

2 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы отгрузили транспортный шлюз для четвертого энергоблока АЭС Куданкулам (Индия)

3 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы и ОМЗ-Спецсталь посетила делегация Агентства по ядерному регулированию Турецкой Республики (NRA)

4 ПУТЬ ИЖОРЦА

О системе адаптации новых сотрудников на Ижорских заводах в нашем сегодняшнем материале

6 ЛЮДИ ПРОФЕССИИ

В начале декабря 65-летний юбилей отметит мастер отделения подготовки производства №34 Александр Торопов

7 НАШИ СОБЫТИЯ

1 ноября Музею истории Ижорских заводов исполнилось 53 года. Предлагаем читателям отрывки из воспоминаний первого директора музея

ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ
ПАО «ИЖОРСКИЕ
ЗАВОДЫ»

12+

27 НОЯБРЯ 2020

№11 (10725)

АКТИВНАЯ ЗОНА ПОД ЗАЩИТОЙ



■ Сегодня в нашей стране действует 11 атомных электростанций, включая новый проект плавучей станции. Во всем мире уже около 200 действующих АЭС. Высокий интерес и широкое применение атомных станций вызваны тем, что их КПД составляет более 40 процентов, а риски предельно малы. Но стереотип опасности ядерной энергии имеет место.

■ Продолжение на стр. 5

Встречай, Индия!

Ижорские заводы отгрузили транспортный шлюз для четвертого энергоблока АЭС Куданкулам (Индия).



В собранном виде шлюз весит 280 тонн, его длина составляет 14 метров, а диаметр центральной секции – 9 метров

Транспортный шлюз на атомной электростанции – это герметично запираемая камера для загрузки и выгрузки ядерного топлива и оборудования. В случае аварии на АЭС ворота транспортного шлюза должны закрыться с обеих сторон за 9 минут 20 секунд, при этом обеспечить герметич-

ность реакторного отделения. Таким образом, шлюз становится надежным барьером для защиты внешней среды от радиации в нештатной ситуации.

В октябре этого года комиссия, в состав которой кроме специалистов Ижорских заводов вошли представители проектировщика и заказчика, тща-

тельно протестировала работу основных систем транспортного шлюза. Также успешно была проведена проверка работоспособности оборудования в аварийном режиме.

В Индию шлюз в разобранном виде отправляется морским путем. Для транспортировки до причала этого негабаритного изделия использовались специальные гидравлические модульные платформы с низкой рамой (40 сантиметров от земли). Длина платформ с тягачом составляет 25 и 40 метров, а грузоподъемность достигает 250 тонн. До места назначения транспортному шлюзу предстоит преодолеть более 17 тысяч километров.

Производство транспортных шлюзов является традиционным для Ижорских заводов. Это одно из самых крупногабаритных и технически сложных изделий атомной энергетики. Сегодня на предприятии на разных стадиях изготовления находятся шлюзы для пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам.

Укрепляем сотрудничество

Предприятие ОМЗ-Спецсталь подписало контракт на изготовление тяжелого опорного вала для листопркатного стана 5000 производства трубного проката ПАО «Северсталь» (г. Колпино).

Опорный валок будет изготовлен из легированной конструкционной стали 45Х3М1Ф, обеспечивающей изделию высокую стойкость. Размеры опорного вала: диаметр – 2,36 метра, длина – около 12 метров, вес – около 225 тонн. Он будет готов и передан заказчику осенью 2021 года.

ОМЗ-Спецсталь – единственная российская компания, ранее производившая кованые опорные валки для стана 5000. В 2017 году предприятие произвело для компании «Северсталь» первый в истории страны такой валок. Для его изготовления был отлит рекордный для ОМЗ-Спецсталь слиток – 443 тонны.

Сегодня в России насчитыва-

ется всего три стана 5000 – в Колпино, Выксе и Магнитогорске. В мире их более 30. При этом основными поставщиками кованых опорных валков для таких станов являются металлургические компании Европы, Японии и Китая.

– Повторный заказ от компании «Северсталь» – это свидетельство качественно проделанной работы в прошлом и большой аванс на будущее. Получив этот контракт, мы становимся еще на шаг ближе к нашей амбициозной цели – полному импортозамещению тяжелых опорных валков на российском рынке и выходу на международный рынок тяжелых опорных валков, – отметил генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Дмитрий Покровский.

Ремонт 12-тысячника

В ОМЗ-Спецсталь завершён средний ремонт уникального кузнечно-прессового оборудования усилием 12 000 тс.

Реконструкция кузнечно-прессового автоматизированного комплекса усилием 12 000 тс началась 9 октября и была завершена в начале ноября. В ходе работ заменены трубопроводы низкого давления на прессе и в его подвале, отреставрированы трубопроводы высокого давления кованых коллекторов отметки -10м, произведена обтяжка стыков трубопроводов высокого давления на прессе от нулевой отметки до отметки +14м. Кроме этого, произведен ремонт фундаментов и механизма перемещения тяжелых столов, отреставрированы трубопроводы высокого давления к цилиндрам стола, произведен ремонт подъемного цилиндра №2 и всех металлоконструкций площадок обслуживания пресса. Важным этапом ремонта стала реконструкция запорных блоков управления ГЗК-125, ГЗК-180 отметки -10м и других блоков управления прессом, а также насосной станции и систем автоматики пресса.

В результате капитального ремонта АКК-12 000 повысилась устойчивость и безаварийность работы пресса, что позволило увеличить производительность оборудования и повысить качество кованых заготовок.

В ходе ремонта были задействованы: компания ООО

«Промонтаж» (г. Каменск-Уральск), ремонтный персонал цеха №47, ЦБА ООО «ИжораРемСервис». Работы по ремонту фундаментов, направляющих перемещения стола и фундамента рамы под цилиндр устройства для перемещения стола АКК-12000 выполняли служба главного архитектора ОМЗ-Спецсталь совместно с подрядной организацией ООО «БАСТИОН».



