ГАЗЕТА ИЗДАЕТСЯ С 1923 ГОДА

ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

ПЕРВЫЙ РОБОТ В КАРТЭКСЕ

Этим летом в цехе №6 ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова появился небольшой островок современного сварочного оборудования: в цехе смонтирован современный робототехнический комплекс по сварке фирмы IGM. Огороженная забором установка привлекает внимание даже издалека: поставленную на нее деталь внушительных размеров и движение роботов-манипуляторов не может скрыть даже ограждение. Здесь, в цехе №6, впервые в истории ижорского экскаваторостроения осваивается роботизированный сварочный комплекс.

Читайте на стр.3

ЧИТАЙТЕ В НОМЕРЕ:

№17 (10655) 11.11.13

СОБЛЮДАЯ КОНТРАКТНЫЕ СРОКИ

Ижорские заводы отгрузили реакторы гидроочистки для Сызранского НПЗ, входящего в структуру ОАО НК «Роснефть».

Читайте на стр. 2

УРОКИ МУЗЫКИ

24 октября в КДЦ «Ижорский» состоялся мастер-класс народного артиста России Дмитрия Маликова.

Читайте на стр.3

УМНЫЙ POSEIDON

На предприятии ОМЗ-Литейное производство запущен в эксплуатацию новый станок с ЧПУ.

Читайте на стр.4

СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

В октябре ижорские конструкторы приняли участие в конференции Autodesk University Russia 2013.

Читайте на стр.5

ИНЖЕНЕР ИЗ СЕМЬИ ИНЖЕНЕРОВ

В числе лауреатов премии Газпромбанка 2013 года – начальник лаборатории НИЦ ТК ОМЗ-Ижора Н.А.Шульган.

Читайте на стр.7

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

ШАРОВЫЕ РЕЗЕРВУАРЫ ДЛЯ НОВОГО УРЕНГОЯ

Между Уралхиммашем и ЗАО «Роспан Интернешнл» (г.Новый Уренгой) подписан контракт на изготовление и поставку пяти шаровых резервуаров.

Шаровые резервуары, объемом 600 куб.м, с толщиной стенки 30 мм, согласно условиям контракта должны быть поставлены в Новый Уренгой до февраля 2014 года.

Кроме этого контракта в настоящее время в цехах Уралхиммаша изготавливаются четыре шаровых резервуара объемом 600 куб.м для ОАО «РН-Комсомольский НПЗ». Оборудование будет отгружено заказчику до конца этого года.

Уралхиммаш является лидером в производстве подобного оборудования на российском рынке и выпускает шаровые резервуары всех типоразмеров – от 600 куб.м до 6600 куб.м.

На предприятии для изготовления шаровых резервуаров применяются две технологии: метод холодной вальцовки, для которой используется прокатный стан НКМЗ, и метод точечной деформации при помощи нового пресса Schleifstein (Германия).

За последние годы Уралхиммаш изготовил и отгрузил свыше 40 шаровых резервуаров различного объема для ОАО «Сургутнефтегаз», ООО «Тобольск-нефтехим» (СИБУР-холдинг), ООО «Тобольск-полимер» (СИБУР-холдинг), ОАО «Ангарская нефтехимическая компания» (НК «Роснефть»), ОАО «Ангарский завод полимеров» (НК «Росненфть»), ОАО «Ачинский НПЗ» (НК «Роснефть»), ООО «Новоуренгойский ГХК» (ОАО «Газпром»), НПЗ Панчево (ОАО «Газпромнефть»), завод «Полимир» ОАО «НАФТАН» (Республика Беларусь), ООО «Балаковские минеральные удобрения» и других предприятий.

ОТГРУЗИЛИ ДРОБИЛКУ

Уралмашзавод отгрузил щековую дробилку Норильскому никелю.

После успешной обкатки в адрес Норильского никеля отгружена щековая дробилка ЩДП 9х12У. Это самая маленькая из типоразмерного ряда щековых дробилок, которые производит Уралмашзавод.

Дробилка будет установлена в плавильном цехе никелевого завода. Ее планируется использовать для дробления файнштейна - полуфабриката для литейного производства. Она заменит давно отработавшую свой ресурс щековую дробилку производства Уралмашзавода, которая эксплуатировалась на предприятии более 50 лет.

Новая ЩДП-9х12У оснащена современными системами: системой гидравлического регулирования разгрузочной щели, системами автоматической густой и жидкой смазки, системой контроля уровня загрузки. Так, регулирование щели сейчас будет производиться персоналом за 20-30 минут, тогда как ранее это занимало 3-4 часа. Автоматическая смазка уменьшит долю ручного труда в обслуживании и увеличит ресурс трущихся частей. Дробилка также оборудована информационной системой на базе контроллера, которая позволяет на сенсорном экране визуализировать параметры работы установки: температуры подшипников, расход смазки, потребляемую мощность, а также архивировать предаварийные и аварийные сообщения. Все это позволит обеспечить высокую производительность дробилки, сократить затраты на ее эксплуатацию, а также обеспечит безопасность работ. Кроме того, в связи с морской транспортировкой дробилки и планируемой ее эксплуатацией в агрессивной среде сернистого газа для защиты дробилки использованы специальные покрытия: грунтовки и эмали.

Машина такого типоразмера изготовлена впервые с момента возобновления в 2007 году производства щековых дробилок. В последние годы Уралмашзавод уже поставлял заказчикам несколько щековых дробилок большего размера: ЩДП 15х21У и ЩДП 12х15У.

АБСОРБЕР ДЛЯ РОСНЕФТИ

Уралхиммаш отгрузил абсорбер аминовой очистки высокого давления в адрес Куйбышевского НПЗ (НК «Роснефть»).

Оборудование используется в установке гидроочистки вакуумного газойля.

Высота аппарата – 25,3 метра, диаметр – 2,1 метра, масса – более 105 тонн.

Это не единственный пример плодотворного сотрудничества Уралхиммаша с Куйбышевским НПЗ.

В прошлом году для заказчика были изготовлены и отгружены три реактора для установки производства МТБЭ (метил-трет-бутилового эфира).

В рамках контрактов с ОАО «НК Роснефть» за последние два года в адрес Куйбышевского НПЗ было отгружено пять единиц колонного оборудования. В ноябре планируется отгрузить шестой аппарат – колонну фракционирующую 3-VC2004.

СОБЛЮДАЯ КОНТРАКТНЫЕ СРОКИ

Ижорские заводы отгрузили реактор гидроочистки первой ступени 3-R2001 и реактор гидроочистки второй ступени 3-R2002 для Сызранского НПЗ, входящего в структуру ОАО НК «Роснефть».

Реакторное оборудование изготовлено в рамках контракта, заключенного Ижорскими заводами в 2012 году.

