Колпино.

8 (812) 322-81-75
8 (812) 322-88-39
8 (911) 914-98-11
E-mail: staff_specsteel@omzglobal.com