Работы по ремонту АКК-12000 проводились по непрерывному графику

Профессионалы ТК «ОМЗ-Ижора»

Химико-спектральная лаборатория (ХСЛ) и Экспресс-лаборатория химического анализа (ЭЛХА) НИЦ приняли участие в межлабораторных сравнительных испытаниях (МСИ). Специалисты ХСЛ и ЭЛХА успешно справились с поставленной задачей и в очередной раз подтвердили свой профессионализм.

Проверку квалификации ХСЛ по определению содержания газообразующих элементов в стали и ЭЛХА по определению

содержания серы и углерода в стали проводил УНИИМ – филиал - ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева» г. Екатеринбург.



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

Визит турецких партнеров

Ижорские заводы и ОМЗ-Спецсталь с техническим визитом посетила делегация Агентства по ядерному регулированию Турецкой Республики (NRA) во главе с президентом доктором Зафером Демирджаном в сопровождении члена Совета NRA доктора Исмаила Арыкана, руководителя департамента инспекционной деятельности NRA Юсуфа Джейлана и управляющего директора по GR и международному сотрудничеству АО «Аккую Нуклеар» Алексея Фролова.



В рамках визита состоялись рабочие совещания по вопросам изготовления оборудования для первой турецкой атомной станции

Целью визита стало знакомство с технологическими возможностями Ижорских заводов и ОМЗ-Спецсталь, которые производят корпусное оборудование реакторного зала для АЭС Аккую и металлургическую заготовку для этих изделий, а также с ходом изготовления оборудования для строящейся атомной станции.

В ходе визита гости ознакомились с производственными мощностями предприятий и получили подробную информацию о ходе реализации проек-

тов по изготовлению оборудования для АЭС Аккую.

Напомним, в рамках контракта, подписанного в августе 2017 года, Ижорские заводы изготавливают для второго энергоблока АЭС Аккую корпус реактора, шахту внутрикорпусную, выгородку, блок защитных труб, блок верхний, образцы-свидетели, детали уплотнения главного разбега, кольцо опорное, кольцо упорное, приспособление для центровки, главный циркуляционный трубопровод и емкости САОЗ с элементами крепления

и деталями закладными в соответствии с сертификатом одобрения изготовителя, полученным от Агентства по ядерному регулированию в 2017 году. Компания ОМЗ-Спецсталь в рамках заключенных контрактов производит для АЭС Аккую металлургические заготовки для корпусного оборудования реакторного зала по заказу Ижорских заводов и компании АЭМ-технологии в соответствии с полученным в 2018 году сертификатом одобрения изготовителя от Агентства по ядерному регулированию.

По окончании визита президент доктор Зафер Демирджан тепло поблагодарил принимающие стороны за гостеприимство и отметил высокую организацию производственного процесса в ОМЗ-Спецсталь и на Ижорских заводах.

– Сегодня мы имели возможность убедиться в том, что оборудование для АЭС Аккую изготавливается в соответствии со всеми необходимыми требованиями. Отдельно хочу отметить честность и открытость наших российских партнеров в рамках деловых контактов. Эти качества вкупе с богатым опытом изготовления атомного оборудования и высокой производственной культурой российских предприятий придают нам уверенности в эффективности развития наших партнерских отношений, – отметил доктор Зафер Демирджан.

Новости партнеров

В Волгодонском филиале АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) завершили изготовление внутрикорпусных устройств реактора для первого блока строящейся в Республике Бангладеш АЭС «Руппур».

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом» – Атомэнергомаш и Карельское региональное отделение СоюзМаш России) завершил гидравлические испытания корпусов главного циркуляционного насосного агрегата (ГЦНА) из комплекта изделий, предназначенных для первого энергоблока атомной электростанции «Руппур» (Народная Республика Бангладеш).

В Волгодонском филиале АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» завершили изготовление первого из четырех парогенераторов типа ВВЭР-ТОИ для Курской АЭС-2.

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» осуществил первую комплектную отгрузку оборудования для энергоблока №1 атомной электростанции «Аккую» (Турция). Изготовленный на «Петрозаводскмаше» комплект корпусов главных циркуляционных насосных агрегатов (ГЦНА) был отгружен с соблюдением всех противоэпидемических мер с привлечением ограниченного числа участников процесса.

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» успешно провел гидравлические испытания четырех корпусов главных циркуляционных насосов (ГЦН), предназначенных для первого энергоблока атомной электростанции «Аккую» (Турция).

3 ноября первый энергоблок Белорусской АЭС поколения III+ с реактором ВВЭР-1200 впервые синхронизирован с сетью и выдал первые киловатт-часы электроэнергии в единую энергосистему Республики Беларусь. Ижорские заводы изготовили оборудование реакторного зала для этой станции. Ожидается, что в начале 2021 года первый энергоблок введут в промышленную эксплуатацию.

Штамповку выполнили

Компания ОМЗ-Спецсталь выполнила штамповку 16 днищ емкостей системы пассивного залива активной зоны (СПЗАЗ) для пятого энергоблока АЭС Куданкулам (Индия). Изделия изготовлены по заказу Ижорских заводов.

СПЗАЗ – ключевой элемент системы безопасности АЭС. Емкости предназначены для отвода остаточных тепловыделений в случае возникновения аварии теплоносителя первого контура. Днища для емкостей СПЗАЗ производятся методом штамповки. Металлургическую заготовку диаметром 5280 мм в течение двух часов нагревают в термической печи при температуре выше 1000 градусов Цельсия. Затем на автоматизированном ковочном комплексе усилием 12000 тонно-сил с помощью специального штампа одним нажатием из раскаленных заготовок формируются готовые изделия.

В настоящее время днища СПЗАЗ отгружены заказчику.



Наружный диаметр каждой гидроемкости СПЗАЗ – 4,2 метра, длина – 11 метров, вес – 80 тонн. В комплект системы входит 16 днищ. Масса каждого из них – 12 тонн

Сейчас они проходят механическую обработку и испытания. Впоследствии с их участием на Ижорских заводах изготовят емкости СПЗАЗ для пятого энергоблока АЭС Куданкулам по контракту с компанией «АЭМ-технологии».