Реакторы гидроочистки для«Сызранского НПЗ представляют собой сосуды высотой 31 метра и диаметром около 6 метров, вес каждого реактора – около 600 тонн. Разработчиком и лицензиаром базового проекта для Сызранского НПЗ выступила компания Axens (Франция).

Отгрузка сосудов для Сызранского НПЗ – завершающий этап выполнения производственной программы Ижорских заводов на 2013 год.

Ранее в октябре с грузового причала Ижорских заводов заказчикам были отправлены водным путем четыре нефтехимических сосуда: реактор гидрокрекинга вакуумного газойля R-101 и реактор гидроочистки R-201 для Новокуйбышевского НПЗ, а также реактор гидроочистки первой ступени 3-R2001 и реактор гидроочистки второй ступени 3-R2002 для Куйбышевского НПЗ. Отметим, что один из сосудов (реактор гидрокрекинга вакуумного газойля R-101 для Новокуйбышевского НПЗ) отличается внушительными габаритными характеристиками: его высота – около 45 метров.

ТРАВЕРСА ДЛЯ ВМЗ

Предприятие ОМЗ-Литейное производство выиграло тендер на поставку траверсы для ОАО «Выксунский металлургический завод» (ВМЗ).

Траверса весом более 100 тонн и полной механической обработкой будет изготовлена для формовочного пресса колесопрокатного цеха дивизиона железнодорожных колес Выксунского металлургического завода.

Заключенный контракт – это первый контракт предприятия ОМЗ-Литейное производство с ВМЗ. Однако стоит отметить, что у цеха №38, входящего ныне в состав ОМЗ-Литейное производство, уже есть опыт успешной работы с этим заказчиком: в 2006 году цех изготовил для ВМЗ станину весом более 120 тонн. В компании надеются, что данный контракт станет началом перспективного сотрудничества между предприятиями.

ОАО «Выксунский металлургический завод» – крупнейший отечественный производитель электросварных прямошовных труб различного диаметра для добычи и транспортировки нефти и газа, жилищно-коммунальной сферы.

ДЕСЯТЬ ЛЕТ ВМЕСТЕ

Накануне Дня народного единства в столовых кузнечно-прессового цеха №47 и сталеплавильного цеха №8 ОМЗ-Спецсталь все обедавшие получили немало положительных эмоций.

В помещениях столовых царила праздничная атмосфера: на столах стояли вазы с флажками и воздушными шарами, а в центре залов работали артисты. Они исполняли популярные песни разных лет. Получился своеобразный мини-концерт. Сотрудники смогли не только вкусно поесть, но и послушать хорошие песни.

- Сегодняшний небольшой праздник мы решили подарить нашим посетителям не только потому, что впереди – День народного единства, но и потому, что нашему сотрудничеству с предприятием ОМЗ-Спецсталь исполняется десять лет, – рассказала учредитель ООО «Сударушка» Жанна Морозова, – В честь двух этих событий хотелось сделать работникам предприятия небольшой сюрприз. Думаю, он у нас получился.

Десятилетие назад «Сударушка» начала свою работу в цехе №8 в старом помещении, на старом оборудовании. Сегодня же предприятие общественного питания ведет работу в современных помещениях и на современном оборудовании – это три столовых на территории Ижорской промышленной площадки и буфет в кузнечно-прессовом цехе №20. Сотрудники предприятия имеют возможность вкусно и недорого поесть. Как говорится, обед должен быть по распорядку. Ведь качественное питание – одна из составляющих качественного рабочего процесса.

Подарок получился неожиданным и приятным не только для сотрудников ОМЗ-Спецсталь, но и всех тех, кто любит посещать столовые в цехах предприятия. Это можно было прочитать по довольным лицам выходивших из столовых людей.

КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

ПЕРВЫЙ РОБОТ В КАРТЭКСЕ

Этим летом в цехе №6 ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова появился небольшой островок современного сварочного оборудования: в цехе смонтирован робототехнический комплекс по сварке фирмы IGM.

Огороженная забором от остального пространства цеха, установка привлекает внимание даже издалека: поставленную на нее деталь внушительных размеров и движение роботов-манипуляторов не может скрыть даже ограждение. Здесь, в цехе №6, впервые в истории ижорского экскаваторостроения осваивается робототехнический комплекс (РТК) по сварке.

Вообще многие крупные российские производственные предприятия давно перешли на роботизированную сварку. Конечно, речь идет прежде всего об автомобилестроении, вагоностроении и т.п., то есть об отраслях, в которых предприятия производят серийную продукцию. Но и изделия, которые выпускает ИЗ-КАРТЭКС, хоть и отличаются весьма значительными габаритами, тоже серийны. А значит, сварку и сборку одних и тех же узлов можно выполнять автоматизировано, при этом снизив себестоимость выпускаемой продукции и исключив пресловутый человеческий фактор.

Этим и руководствовались сотрудники технической дирекции ИЗ-КАРТЭКС, в 2010 году предложившие руководству проект внедрения роботизированной установки по сварке крупных узлов экскаватора – гусеничных рам и центральных секций поворотной платформы. Идея была рассмотрена и одобрена техническим директором С.В.Мининым, прошла процедуру согласования, и в 2012 году был подписан договор с австрийской фирмой IGM на приобретение роботизированной установки. Конечно, это нестандартный агрегат, он создан специалистами IGM специально для ИЗ-КАРТЭКС и отличается от большинства своих аналогов весьма внушительной грузоподъемностью (38 тонн) и размерами (он способен производить сварку сборочных узлов размерами до 16 метров длиной и до 2,8 метра шириной). Установка состоит из двух роботов, перемещающихся на общей направляющей, установленной на специальных колоннах, и двух кантователей-вращателей, на которых изделие кантуется уже в процессе сварки.

Работа на таком оборудовании – дело непривычное и непростое. Для обучения работе на новой установке весной в Австрию на предприятие IGM были отправлены десять специалистов – два инженера-технолога, пять электросварщиков и три специалиста ремонтной службы. Именно им предстоит осваивать и управлять роботизированным комплексом.

- Инженеры-технологи Дмитрий Алексеев и Игорь Волков, сварщики Денис Попов, Юрий Якуша, Михаил Кувашов, Евгений Гончаров и Александр Кузнецов работают в КАРТЭКСе не один год и обладают как хорошими базовыми знаниями, так и большим опытом работы, – говорит главный сварщик ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова Николай Иванович Румянцев. – И когда мы стали отбирать людей, которые будут работать на новой установке, эти факторы стали ключевыми. Ну и, конечно, их энтузиазм, желание осваивать агрегат и просто личностно расти и развиваться тоже сыграли не последнюю роль. И сегодня, когда мы начинаем осваивать установку, эти ребята прикладывают все усилия, чтобы как можно быстрее научиться работать на ней.

РТК готовится к тестовой сварке

Оборудование было смонтировано еще летом, но подготовка его к пуску по ряду причин затянулась. Впрочем, за это время специалисты КАРТЭКСа по согласованию с IGM подготовили дополнительную оснастку для работы с узлами машин, которые сейчас производятся на предприятии, сварили около 70 проб для составления библиотеки сварных соединений для РТК, а сварщики получили возможность потренироваться в работе на установке.

- Конечно, мы в некотором роде первопроходцы, – говорит Денис Попов, – но для нас это хорошая возможность поработать с современной техникой, получить новые профессиональные навыки. Да и вообще просто интересно осваивать новый агрегат.

- Мы очень рады принять участие в освоении нового оборудования, – поддерживают его технологи Дмитрий Алексеев и Игорь Волков. – Конечно, мы понимаем, какая на нас ложится ответственность, но ведь нас обучают первоклассные специалисты, а коллеги и руководство поддерживают – поэтому мы уверены, что справимся.

Буквально в ближайшие дни в цехе начнется работа по программированию РТК для сварки первых деталей. Проводить ее будет специалист фирмы-производителя. На это уйдет три-четыре недели. Потом на РТК будет поставлен второй тестовый узел – средняя секция поворотной платформы, и установка будет перепрограммирована под сварку этого узла. И только после проведения сварки тестовых сборок специалисты КАРТЭКСа приступят к самостоятельной работе. Планируется, что это произойдет во втором квартале 2014 года.

- Внедрение установки роботизированной сварки даст нам серьезные преимущества, – говорит Н.И.Румянцев. – Во-первых, мы сможем снизить себестоимость продукции, ведь ту работу, которую выполняли 3-4 сварщика на полуавтоматах, сможет выполнять один специалист – причем не просто сварщик, а скорее станет оператор, контролирующий процесс сварки на установке. Во-вторых, мы исключим человеческий фактор: машина будет варить шов в соответствии с заданной технологами программой, и она не отвлечется на полпути, не испортит шов. А это для нас также немаловажно. Ну и, конечно, сам факт, что мы делаем большой шаг вперед на пути техперевооружения, – это показатель того, что компания не стоит на месте и активно развивается.

При этом останавливаться на достигнутом в ИЗ-КАРТЭКС не собираются. При поддержке руководства ОМЗ и финансового партнера – Газпромбанка, предприятие планирует продолжать модернизацию производства. В перспективе – закупка еще одного роботизированного комплекса в цех №6 для сборки и сварки редукторов и третья установка, для сварки более крупных узлов экскаваторов.

УРОКИ МУЗЫКИ

24 октября в большом театрально-концертном зале КДЦ «Ижорский» состоялся необычный урок музыки. Мастер-класс для талантливых юных музыкантов Колпинского района провел народный артист России Дмитрий Маликов.

Это имя в ряду деятелей шоу-бизнеса стоит особняком. Хотя Дмитрий – достаточно популярный музыкант, свою популярность он никогда не поддерживал сплетнями и скандалами. Он – верный семьянин (на протяжении уже двадцати лет!) и выступает с концертами не только как певец, но и как исполнитель классической фортепианной музыки. А на телевидении его клипы крутят не так уж часто, проще увидеть его в роли телеведущего в передачах «Что, где, когда» или «Спокойной ночи, малыши».

Дмитрий вырос в творческой атмосфере: отец – создатель и лидер ансамбля «Самоцветы», мать – балерина. Любит рассказывать о том, что к фортепиано отец приучал его с помощью ремня: уезжая на гастроли, клал ремень на инструмент, и обещал наказать за плохую учебу. Мальчик спихивал ремень в щель между фортепиано и стеной и убегал через окно к друзьям, благо – квартира на первом этаже. Отец возвращался с гастролей, вновь клал ремень... Так оно и шло, пока ремни не кончились. Сестра наябедничала, отец отодвинул инструмент – и обнаружил там ремни, пыльные и спутавшиеся, как клубок змей. Тут уж Диме реально влетело.

Так ли это было, или всего лишь байка – но фортепианный факультет московской консерватории Дмитрий окончил с красным дипломом. И часто исполняет именно классическую музыку, поскольку считает: только эстрадой заниматься – и неправильно, и скучно.

Он и сам сочиняет серьезную музыку. Записал уже несколько альбомов. Последний из них, цикл фортепианных прелюдий, озаглавил «Панацея», так как музыка – лекарство от всех болячек. Диск забавно оформлен (рояль в виде огромной таблетки) и даже продается в сети аптек «36,6».

Дмитрий помогает молодым дарованиям и активно пропагандирует начальное музыкальное образование, поскольку полагает, что именно музыка меняет человека к лучшему.

На сцене «Ижорского» стояли два рояля, на экран транслировалось изображение клавиш, над которыми летали руки музыканта. Питомцы колпинской школы искусств выступали либо вместе с народным артистом, либо соло. Так, вместе с Машей Зыковой он сыграл в четыре руки свое сочинение «Ночь в Мадриде». Совсем юный Арсений Иванов исполнил джазовое «Буги ля минор», Сергей Ижко порадовал артиста собственной импровизацией, Настя Титова – песней «С днем рождения, мама». А под занавес этого необычного концерта Дмитрий Маликов, Маша Зыкова и Катя Ризоватова в шесть рук исполнили знаменитое произведение Римского-Корсакова в обработке Рахманинова – «Полет шмеля».

С серией своих мастер-классов, проводимых при финансовой поддержке Газпромбанка, Дмитрий Маликов объездил уже большинство крупных городов России. Колпино стало 54-м по счету городом. Как сообщил Дмитрий, к нам он приехал по совету руководства основного акционера Ижорских заводов – Газпромбанка: «Председатель правления банка Андрей Игоревич Акимов рассказал мне, что в вашем городе – много юных дарований, и я рад был в этом убедиться».

КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

УМНЫЙ POSEIDON

На предприятии ОМЗ-Литейное производство запущен в эксплуатацию новый пятиосевой деревообрабатывающий центр CMS Poseidon 6250 с числовым программным управлением.

Модель отливки форштевня, обработанная на центре Poseidon

Станок поставлен фирмой CMS Industries (Италия) и установлен на модельном участке цеха №38. Он предназначен для изготовления деревянных и плакетных моделей, в том числе уникальных по форме.

Напомним, что модели будущих отливок могут быть изготовлены из различных материалов, в том числе из металла и пластика, однако для крупногабаритных изделий, как правило, используются именно деревянные модели, которые должны в точности соответствовать форме будущих отливок. Такие модельные комплекты (сами модели и стержневые ящики) могут достигать размеров небольшого дачного домика, а по сложности изготовления – значительно превосходить его.