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

Не умеешь – научат

■ Чтобы вновь принятые сотрудники работали эффективно с самого первого дня, уважающая себя компания разрабатывает целую систему адаптации новичков. Не новое, но при этом показавшее свою жизнеспособность и полезность решение – наставничество.

Текст: Евгения Саморокова

На Ижорских заводах накоплены и применяются уникальные технологии производства, отвечающие современным вызовам. Предприятие удерживает лидирующие позиции, благодаря, в том числе, мастерству и опыту наших профессионалов. Работники Ижорских заводов – высококвалифицированные и ответственные, умеющие принимать самостоятельные решения и не боящиеся проявлять инициативу для улучшения производственного процесса. Чтобы стать частью такой сильной команды, новым сотрудникам необходимо приложить максимум стараний. В этом им помогают наставники.

Наставничество не ограничивается обучением и развитием рабочих. Оно также нужно для технологов, конструкторов и даже для руководителей младшего и среднего звена. Обучать можно не только механическим действиям, но и проектной, конструкторской, управленческой деятельности.

Важнейшая задача настав-

ника, в первую очередь, передать своему подопечному профессиональные навыки, например, тонкости работы на токарном станке, особенности программного обеспечения для разработки чертежа и технологии. Другой вопрос – как наставник это делает. Огромную роль играют его личностные качества, они не поддаются количественному измерению, зависят от характера наставника и приобретаются с личным опытом. Коммуникабельность, энергичность, умение работать в команде, уравновешенность – это все крайне необходимо при обучении новичка.

Хороший наставник – высококвалифицированный действующий работник, который владеет современными технологиями, применяемыми на предприятии, и в то же время подбирающий правильный подход к каждому ученику. «Не навреди» – установка, актуальная и для наставников. Ведь новичку предстоит освоить не только особенности профессии. Миссия наставника помочь новому работнику стать частью слаженной команды.



Александр ПУТРИЧ, начальник отдела привлечения и развития персонала

– На Ижорских заводах система наставничества действует во всех подразделениях, – пояснил Александр Путрич. – Наставник оказывает помощь молодым специалистам в овладении профессией и в адаптации в коллективе и на производстве. В эту категорию попадают студенты, пришедшие на практику, выпускники ВУЗов и ССУЗов, работники, имеющие минимальный опыт работы по профессии или поступающие на завод учениками.

Если говорить о процедуре оформления наставни-

чества, то в первую очередь руководитель подразделения издает приказ, в котором закрепляет наставника за молодым работником. Затем наставник разрабатывает индивидуальную программу адаптации для новичка. В нее входит ознакомление с историей предприятия, структурой, миссией, стратегией,

целями, корпоративной культурой. Большое внимание уделяется обучению безопасным методам работы. И непосредственно практическая часть – передача вновь принятому работнику накопленного опыта, практических профессиональных навыков, рациональных приемов, методик и инструментов работы. По итогам выполнения программы наставник принимает решение о прохождении наставляемым испытательного срока, либо стажировки и допуске к самостоятельной работе.

Мы убеждены, что наставник должен быть ориентирован на свое профессиональное и личностное развитие, развитие окружающих, заинтересован в обучении других, уметь передавать накопленные знания и опыт, оказывать

Обучение, контроль, мотивация молодежи – это дополнительная нагрузка. На период наставничества работнику устанавливается ежемесячная надбавка 5000 рублей на весь срок наставничества.

ученику моральную поддержку. Для самих же наставников мы организуем тренинги, направленные на развитие необходимых компетенций. В этом году мы начали обучение наставников из цехов, в следующем – планируем перейти к подразделениям службы главного инженера.



Роман ЧЕНИН, наладчик сварочного газоплазменного оборудования цеха №34

– Пришел на производство в 2000 году, – рассказывает Роман Ченин. – 15 лет отработал сварщиком. Сейчас совмещаю основную работу с обязанностями бригадира сварщиков 11 участка и являюсь наставником для молодежи.

По-моему, наставничество дает самое главное – приходящие ребята постепенно втягиваются в работу, знакомятся с особенностями, учатся новому. На них не сваливается огромный груз ответственности в один момент,

поэтому больше шансов, что человек приживется.

Очень много зависит и от наставника, и от ученика. Важно желание освоить профессию. Мне не всегда удается уследить за каждым действием новичка. Поэтому совет новеньким – не бойтесь задавать вопросы более опытным сотрудникам! Было время, когда возрастные работники не хотели обучать новеньких, чтобы «не подсидели». За свою команду могу сказать, что, если человек пытливым, тянется

к знаниям – ему всегда поможет словом или делом любой из нашего коллектива.

У нас вся работа не ниже 5 разряда. Требуется допуск. Чтобы их получить, нужно заварить пробы под контроль. Это серьезный экзамен для будущего работника. И в первую очередь это нужно понять самому ученику. Ведь работа у нас бригадная, и когда один не справился со своей задачей, страдает вся бригада. Поэтому очень важно уже на этапе обучения находить общий язык с командой, в том числе через наставника.

Яркие примеры ребят, кто быстро освоился – это Игорь Лебедев, Алексей Пружинин. Сейчас к самостоятельной работе допущен мой перспективный наставляемый Бабек Фатуллаев.

ТОП-3 качества наставника от Романа Ченина

1. Выдержка, самообладание, терпение;
2. Понимание профессии и владение практически навыками;
3. Умение находить общий язык.



► Сегодня в базе наставников Ижорских заводов 90 человек

Без риска

■ В ОМЗ-Спецсталь отработывают методику оценки производственных рисков. Она будет направлена на то, чтобы минимизировать опасности, которым рабочие подвергаются в повседневной деятельности.

Текст: Николай Пастухов

Спасатели говорят, что чрезвычайную ситуацию легче предупредить, чем устранить ее последствия. Именно для этого и нужна оценка рисков – увидеть то, что еще не произошло и сделать так, чтобы это не могло произойти вовсе.