Первый пятиосевой станок, той же итальянской фирмы, был приобретен почти двадцать лет назад и недавно прошел глубокую модернизацию, с заменой всех двигателей, приводов и системы управления. В его освоении принимали участие Сергей Григорьев и Ольга Марченко. В 2000 году к ним присоединился Андрей Кубачков. Он занимается созданием 3D-геометрии элементов модельных комплектов, по которым впоследствии создается управляющая программа для станка. Сейчас они трудятся на модельном участке сталефасоннолитейного цеха № 38 в группе сопровождения модельной технологии и вместе с Константином Бычковым активно осваивают новую технику. Кто они по профессии – сказать не так-то просто. Формально – инженеры, а по сути – технологи-программисты станков с ЧПУ – специалисты высокого уровня.

Их работа начинается с тщательного изучения чертежей будущей отливки. С помощью программного пакета Siemens NX создается трехмерная деталь, наносится литейная технология. Строится модельный комплект. Исходя из целесообразности и модельной технологии, детали разделяются на части. Подготавливаются чертежи заготовок, которые подлежат обработке на станке. Чертежи выдаются модельщику, готовая заготовка поступает на станок. Программист вводит в компьютер все параметры изделия, выбирает методы и последовательность обработки, а также требующийся для этого инструмент. Разумеется, для создания такой управляющей программы необходимо быть не только хорошими знатоками технологии обработки на станках с ЧПУ, но и знать технологию модельного и литейного производства.

Новый станок имеет защитное ограждение – большое по площади и застекленное со всех сторон помещение, вход в которое во время работы станка запрещен. В центре – стальной рабочий стол размером 6 на 4,5 метра, с Т-образными пазами из алюминия, с помощью которых крепится обрабатываемая заготовка. Над рабочим столом – П-образный портал с системой подачи инструмента. Максимальный ход (перемещение инструмента) по длине 6200 мм, по ширине 5000 мм, по высоте 2500 мм. По этим показателям новый станок значительно превосходит своего модернизированного предшественника. За счет расширенной зоны механической обработки поверхностей он позволяет изготавливать крупногабаритные элементы моделей за одну установку модельной заготовки.

Poseidon с помощью фрезы слой за слоем снимает древесину с заготовки. В нужный момент сам приостанавливает работу для смены инструмента: меняет фрезу из магазина инструментов, калибрует ее с помощью системы лазерной или контактной калибровки, и продолжает работу. Всего в его инструментальном магазине 16 мест под различные инструменты: фрезы торцевые и сферические, сверла и т.д. Такое впечатление, что умная техника трудится сама, только опилки летят, и операторам остается лишь поглядывать сквозь стекло защитного ограждения да на пульт управления. Но разумеется, это не так. Пока всего лишь трое операторов прошли обучение у специалистов итальянской фирмы CMS Industries и умеют обращаться с новой техникой. Это Сергей Абрамов, Владимир Кононов и Арсений Бессараб. Благодаря им станок работает в две смены.

Общий объем затрат на реализацию проекта, включая приобретение станка, изготовление фундамента, подвод энергоносителей, монтаж, пусконаладочные работы и обучение персонала работе на станке, составил более 21 млн руб.

По мнению руководителя модельного участка Олега Савина, новый деревообрабатывающий станок имеет высокие стандарты безопасности, обладает прочностью и надежностью в сочетании с высокой скоростью, точностью и удобством проведения любых фрезерных работ.

Установка этого высокотехнологичного обрабатывающего центра позволит полностью обеспечить предприятие моделями собственного изготовления. Это уменьшит себестоимость продукции и ускорит процесс производства и поставки литья заказчикам.

Для рационального использования нового и модернизированного станочного оборудования принято решение о создании нового участка, который позволит ускорить производственный процесс и повысить производительность участка в целом. В состав участка будет входить группа программного обеспечения и операторы станков ЧПУ.

Оператор Владимир Кононов у пульта управления

ТОНКОСТИ ПЕНСИОННОГО ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА

В октябре в АБК цеха №33 состоялась встреча представителей НПФ «ГАЗФОНД» с сотрудниками Ижорских заводов.

Представители негосударственного пенсионного фонда разъяснили ижорцам суть нововведений в пенсионной системе, которые вступят в силу с 2014 года.

На сегодняшний день за каждого сотрудника 1967 года рождения и моложе предприятие уплачивает в Пенсионный фонд РФ страховые пенсионные взносы в размере 22% от фонда оплаты труда на будущую трудовую пенсию, в том числе 6% на ее накопительную часть. Взносы уплачиваются не из заработной платы работника, а из средств работодателя.

Трудовая пенсия будет состоять из двух частей: страховой и накопительной. Государство дало каждому человеку право решать, где должна находиться накопительная часть его пенсии. Можно оставить ее у государства (то есть в Пенсионном фонде РФ) или перевести в любой негосударственный пенсионный фонд. При этом стоит учитывать, что Пенсионный фонд РФ за последние 8 лет, за 2005-2012 годы, увеличил пенсионные накопления в среднем на 5,88% годовых, то есть гораздо ниже инфляции. Для сравнения: НПФ «ГАЗФОНД» за эти же годы увеличил содержимое «пенсионной копилки» в среднем на 9,28%в год. В результате совокупная накопленная доходность НПФ «ГАЗФОНД» по пенсионным накоплениям составила 107,3%, а у Пенсионного фонда РФ – 59,7%.

Обратите снимание, что с 1 января 2014 года меняется формат распределения тарифа страховых пенсионных взносов на накопительную часть трудовой пенсии для граждан 1967 года рождения и моложе (Федеральный закон от 03.12.2012 г. №243-ФЗ).

Новый Закон предлагает очередной выбор.

Вариант первый – сохранение 6% взносов на формирование накопительной части трудовой пенсии для застрахованных лиц, если они передали ее в негосударственные пенсионные фонды или в частные управляющие компании.

Вариант второй – снижение до 0% тем, кто остается «молчунами» в Пенсионном фонде РФ. Высвобождаемые 6% будут отражены в страховой части трудовой пенсии застрахованных лиц и направлены на выплату пенсий нынешним пенсионерам, что в последующем может сказаться на величине накоплений.

Обратите внимание, что накопительная часть, в отличии от страховой, согласно законодательству Российской Федерации, наследуется.

И помните, что 2013 год – последний год для принятия решения о способе формирования своей накопительной части и вступления в государственную программу софинансирования пенсионных накоплений.

ИННОВАЦИИ

СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

В октябре в Москве прошло крупнейшее мероприятие в области проектирования – Autodesk University Russia 2013, посвященное информационному моделированию. В конференции приняли участие сотрудники Объединенного конструкторского бюро Ижорских заводов.

Международная конференция Autodesk University Russia собрала почти 2000 участников, вниманию которых было представлено свыше 200 докладов. Для ОКБ Ижорских заводов программы компании Autodesk являются основным инструментом разработки конструкторской документации. Наш корреспондент попросил участников форума поделиться своими впечатлениями.