Профессиональным риском называют вероятность ущерба здоровью, возникающую в результате исполнения трудовых обязанностей. Риски существуют в любой профессии, а ущерб здоровью

могут нанести такие вредные и опасные производственные факторы, как, например, шум, вибрация, перепады температур, воздействие ионизирующих и неионизирующих излучений, движущиеся машины и механизмы, высота, электрический ток и прочие.

При систематическом подходе, который и подразумевает процедура управления профессиональными рисками, реальные риски должны сводиться из года в год к допустимому минимуму, обеспечивая большую безопасность при выполнении рабочих обязанностей.

Ждем помощи от рабочих

Советник генерального директора ОМЗ-Спецсталь по охране труда и промышленной безопасности Ксения Кувшинникова рассказала, как должна работать система.

– Мы постепенно уходим от практики расследования происшествий и производственных травм по факту (реактивный подход к безопасности) к практике их предупреждения, то есть к идентификации рисков, их оценке и исключению, на всех участках производства (проактивный подход к безопасности).



При систематическом подходе реальные риски должны сводиться из года в год к допустимому минимуму

Для того чтобы выявить риски на конкретном рабочем месте и найти пути их устранения, мы, в первую очередь, подробно расспрашиваем рабочего. Человек, проводящий по 8-12 часов в день, выполняя определенные операции или эксплуатируя оборудование, знает подводные камни и ловушки лучше любого руководителя.

Подобные интервью с работниками проводят линейные руководители и специалисты по охране труда. Уже есть конкретные примеры, когда вовлеченность сотрудников позволила сделать рабочее место безопаснее.

Например, в цехе №8 специалист по охране труда Анастасия Пеплова в ходе беседы с подготовителем сталеразливочных канав Алексеем Егоровым выявила, что для осмотра изложниц работнику приходится находиться под грузом, зацепленным краном, что создает смертельный риск и строго запрещено правилами. В ходе общения, пришло и решение проблемы. В настоящее время для осмотра изложниц работники используют закупленную подкатную площадку, что исключает нахождение работника в опасной зоне.

К сожалению, пока некоторые работники ОМЗ-Спецсталь относятся к оценке рисков формально, не понимая, что это, возможно, залог чьего-то здоровья или жизни.

Определите, какие опасные производственные факторы действуют на вашем участке или рабочем месте.

Наша конечная цель, выработать унифицированную методику оценки рисков и с ее помощью переоценить все производство и пересмотреть отношение к некоторым нормативным документам, возможно устаревшим.

Активная зона под защитой

■ Сегодня в нашей стране действует 11 атомных электростанций, включая новый проект плавучей станции. Во всем мире уже около 200 действующих АЭС. Высокий интерес и широкое применение атомных станций вызваны тем, что их КПД составляет более 40 процентов, а риски предельно малы. Но стереотип «опасности ядерной энергии» имеет место.

Текст: Евгения Саморокова



Делегация Агентства по ядерному регулированию Турецкой Республики в ходе визита «застала» гидроемкости в процессе подготовки к отгрузке

Получается ситуация, при которой атомная энергетика напоминает боязнь у некоторых людей летать на самолетах. В реальности риск разбиться на самолете в тысячи раз ниже, чем попасть в автомобильную аварию или серьезно заболеть. Несмотря на то, что использование ядерной энергии всегда было вопросом спорным, важно другое – современные стандарты безопасности на АЭС предельно высоки.

Все системы безопасности АЭС предназначены для исключения случаев обезжизнения активной зоны реактора, ее перегрева выше допустимых температур и локализации аварийных ситуаций при любых возможных авариях. Если есть сомнения в возможности правильного функционирования этих систем, пуск энергоблока не разрешается. Ведь безопасность должна обеспечиваться как в эксплуатационном, так и аварийном режимах.

Одним из важнейших элементов системы безопасности является система аварийного охлаждения активной зоны реактора (САОЗ).

Система предназначена для обеспечения экстренного залива активной зоны реактора необходимым количеством раствора борной кислоты в первый момент аварийной ситуации, связанной с большой течью теплоносителя из первого контура.

Максимальная авария, на которую рассчитана САОЗ, – мгновенный поперечный разрыв главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ).

Система аварийного охлажде-

ния нормальной эксплуатации охлаждения активной зоны реактора не в состоянии это сделать.

Для Ижорских заводов изготовление такого типа оборудования далеко не ново. Совсем недавно предприятие произвело подобные емкости для АЭС «Белене» (Болгария), АЭС «Тяньвань» (Китай), АЭС «Рупшур» (Бангладеш).

Мастерство, опыт и целеустремленность команды конструкторов, технологов и производителей, позволяют заказчику быть уверенным в качестве сложнейшего оборудования и сроках изготовления.

К слову, заказ четырех гидроемкостей САОЗ для второго энергоблока АЭС «Аккую» (Турция) выполнен с шестимесячным опережением графика! Такая рекордная скорость стала возможной, благодаря сплоченности коллективов внутри ответственных подразделений, и, конечно, взаимопониманию между этими подразделениями. Этот проект – пример доблестной командной работы и неопределимого вклада каждого работника.

На днях емкости покидают территорию завода, чтобы водным маршрутом отправиться на место службы – южное побережье Турции. По техническому решению, емкости САОЗ нашего производства будут использоваться на первом энергоблоке АЭС «Аккую», вместо второго.

Богатый опыт изготовления атомного оборудования и высокая производственная культура Ижорских заводов – это гарант качества поставляемой продукции, в том числе отвечающей за безопасность на АЭС.