Ирина Мурина, ведущий инженер-конструктор:

- AU Russia 2013 началась с торжественной церемонии открытия, которую продолжили выступления руководителей компании Autodesk и ключевых заказчиков, одним из которых является Госкорпорация Росатом. Представитель Росатома посвятил свое выступление информационному моделированию атомных станций. Мне эта тема близка, поскольку я в этом участвую. Каждое изделие, отгружаемое нашим предприятием, вносится в Отраслевой Каталог Росатома в виде трехмерной модели с детальным описанием. Из таких моделей предприятий-поставщиков затем собирается виртуальная атомная станция. Полученная модель АЭС оптимизируется по времени и ресурсам, что позволяет за счет грамотного управления сократить на треть сроки и стоимость возведения станции. На конференции были показаны эффектные кадры реконструкции моста Bay Bridge в Сан-Франциско и продемонстрировано, как такой анализ виртуальной информационной модели моста позволил ускорить работу на реальном объекте. Думаю, что у Росатома получается не хуже. Вообще, в этом году много докладов было посвящено информационному моделированию строящихся объектов, в числе которых и олимпийские объекты Сочи-2014, и высотный (632 метра) Шанхай Тауэр, и стадион в Бразилии. Надеюсь, эти технологии скоро перейдут из строительства в производство.

Многие докладчики отмечали, как быстро растет интерес к 3D-моделям. Если раньше модель была нужна только узкому кругу специалистов, которые занимаются проектированием, то теперь она используется и теми, кто по ней изготавливает или строит, и теми, кто эксплуатирует, а также менеджерами различного уровня, как со стороны разработчика, так и со стороны заказчика.

Огромное впечатление произвел доклад американских специалистов о 3D-моделировании на клеточном уровне человеческих органов и тканей с последующим выводом модели на биопринтер. В таком принтере вместо чернил используются живые клетки, а вместо бумаги – специальный гель, и все это наносится слой за слоем, как в обычном 3D-принтере. Но при этом клетки продолжают жить в геле и через несколько дней сращиваются. В ближайшие 5-10 лет такая технология позволит «печатать» живые органы для трансплантации.

Никита Охотников, инженер-конструктор:

- Мне очень понравилась атмосфера конференции - высокая мотивация участников, стремление получить новые инструменты для своего профессионального роста и готовность поделиться собственными знаниями. Некоторые доклады приходилось слушать стоя – конференция проходила на 10 площадках, и каждый участник выбирал доклады в соответствии с личными предпочтениями, переходя из зала в зал.

Основной упор в темах докладчиков был сделан на новые инновационные методы моделирования в 3D-пространстве. Приятно удивило то, что ОКБ Ижорских заводов идет в ногу с современными тенденциями, не отставая, а где-то и опережая многих. Например, в программировании информационных сборок (у нас они называются «умными» моделями).

На конференции много времени было отведено докладам пользователей программ Autodesk, а значит, большая часть материалов – это лучшие, уже внедренные и опробованные приемы и методы моделирования. Поэтому имело смысл познакомиться с результатами работы тех, кто значительно продвинулся вперед в освоении новых технологий, и перенять опыт, нежели изобретать велосипед, тем более, что, по отзывам самих выступающих, представленные в докладах идеи буквально витают в воздухе.

Много говорилось об организации коллективной работы над большими проектами. Для нас этот вопрос тоже очень актуален. В одной из презентаций в качестве инструмента для организации и управления коллективной работой над моделью было предложено «скелетное моделирование». Хотя у нас это организовано несколько иначе, было очень полезно присмотреться к чужому опыту.

Никита Охотников, Ирина Мурина и Сергей Корнилов в фотозоне конференции AURussia 2013

Рассказывалось и об опыте применения многокнопочных мышек. Такие мыши используют, как правило, геймеры. Мы же настроили их таким образом, чтобы они заменяли нам 3D-манипуляторы, которые сами по себе гораздо дороже и в чем-то менее удобны, нежели индивидуально настроенная мышь. Было интересно познакомиться с чужими идеями и решениями по настройке, ведь работа конструктора должна быть организована рационально, и здесь не может быть мелочей.

Из новинок мне понравилась программа Imshape из новой версии пакета программ «Интермех». В этом пакете на нашем предприятии ведется подготовка производства. Модуль Imshape позволяет уменьшить хаос моделей, автоматически разобрав их на детали и систематизировав по геометрической форме. Конструктор, вместо того, чтобы делать модель с нуля, может сделать набросок, и программа найдет на сервере похожие модели, причем отсортирует их по степени похожести. На мой взгляд, очень удобно. А связь с Search позволяет даже найти техпроцесс на аналогичную деталь. К тому же, по количеству однотипных элементов можно сделать вывод о необходимости параметризации наиболее востребованных деталей. Как показывает статистика, 20% деталей можно заимствовать, а 30% – параметризировать, и здесь программа Imshape позволяет правильно организовать работу, найти то место, где параметризация и создание библиотек дадут максимальный эффект, чтобы избавить конструктора от рутины и высвободить время для действительно продуктивной работы.

Сергей Корнилов, начальник бюро САПР:

- На Autodesk University Russia 2013 были подведены итоги открытого конкурса проектов – Autodesk Awards Russia 2013. Характерно, что конкурсная работа-победитель в номинации «Машиностроение» была выполнена в программах Inventor и Vault. Конструкторы ОКБ работают именно в этих программах, и, думаю, нам было бы по силам тягаться с коллегами, тем более, что в 2007 году специалисты ОКБ уже брали приз на этом конкурсе с проектом откатных ворот АЭС «Куданкулам».

У нас действительно есть, что показать. Все выпускаемое Ижорскими заводами нефтехимическое оборудование проектируется исключительно на основе 3D-моделей. Много построено моделей и по атомной тематике. Однако ограничения, касающиеся оборудования двойного назначения или содержащего коммерческую тайну, не позволяют нам выставить свои модели на конкурс. Но, несмотря на это, нам все же необходимо включиться в диалог с коллегами, получить на свою работу отзыв авторитетных специалистов Autodesk Community. И для этого есть возможности. Например, в прошлом году в ОКБ была проведена работа по параметризации конструктивных элементов нефтехимического оборудования, а до конца этого года должен быть завершен проект по их дискретной параметризации. Проект вошел в Программу развития СМК предприятия и выполняется в Autodesk iLogic. Надеюсь, доклад специалистов Ижорских заводов об этой работе будет включен в программу Autodesk University следующего года.

Большой интерес вызвал доклад представителей компании «Интермех», разработчиков PDM-системы нашего предприятия (Search, Techcard, Imbase), «Будущее 3D-проектирования или кратчайший путь от модели к технологическому процессу». Вместе с новой версией программ конструкторы ОКБ получили возможность указывать требования к поверхностям – шероховатость, покрытие, твердость, геометрические отклонения формы и расположения и т.д., не на чертеже, а непосредственно на модели. На модели это более наглядно, к тому же, программа автоматически контролирует процесс, позволяя выбрать только те параметры, которые допускается задавать для данного типа поверхности или детали. При изменении свойств на модели соответствующие изменения автоматически проводятся и на связанных с моделью чертежах.