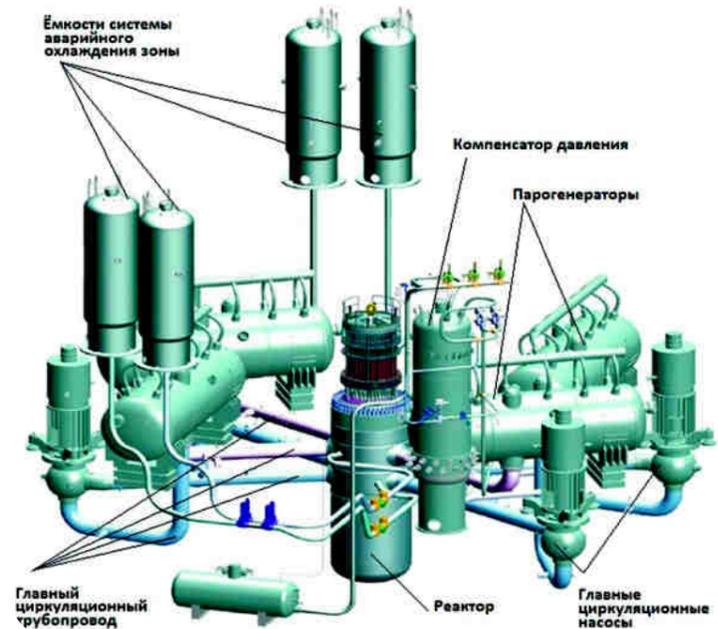


Схема расположения емкостей САОЗ на примере реакторной установки ВВЭР-1000

► Согласно действующему законодательству создание системы управления охраной труда, в которую входит и управление профессиональными рисками, – обязанность каждого российского работодателя

Принцип «Делай, как я»

■ Бригада станочников Сергея Лаптева считается одной из передовых на ОМЗ-Спецсталь. В ней собраны только квалифицированные токари, в ее ведении лучшее в цехе №66 оборудование. Все потому, что они – витрина предприятия. Именно из их рук изделие отправляется к заказчику.

Текст: Николай Пастухов



Бригадир станочников цеха №66 Сергей Лаптев

Попаст в бригаду может не каждый. Сергей Васильевич требователен и основательно присматривается к каждому кандидату. Зато к тем, кто прошел отбор, он всячески помогает в развитии. Бригадир рассказал корреспонденту газеты «Ижорец», как формировать такой передовой коллектив и управлять им.

Важнейший участок

– Я устроился на завод 38 лет назад, – рассказывает Сергей Лаптев. – Здесь я вырос профессионально и по службе, был начальником участка. Когда потребовалось, вернулся на станок. Сейчас руковожу бригадой на участке основного производства. В моем ведении коллектив численностью до 20 человек. Работаем в основном на станках с числовым программным управлением (ЧПУ).

– **Расскажите о своем участке.**
– Участок станков с ЧПУ сформировался не более 10 лет назад. Мы осуществляем чистовую механическую обработку и финальную сдачу изделий. Это ответственное дело – труд всех цехов завода вложен в детали, которые мы доводим до блеска.

Наше оборудование приносит производству деньги. Важнейший участок требует самой высокой квалификации работников и технической оснащенности. Например, необходимы лучшие комплектующие и точный измерительный инструмент: штихмасы, колумбусы, микрометры. Без этого невозможно получить качественную деталь, как невозможно сделать компьютер с помощью топора и лома.

Также и с людьми. Нужны

только лучшие из лучших. Я не могу поставить на свои станки любого токаря, не разобравшись в его квалификации.

«Не нарушаю и другим не советую»

– **Как Вы руководите коллективом, который так скрупулезно создаете?**

– Дисциплина у нас строгая. За значимые проступки сразу следует наказание. Любимчиков в бригаде у меня нет. Иначе, если можно одному, то можно всем. Ни прогулов, ни опозданий, ни обмана, ни брака, ни укрывательства. Но главное, это все держится на принципе «Делай, как я». Нужно показывать, как нужно работать собственным примером. Я сам неукоснительно соблюдаю те требования, которые предъявляю к работникам: я не опаздываю, не выражаюсь нецензурно, не хаю начальство, не закрываю глаза на неточности в работе. И никому из своих станочников этого делать не советую. В результате у меня в бригаде работают только те, кто сам придерживается таких правил. Все мои работники – достойные люди. Я каждого ценю и уважаю.

– **У Вас в бригаде работают люди разного возраста и интересов. Как Вам удается поддерживать микроклимат в коллективе?**

– Взаимоотношения в бригаде – это 90% успеха. Коллектив у меня дружный, но разношерстный. Я знаю, что на производительность труда влияет психологическая совместимость, поэтому расставляю смены так, чтобы людям было комфортно рабо-

тать друг с другом. Также нужно прислушиваться к мнению своих работников, поддерживать коллективные традиции.

Чтобы моим сотрудникам было комфортнее работать, я, по мере возможностей, помогаю им решать житейские проблемы. Например, если человек достоин, я всегда попрошу у руководства для него достойную зарплату. За других ведь просить легче, чем за себя. Я слежу, чтобы те работники, которые растут, своевременно сдавали на разряды. В нашей бригаде есть 27-летние ребята, имеющие максимальный шестой разряд.

Берем амбициозных

– **Как Вы набираете себе команду?**

– Люди нам требуются, поэтому периодически в бригаду на стажировку, или, если хотите, на просмотр приходят специалисты. Но остаются далеко не все. Я присматриваюсь к людям. К примеру, за прошедший месяц я отсеял троих молодых работников за то, что они не соответствуют предъявляемым к ним требованиям. Я вижу, что в перспективе из них вряд ли получатся толковые токари.

– **Чего же им не хватает?**

– Это проблема, наверное, не только наша, а общероссийская – молодежь приходит в промышленность не очень подготовленной. Я имею в виду не только навыки, но и общие знания. У нас требуются хорошие знания в математике: понятие синуса, тангенса, производной. Требуется если не составлять, то хотя бы читать программы, по которым работают станки. Приходится учить их заново – процесс длительный и не всегда успешный.

– **Есть ли у Вас особенные требования к будущим работникам?**

– Первое, на что я обращаю внимание помимо профессиональных качеств, это наличие высшего образования. Мне важно понять, чем живет человек, какие у него стремления, мотивация. Все мои станочники имеют высшее образование. Если нужно я создаю условия, чтобы человек его получил – показываю перспективы, подстраиваю рабочий график.

– **Речь идет только о профильном высшем образовании?**

– Не обязательно. Я рассматриваю образование не как набор конкретных знаний, а как формирование образа мышления, навыка работы с информацией. К тому же, его наличие говорит об амбициозности человека. Но для профессионального роста, конечно, полезнее профильное, инженерное, металлургическое образование.