В том, что конструкторы ОКБ воспользуются новыми возможностями, я не сомневаюсь, но создатели программы решили более амбициозную задачу – теперь можно разрабатывать техпроцесс на основе не чертежа, а вот такой информационной модели. Будет интересно узнать мнение специалистов наших технологических служб.

Обратило на себя внимание, насколько интенсивно используется программа Autodesk Vault. Думаю, мы продолжим ее внедрение на нашем предприятии.

Подводя итог, могу сказать, что многие темы и выводы, которые еще требуют осмысления и доработки, мы здесь не затронули, но, несомненно, наше участие в конференции оказалось очень полезным, и мы надеемся в следующем году его расширить.

Отдельно хотелось бы поблагодарить Управление привлечения и развития персонала за оперативность и профессионализм, благодаря которым мы успели войти в число участников AURussia 2013.

ЛЮДЯМ О ЛЮДЯХ

ОБУЧАТЬ, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ БЕДУ

В октябре – ноябре 2013 года, в соответствии с планом комплектования, утвержденным губернатором Санкт-Петербурга, проводится обучение руководителей учебных групп по гражданской обороне предприятий и организаций Ижорского производственного комплекса.

В ижорском учебном классе ГОиЧС

О необходимости и важности подобного обучения рассказал нашей газете заведующий курсами гражданской обороны Колпинского района Анатолий Иванович Маляренко.

– Одной из основных задач гражданской обороны, единой государственной системы предупреждения и ликвидации чрезвычайных ситуаций, является подготовка к защите и защита населения от чрезвычайных ситуаций мирного и военного времени. И успешно эта задача может быть решена путем заблаговременного и всестороннего обучения всех категорий населения страны. Все должны знать основные принципы, средства и способы защиты от чрезвычайных ситуаций, а также свои обязанности и правила поведения при их возникновении.

Особо важно обучение наиболее активной части населения – работающего. В соответствии с действующим законодательством организации обязаны обучать своих сотрудников основам гражданской обороны и методам защиты в чрезвычайных ситуациях.

Для проведения занятий на Ижорских заводах и других предприятиях создаются учебные группы по цехам, участкам, бригадам и прочим структурным подразделениям. Чтобы грамотно проводить занятия, руководители учебных групп проходят подготовку на курсах гражданской обороны Санкт-Петербургского учебно-методического центра по гражданской обороне, чрезвычайным ситуациям и пожарной безопасности.

Работники организаций по завершении обучения должны уметь практически выполнять основные мероприятия защиты от опасностей чрезвычайных ситуаций мирного и военного времени, а также четко действовать по сигналам оповещения, например, в случае пожара. Адекватно реагировать при угрозе и возникновении негативных и опасных факторов бытового характера. Пользоваться средствами коллективной и индивидуальной защиты, оказывать первую помощь в неотложных ситуациях.

На предприятиях Ижорского производственного комплекса занятия с руководителями учебных групп хорошо организованы. В этом – немалая заслуга штаба по делам ГО, ЧС и ПБ, и его руководителя Александра Николаевича Баранова.

Занятия проводятся с использованием современных технических средств обучения, мультимедийного оборудования, сопровождаются показом видеофильмов. Это позволяет сделать их более наглядными. Лекции читают преподаватели курсов гражданской обороны Колпинского района Александр Александрович Филякин и Валерий Александрович Никитин. Это высококвалифицированные специалисты, имеющие большой практический опыт деятельности в области гражданской обороны, предупреждения и ликвидации чрезвычайных ситуаций и обеспечения пожарной безопасности. Приводимые ими практические примеры, в том числе из личного опыта, очень полезны для обучаемых.

Все мы должны проникнуться понимаем того, что только обученный человек может предотвратить беду, а если она все же случается – смягчить последствия.

НАША СПРАВКА

13 ноября 2013 года Санкт-Петербургскому учебно-методическому центру по гражданской обороне, чрезвычайным ситуациям и пожарной безопасности исполняется 85 лет. За эти годы обучение прошли сотни тысяч человек населения Ленинграда – Санкт-Петербурга. Полученные знания помогли спасти многие жизни в годы Великой Отечественной войны, а в мирное время – предотвратить или смягчить последствия чрезвычайных ситуаций.

ДРУЖНЫЙ ЦЕХ МУЗЕЙНЫХ РАБОТНИКОВ

В музее истории Ижорских заводов состоялось чествование Галины Алексеевны Ефимовой, которой исполнилось 80 лет.

Об этом удивительном человеке наша газета уже не раз писала. Галина Алексеевна – Почетный гражданин города Колпино, Заслуженный работник культуры РФ, лауреат «Золотой Книги Колпино». Она – журналист, историк и краевед, кандидат исторических наук, автор многих сотен статей и ряда книг по истории Ижорских заводов и города Колпино. Г.А.Ефимова стояла у истоков создания музея Ижорских заводов и была одним из первых его директоров, затем в течение шести лет возглавляла газету «Ижорец», которая в семидесятые годы была единственной в нашем городе и выходила пять раз в неделю. Вернувшись в заводской музей, Галина Алексеевна проработала в нем в общей сложности свыше двадцати лет. Ныне она – главный редактор альманаха «Ижорские берега».

Поздравить ее пришло немало тех, кто знает ее именно по музейной работе, в том числе – ряд директоров музеев крупнейших и старейших предприятий Санкт-Петербурга. По завершении чествования они сфотографировались на память в том уголке музея, где воссоздан кабинет начальника Адмиралтейских Ижорских заводов – за большим столом, подлинным музейным экспонатом.

На коллективном фото за Г.А.Ефимовой стоят (слева направо):

Директор музея истории Обуховского завода Надежда Анатольевна Виноградова. «С этим музеем у нас особые отношения, – рассказала нынешний директор ижорского музея Лариса Дмитриевна Бурим. – Ведь Обуховский завод и Адмиралтейские Ижорские заводы до революции относились к заводам морского ведомства, а с 1908 до 1917 года даже существовало общее управление этими заводами, которое возглавил бывший начальник АИЗ Ф.Х.Гросс.

Наши предприятия объединяет многое: общая работа над одними проектами Морского ведомства; специалисты, которые начинали у нас, а сделали карьеру потом на Обуховском и наоборот. Занимаясь разработкой проекта оформления кабинета начальника АИЗ, мы в 2009 году ездили консультироваться именно на Обуховский завод, так как даже мебель кабинетов для своих заводов Морское министерство заказывало одинаковую. Более того, до 1863 года, когда был основан Обуховский завод, на его территории успешно работала Императорская Александровская мануфактура, которою более 50 лет руководил А.Я. Вильсон, начальник АИЗ».