Сила в доверии

■ В начале декабря свой 65-летний юбилей отметит заслуженный работник Ижорских заводов – мастер отделения подготовки производства сварочного-сборочного цеха №34 Александр Александрович Торопов.

Текст: Саманта Акылбекова



Мастер отделения подготовки производства цеха №34 Александр Торопов

Впервые на завод Александр Александрович пришел в далеком 1974 году токарем-расточником. Вместе с этим он параллельно осваивал профессию техника-технолога в Ленинградском металлургическом техникуме, и после его окончания был принят в отдел главного технолога (ОГТ) общего машиностроения. Во многом выбор места работы был предопределен тем, что родители Александра Александровича всю жизнь трудились на заводе. Впрочем, и не только они: его родной брат-близнец Юрий Александрович Торопов, также начинал свой трудовой путь на Ижорском заводе и получив горячий стаж, большую часть профессиональной жизни (23 года) отдал ижорскому экскаваторостроению будучи заместителем начальника цеха №2.

Но вернемся в 80-е годы. Из ОГТ наш герой переходит в цех №34 сменным мастером на участке сборки.

До сих пор свежи в памяти Александра Александровича воспоминания, как он испытывал настоящую гордость и удовольствие, когда с его участка отгружали стратегически важные для предприятия заказы.

Уже к тому времени свою работу он знал в совершенстве и передавал молодежи знания и опыт.

Сегодня Александр Александрович работает в отделении подготовки производства, где занимаются контролем проведения плановых ремонтов оборудования, обеспечением запасными частями для сварочных автоматов и металлорежущего оборудования, подготовкой стенда гидравлических испытаний для оборудования НХО и АЭС, облуживанием зданий и сооружений и многим другим. Александр Торопов возглавил коллектив из 14 человек и смог найти подход к каждому из работников.

– Главным в работе, я считаю, отношения в коллективе, – говорит Александр Торопов. – В общении важно найти к каждому доверитель-

ный подход. А еще узнать, чем человек живет, какие проблемы у него возможно есть, помочь в чем-то – все это создает трудовой климат. Понимание построения именно таких отношений в нашей профессии – это основа.

Александр Александрович как истинный профессионал, преданный своему делу и талантливый наставник, передает молодому поколению не только знания, но и любовь к своему делу. Не секрет, что не все соискатели задерживаются в цехах. Со слов нашего героя, люди, которые не хотели или не могли работать, коллектив постепенно покидали. Но те, кто остался, – профессионалы на вес золота.

– Время меняется, техника компьютеризируется, да и количество нового оборудования на предприятии растет год от года, – говорит Александр Торопов. – Поэтому молодые люди приходят к нам со студенческой скамьи с мощной теоретической подготовкой, почти готовыми профессионалами, которых не надо учить, надо просто немного направить.

Скромный по натуре, но очень ответственный и трудолюбивый, он не любит много говорить о себе, поясняя это тем, что о человеке можно судить только по его поступкам. На работе и в жизни он стремится к справедливости во всем, хотя, по его словам, не всегда это возможно. Свободное время Александр Александрович проводит со своей семьей на природе. Он увлекается рыбалкой и «тихой» охотой. Говорит, что в этом году побил все личные рекорды по сбору грибов.

От лица редакции газеты «Ижорец» мы от всей души и с глубокой благодарностью за ваш труд поздравляем Александра Александровича и Юрия Александровича с предстоящим юбилеем. В этот непростой год хотим пожелать вам доброго здоровья, тихого счастья и большого улова.

► За высокие показатели в работе Александр Торопов награжден медалью «В память 300-летия Санкт-Петербурга», почетными грамотами и благодарностями предприятия

Как начинался музей

1 ноября 2020 года Музею истории Ижорских заводов исполнилось 53 года. Мы предлагаем читателям отрывки из воспоминаний первого директора музея, Почетного жителя Колпино и главного редактора газеты «Ижорец» в 1972-1978 г.г. Галины Ефимовой. Воспоминания записаны в 2017 году.



Торжественное открытие музея истории Ижорского завода. На переднем плане: секретарь парткома завода Л.В. Тупицын, 2-я – Г.А. Ефимова. 1 ноября 1967 г.

Галина Ефимова пришла на Ижорский завод в 1964 году. Она трудилась в техническом кабинете Бюро технической информации (БТИ) – собирала публикации о заводе в газетах и профильных журналах (эти подборки и сейчас хранятся в заводском музее). Год спустя ей поручили сбор и учет материалов по истории завода и назначили «общественным директором музея».

– Рабочий кабинет и фонды размещались в небольшой комнатке на третьем этаже Дворца культуры Ижорского завода, – пишет в воспоминаниях Галина Алексеевна. – Рядом находилась большая комната, где работали художники. Вход к ним и ко мне был из лекционного зала. Когда было принято решение о строительстве второй очереди ДК, то новостройка примыкала именно к этому крылу здания.

Под экспозицию было отведено полукруглое помещение на втором этаже. Перед входом в него уже были оформлены щиты, посвященные истории завода до революции. В зале предстояло разместить материалы, отражающие период от октября 1917 года до Победы в Великой Отечественной войне. Тематико-экспозиционный план разработал сотрудник Музея истории Ленинграда Александр Макарович Никитин. Открыть зал намечалось к 50-летию Октябрьской революции. Все работали с увлечением. Даже произошедшее незадолго до срока сдачи ЧП не повлияло на сроки: кто-то из художников, уходя, забыл выключить электроплитку... случился пожар. К счастью, его быстро ликвидировали.

Из материалов фондов практически ничего не пострадало, только закопилось несколько фотографий, лежавших на стеллаже у стены, примыкавшей к комнате художников. Художникам пришлось переделать несколько уже готовых щитов.

Постоянно работало четыре художника: Михаил Латышев, Александр Линдеберг и еще двое, фамилии которых не помню. Работать было легко, так как партийный комитет считал музей участком идеологической работы. Так была поддержана инициатива музея по организации обязательного посещения экспозиции всеми вновь поступающими на завод.