Директор музея истории Первого медицинского института (ныне – университета) Наталья Васильевна Павлова. Она защищала кандидатскую диссертацию на историческом факультете ЛГУ, а Галина Алексеевна была ее официальным оппонентом и много помогала ей в подготовке диссертации. Когда ижорские музейщики разрабатывали концепцию новой экспозиции, Наталья Васильевна консультировала их по многим экспозиционным проблемам.

Директор музея истории Пролетарского завода Полина Борисовна Кривская. Ее с Г.А.Ефимовой связывают давние деловые контакты. Когда Полина Борисовна перешла работать из библиотеки в музей, она училась музейному делу именно у Галины Алексеевны, и всегда называет себя ее ученицей.

Светлана Анатольевна Жукова – директор музея истории завода «Красный выборжец». Она одной из первых вошла в состав секции музейных работников Санкт-Петербургского Творческого союза работников культуры, которая создалась благодаря инициативе Г.А.Ефимовой. Фактически секцию создавали сотрудники музея Ижорского завода, но, в силу удаленности города Колпино от центра Санкт-Петербурга, руководителем секции многие годы была С.А. Жукова. Сейчас секцию возглавляет П.Б.Кривская.

Фаина Николаевна Ухова – директор музея завода «Звезда». На территории этого завода в годы войны работали ижорцы, с этим музеем связаны общие страницы военной истории ленинградской промышленности.

И, наконец, крайняя справа – Лариса Дмитриевна Бурим, нынешний директор музея истории Ижорских заводов, автор многочисленных публикаций, в том числе на страницах «Ижорца», автор (либо соавтор) ряда книг по истории завода и города Колпино.

Таковы они, старейшины дружного «цеха» музейных работников петербургских предприятий, запечатленные на этом фото.

ЛАУРЕАТЫ

ИНЖЕНЕР ИЗ СЕМЬИ ИНЖЕНЕРОВ

В числе лауреатов премии Газпромбанка 2013 года – начальник лаборатории конструкционных материалов ижорского Научно-исследовательского центра (ЛКМ НИЦ ТК ОМЗ-Ижора) Наталья Алексеевна Шульган.

Награда вручена ей за руководство испытаниями и исследованиями образцов для замены импортных сварочных материалов на отечественные, отработку технологии изготовления и проведение научных исследований качества опытно-штатной заготовки фланцевой части корпуса реакторной установки из стали 15Х2МФА-А (модификация Б), организацию материаловедческого сопровождения изготовления реакторов нефтехимии, а так же за активную экспертно-научную деятельность и передачу своего богатого опыта молодым специалистам.

Наталья родилась и выросла в Колпино, в семье инженеров, работников Ижорских заводов. Отец, Алексей Лискин, еще до окончания Ленинградского политехнического института начал работать в десятом мартеновском цехе: мастером-теплотехником и начальником смены. Впоследствии Алексей Григорьевич стал видным ижорским металлургом, главным сталеплавильщиком и главным инженером металлургического производства. В книге С.И.Ривкина «Сталь Ижоры» ему посвящен теплый очерк, высоко оценивающий его деятельность. Мать, Инна Николаевна, по образованию инженер-химик, в течение десяти лет трудилась в цехе №1 (ижорская теплоцентраль), впоследствии – в системе Ленэнерго.

Познакомились и поженились они еще будучи студентами. Жили в общежитии.А когда молодые трудоустроились на Ижорском, получили комнату в коммунальной квартире на Комсомольском канале, где и прошли детские годы Натальи и ее брата Андрея.

Брат выбрал профессию сварщика и долгие годы отработал электросварщиком в цехе №34. А Наталья в буквальном смысле слова пошла по стопам отца. Поступила в тот же знаменитый Политех и с отличием его окончила. Специальность – металловедение и термическая обработка металлов – как бы объединяет в себе профессиональные интересы отца и матери, инженера-металлурга и инженера-химика. Кстати, по формулировке отца, металлургия – это химия высоких температур.

На Ижорском Наталья Алексеевна трудится свыше тридцати лет. Пришла в 1982 году инженером 3-й категории в Центральную сварочную лабораторию. В составе ЦСЛ в те годы была лаборатория металловедения и сварных соединений под руководством опытного специалиста Марка Моисеевича Сандомирского, который и стал ее первым наставником. Впоследствии, в годы перестройки, лаборатория металловедения и сварных соединений влилась в состав Центральной лаборатории завода, руководимой выдающимся ижорским металлургом С.И.Ривкиным.

Наталья Алексеевна последовательно прошла все ступени служебной лестницы: инженер 3-й, 2-й и 1-й категории, ведущий инженер, начальник группы, начальник лаборатории. В 2002 году стала кандидатом технических наук, защитив диссертацию, посвященную совершенствованию стали для парогенераторов атомных электростанций.

Муж у Натальи Алексеевны – кадровый военный, педагог военно-инженерного вуза, дочь – экономист. Хобби – дача и цветы. Интересуется живописью, в последнее время увлеклась путешествиями. В числе любимых стран – Испания.

Что такое конструкционные материалы, изучением которых занимается сравнительно немногочисленный, но весьма квалифицированный коллектив, руководимый Натальей Шульган? Это как сталь, многочисленные марки которой выплавляет предприятие ОМЗ-Спецсталь, так и сварные соединения, выполняемые с помощью электросварки всеми способами (ручная, автоматическая, электрошлаковая, полуавтоматическая в среде защитных газов) на Ижорских заводах. Поэтому Наталья Алексеевна, как и ее коллеги, хорошо разбирается и в технологии изготовления стали, и в процессах ее сварки, и в методах термической обработки сварных швов. Понимает важную роль хороших исходных материалов – ферросплавов, флюсов, сварочных электродов, проволоки и ленты. Знает, что происходит в результате сварки в основном металле, в сварном шве и в так называемой зоне термического влияния. Много времени и сил отдает разработке технологии получения новых марок стали и их сварке. В первую очередь это относится к изготовлению нефтехимических реакторов последнего поколения, способных изготавливать высококачественные марки автомобильного и авиационного топлива по стандартам Евро-4 и Евро-5.

В том, что Ижорские заводы являются ныне единственным предприятием России, способным изготавливать такое оборудование для предприятий нефтехимии, есть несомненная личная заслуга Натальи Алексеевны, хотя в беседе она неоднократно подчеркивала: «Любую проблему мы в обязательном порядке решаем сообща, всем коллективом НИЦ под руководством доктора технических наук Татьяны Ивановны Титовой, в тесном сотрудничестве со Спецсталью и Ижорскими заводами».

ТАЛАНТ ПЕДАГОГА

В числе лауреатов районного конкурса молодых талантов «Колпинская надежда – 2013» – заместитель директора ИПЛ по воспитательной работе Надежда Шеянова.