Основным же видом работы музея была связь со школами. К нам на экскурсию приезжали учащиеся школ и из близлежащих населенных пунктов. Вскоре заводскому музею, одному из



Торжественное открытие музея истории Ижорского завода. Слева направо: 1-я – Г.А. Ефимова, 2-й – секретарь парткома завода Л.В. Тупицын, 4-й – 1-й секретарь Колпинского райкома КПСС Б.П. Таукин, 5-й – заместитель секретаря парткома А. А. Ляховой. Экскурсию ведет Н.П. Михайлов. 1 ноября 1967 г.

первых в Ленинграде, было присвоено звание Народного. Он пользовался известностью. Если приезжали коллеги из глубинки России, музейный отдел Комитета по культуре Ленинграда обязательно рекомендовал посещение Колпино.

Однажды на экскурсию приехали слушатели Высшей Ленинградской партийной школы. Когда они узнали, что на Ижорском заводе работал некоторое время один из первых марксистов Петерсон, что в Колпино в декабре 1904 года проходила Северная конференция по созыву II съезда РСДРП, что на заводе работал брат одного из создателей партии Анатолия Ванеева – Василий Ванеев, что в феврале 1905 года ижорцы первыми поддержали бастующих путиловцев и дольше всех бастовали, то с изумлением заметили:

– Мы думали, что Колпино – это малоизвестный городишка, а тут, оказывается, происходили такие события...

Еще одним направлением работы сотрудника музея было накопление исторических материалов. Раз в неделю планировалось посещение государственного архива. Очень многое давали встречи с ветеранами. От них удавалось узнать, у кого из жителей есть старинные вещи, отражающие труд и быт колпинцев в разные годы.

Я разработала несколько лекций, связанных с разными периодами деятельности завода. Коллективы цехов и отделов всегда с интересом приходили на эти лекции.

В 1972 году заводу исполнилось 250 лет со дня основания, и общественность активно готовилась отметить эту дату. На первом этаже ДК решено было оборудовать экспозицию, отражающую послевоенный период деятельности завода. Второй зал музея был открыт в 1973 году.

Мир в объективе

Работники ОМЗ-Спецсталь разбавили эти хмурые осенние дни своими сочными фотографиями природы нашего региона для конкурса «У природы нет плохой погоды». И сегодня представляем победителей и их истории создания фотографий! А еще предлагаем вам перейти в группу ВКонтакте «ОМЗ-Спецсталь» в альбом фотоконкурса.

Текст: Евгения Саморокова

Анна Егорова, секретарь руководителя:

– Решение принять участие было спонтанное. Листала историю группы, увидела объявление о конкурсе и сразу захотелось поделиться со всеми своим фото. Какое выбрать – сомнения не было. Фото снято в Павловском парке, в начале осени. С семьей мы не раз гуляли

здесь, но в тот день решили гулять тропами через приложение MAPS.ME, где можно лучше насладиться красотой парка, а также увидеть то, что скрыто в глубине. Наши дети шли впереди и собирали листья, лучи солнца пробивались сквозь ветви деревьев, и в этот момент нам захотелось запомнить и запечатлеть этот момент на всю жизнь.



Николай Романов, старший мастер по ремонту оборудования, цех №15:

– Подумал – почему бы и не принять участие. У меня не так уж и много фотографий природы, поэтому выбор был не сложный. Эта фотография сделана ночью

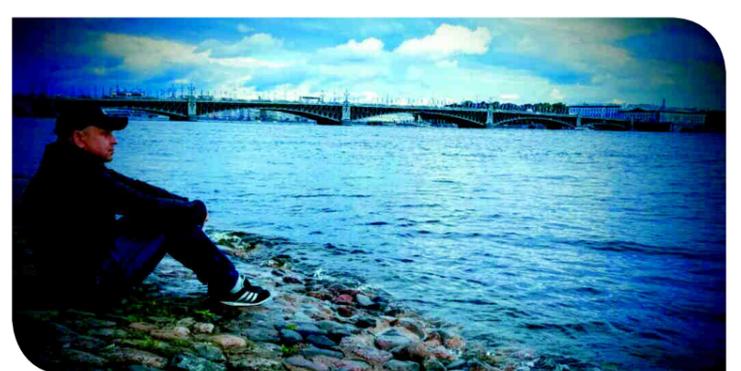
1 ноября. На улице был густой туман. Меня сильно привлекло это природное явление и мне захотелось погулять. Так я ходил, наслаждался нашей Колпинской природой и дошел до плотины у вокзала, где и сделал эту фотографию водопада.



Евгений Мороз, кузнец на молотах и прессах, цех №20:

– В таком конкурсе участвую первый раз хотелось попробовать что-то новое и посмотреть, что из этого получится. Самое сложное было выбрать место, где в нашем

городе Санкт-Петербург сделать фото, ведь все места красивые, как и сам город. Остановился на фотографии, которая сделана на берегу Петропавловской крепости, напротив Троицкого моста, во время прогулки.



► Музею истории Ижорских заводов, одному из первых в Ленинграде, было присвоено звание Народного

ИЗ ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ

АКЦИЯ

"ЁЛОЧНАЯ ИГРУШКА СВОИМИ РУКАМИ"

СДЕЛАЙ ёлочную игрушку

ОБМЕНЯЙ её на памятный приз

Подробнее в группе vk.com/izhorskiye_zavody

или по телефонам 40-08 / 20-70 / 14-28

Все игрушки будут использованы для украшения праздничных елей и помещений предприятия

Ищем лучших для уникального

■ На Ижорских заводах достаточно сложного, редкого и даже уникального оборудования. Поэтому поиск и подготовка квалифицированных станочников – задача номер один для заводской кадровой службы. Ведь на лучших машинах должны работать лучшие люди.

Текст: Николай Пастухов

Универсальные горизонтально-расточные станки марок 2Б660Ф2, 2Г660ДФ4, 2А622Ф4 и НВW135TR – важная часть технологической цепочки в энергомашиностроительном цехе № 33. Они точат, растачивают, фрезеруют, сверлят, обрабатывают торцы. Управление каждого из перечисленных станков индивидуально. Как результат, найти высококвалифицированного специалиста на данное оборудование – очень непростое дело. Между тем, невозможность полностью загрузить работой эти станки тормозит производственный процесс. Подробнее об этом и о том, как решается кадровая проблема, расскажет Вячеслав Архипенков, мастер цеха №33 ПАО «Ижорские заводы».

– Номенклатура деталей, которые могут быть изготовлены и

изготавливаются на этих станках – около миллиона наименований, – рассуждает Вячеслав Архипенков. – Это почти все, что нужно для работы цеха. При этом в ряде случаев они смотрятся даже предпочтительнее более новых агрегатов с ЧПУ. Речь идет о штучных сложных деталях, когда простая переналадка станка займет гораздо больше времени, чем написание и внедрение программы.

Управление каждого из перечисленных станков индивидуально. Как результат, найти высококвалифицированного специалиста на данное оборудование – очень непростая задача. Поэтому мы принимаем станочников на работу через обучение. За каждым пришедшим будет закреплен наставник, который научит обращаться со станком.

Мы рады ответственным и целеустремленным работникам. Стань частью нашей команды!

ИЗ ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ

ОБЪЯВЛЯЕТ НАБОР

ПО СЛЕДУЮЩИМ СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ

ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ЧПУ 4-6 разряд - з/п от 60 т.р.

ЭЛЕКТРОСВАРЩИК 4-6 разряд - з/п от 55 т.р.

СТРОПАЛЬЩИК 3-6 разряд - з/п от 40 т.р.

СЛЕСАРЬ МСР 3-6 разряд - з/п от 50 т.р.

ТОКАРЬ 4-6 разряд - з/п от 60 т.р.

Т. 322-8-322

www.omz-izhora.ru

НАМ ГАРАНТИРУЕМ:

Высокую и стабильную заработную плату, достойные условия труда, расширенный социальный пакет (ДМС, дотация на питание, компенсация аренды жилья 10 тысяч рублей) и т.д.

ТРЕБУЕМ:

Опыт работы по профессии от года, наличие удостоверений, подтверждающих профессию

ЖДИМ ВАС ПО АДРЕСУ:

г. Колпино, ул. Финляндская, проходная «Фидерная», Департамент по кадровой политике и управлению персоналом, 2 этаж



откройте камеру на vk.com/izhorskiye_zavody

Телефоны для связи: 8 (911) 198-96-92; 8 (911) 122-50-90

СПЕЦСТАЛЬ ГРУППА ОМЗ

В СВЯЗИ С УВЕЛИЧЕНИЕМ ОБЪЕМОВ ПРОИЗВОДСТВА ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ

- **ТОКАРЬ** (станки: 1А670, 1А673, 1А675, 1А680, 1А665) - по результатам собеседования
- **ТОКАРЬ-КАРУСЕЛЬЩИК** (станки: 1580, КУ64) - по результатам собеседования
- **ТОКАРЬ-РАСТОЧНИК** (станки: 2Б660) - по результатам собеседования
- **ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПУ** (станки: SKODA; HNK) - по результатам собеседования
- **МАШИНИСТ МОСТОВОГО КРАНА 4-6 РАЗРЯД** от 45 000
- **ПОДРУЧНЫЙ СТАЛЕВАРА** от 41 000
- **МАШИНИСТ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК** от 28 000
- **СТРОПАЛЬЩИК** от 42 000
- **РЕЗЧИК НА ПИЛАХ, НОЖОВКАХ И СТАНКАХ** от 43 000
- **СТРОГАЛЬЩИК** от 43 000
- **МАШИНИСТ НА МОЛОТАХ, ПРЕССАХ И МАНИПУЛЯТОРАХ** от 49 000
- **СЛЕСАРЬ МСР** от 49 000
- **СЛЕСАРЬ-ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК** от 42 000
- **ТЕРМИСТ** от 40 000
- **ОБРАБОТЧИК ППМ (СЛЕСАРЬ ПО ЗАЧИСТКЕ)** от 44 000
- **НАГРЕВАЛЬЩИК** от 47 000
- **ФРЕЗЕРОВЩИК** 47 000
- **СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК** до 65 000
- **ЭЛЕКТРОМОНТЕР** 50 000
- **ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК** до 65 000
- **МАСТЕР (КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЙ ЦЕХ)** - по результатам собеседования
- **МАСТЕР (ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО УЧАСТКА)** - по результатам собеседования
- **ИНЖЕНЕР ПО ПОДГОТОВКЕ ПРОИЗВОДСТВА** - по результатам собеседования
- **СПЕЦИАЛИСТ ПО ОБУЧЕНИЮ** - по результатам собеседования

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

Главный редактор Л.В.Сидорова
Ответственный секретарь С.Б.Ахылбекова
Телефон: (812) 322-88-88 (доб. 20-70)
E-mail: gazeta@omzglobal.com

Для читателей 12+

УЧРЕДИТЕЛЬ: ПАО «Ижорские заводы»
Адрес: 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н
ИЗДАТЕЛЬ: ООО «БИЗНЕС ПАРК ИЖОРА»
Адрес издателя и редакции: 196650 Санкт-Петербург, Колпино, Финляндская ул., д.13, лит.ВМ

Мнение редакции не обязательно совпадает с мнением авторов публикаций. Ответственность за достоверность рекламы несут рекламодатели. При перепечатке материалов и сведений, опубликованных в «Ижорце», ссылка на газету обязательна. Рукописи не возвращаются и не рецензируются. Газета зарегистрирована в Управлении Роскомнадзора по СЗФО. Свидетельство ПИ № ТУ78-01754. Газета распространяется бесплатно. Заказ №1155. Отпечатано в типографии ООО «Фирма «Курьер» 196105, Санкт-Петербург, ул. Благодатная, д. 63, к. 6. Печать офсетная. Тираж 3000 экз.

Время подписания в печать, установленное по графику: 16.30, 26.11.2020, фактическое: 16.30, 26.11.2020

Выход в свет: 27.11.2020