Молодость и талант – вот два главных и необходимых условия, которые принесли ей победу. Напомним, что этот конкурс проводится ежегодно, на протяжении уже одиннадцати лет. Основной его задачей, в соответствии с конкурсным «Положением», является создание в районе системы поддержки талантливой молодежи города Колпино и Колпинского района, добившейся успехов в определенной области деятельности. В числе номинаций – «Наука», «Техника», «Профессия», «Культура», «Спорт» и др. Возраст конкурсантов – от 14 до 29 лет. Лауреатом конкурса можно стать лишь один раз.

Надежда родилась в Ташкенте. Отец – инженер, мать – бухгалтер. Несмотря на то, что отец занимал должность старшего механика на одном из ташкентских предприятий, семье после крушения СССР пришлось покинуть «гостеприимную» столицу Узбекистана. Обосновались в поселке Новоселье, в 46 километрах от Пскова. Там Надя окончила среднюю школу, а затем поступила в Псковский педагогический государственный университет им. С.М.Кирова, где с успехом защитила диплом преподавателя русского языка и литературы.

В Колпино живет с 2006 года. Один учебный год поработала в школе № 478, что на Павловской улице. Совмещала преподавание с работой педагога-организатора. На следующий год школа закрылась на капитальный ремонт, и молодая учительница была приглашена в лицей.

– Мне тогда был 21 год, то есть – ненамного старше лицеистов, – вспоминает она. – Ведь в ИППЛ порой приходят достаточно взрослые парни и девушки, с непростой судьбой. Но у меня уже был опыт работы педагога в 9-11 классах, где тоже встречаются дети из непростых семей: многодетных, проблемных, порой – запущенные в педагогическом отношении. Так что, когда меня пугали рассказами о том, что ИППЛ, бывшее СПТУ-6, «славится» непростым контингентом учащихся, я отвечала, что ничего не боюсь. Мне сразу дали и группу, и классное руководство... И я бросилась в новую работу – как в омут, с головой.

В ИППЛ ярко проявился талант молодого педагога-организатора. Лицеисты под ее руководством ежегодно становятся лауреатами и призерами районных, городских и даже всероссийских конкурсов, как творческих, так и спортивных. Например, Р.Суворов занял второе место на городском конкурсе «Читая Ф.М. Достоевского» (2010/2011 уч. год); И.Фомин стал дипломантом городского конкурса юношеского творчества «Молодые дарования» (2011); на II Всероссийском конкурсе, посвященном году Российской истории, дипломантами стали Д.Сорокина и А.Ваганов (2012). Этот перечень можно продолжить. Не случайно уже с октября 2009 года Надежда Шеянова стала совмещать должность педагога с должностью заместителя директора по учебно-воспитательной работе.

В числе наград Надежды Викторовны – множество престижных Почетных грамот: от Ижорских заводов – за большой вклад в подготовку специалистов системы профтехобразования и молодых рабочих кадров; от ОМЗ-Спецсталь – за активную профориентационную деятельность; от Муниципального образования г.Колпино – за большой вклад в дело обучения и воспитания молодого рабочего; от Профсоюза машиностроителей России – за добросовестный труд и активное участие в работе Первичной профсоюзной организации «Ижорские заводы»; от администрации Колпинского района – за успешное применение инновационных методов, современных обучающих технологий и большой личный вклад в подготовку квалифицированных кадров для Колпинского района.

А еще Надежда Викторовна является разработчиком дидактических материалов, поурочных планирований, автором внеклассных общелицейских мероприятий, разработчиком методического пособия по воспитательной работе «Портфолио группы». Организует совместную работу с общественными некоммерческими организациями социальной поддержки «Твоя возможность» и «Молодежь против наркотиков», координирует работу по спортивно-оздоровительному, военно-патриотическому, творческому направлениям и педагогическую деятельность в лицее. Она входит в состав комиссии по делам несовершеннолетних и защите их прав при администрации Колпинского района Санкт-Петербурга, является педагогом-организатором подростково-молодежного клуба «Родина» при Доме молодежи «Колпинец».

Удивительно, как она всюду успевает. Возможно, потому, что по гороскопу Дева. А это один из самых сложных и богатых знаков Зодиака, с потребностью в культуре, в совершенствовании, понимании через логику, дедукцию, систему. Кстати сказать, одно из юношеских увлечений Надежды – астрология. Сколько бы ни называли эту дисциплину лженаукой, но даже скептики не могут отрицать очевидного факта: совпадений слишком много, чтобы от них отмахнуться.

Применительно к образу жизни Надежды Шеяновой – совпадение на все сто.

Ижорец

ЗА ЗАВОДСКИМИ ВОРОТАМИ

НЕ ПРОСТО СМЕНА НАЗВАНИЯ, А ВЫХОД НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ

Ижорский политехнический профессиональный лицей в очередной раз сменил название, из которого исчезло слово «профессиональный».

Традиционная линейка в начале учебного года

Впрочем, если быть точным, оно не исчезло окончательно, а осталось в наименовании типа учреждения. Было: «Государственное бюджетное образовательное учреждение начального профессионального образования Ижорский политехнический профессиональный лицей Санкт-Петербурга», стало – «Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение “Ижорский политехнический лицей”», сокращенно – СПб ГБП ОУ «ИПЛ».

Перемена имени лицея вызвана тем, что с 1 сентября вступил в силу новый федеральный закон об образовании, согласно которому упраздняется понятие «начальное профессиональное образование». Отныне профессиональное образование может быть только средним либо высшим.

Перемена имени потребовала внесения изменений во все нормативные документы, начиная от Устава ИПЛ и заканчивая локальными актами, бланками, визитками, информационно-рекламной продукцией. Однако это не простая смена названия: предстоит переход на новый уровень обучения. Ведь меняется перечень квалификаций. К примеру, слесарь в процессе обучения может стать автослесарем (средняя квалификация) либо слесарем строительных машин (высшая квалификация), наладчик – сварщиком-наладчиком либо наладчиком газоплазменного оборудования, закройщики получат квалификации «швея» и «портной». Все это – в соответствии с государственным федеральным стандартом нового поколения.

В новом Уставе прописана возможность дистанционного обучения – по сети Интернет. В ИПЛ имеется два компьютерных класса, а также компьютеризированный читальный зал библиотеки.

Помимо общего сайта лицея, у большинства педагогов имеются свои страницы в социальных сетях, с помощью которых все обучающиеся могут получать задания, отчитываться об их выполнении и общаться с педагогами в режиме он-лайн.

Перечень профессий остался прежним – их десять. На предприятиях Ижорского производственного комплекса востребованы профессии станочников, сварщиков и слесарей, которых готовит ИПЛ. Первокурсников в нынешнем году – 275 человек, число групп выросло за год с 24 до 28, общий контингент обучающихся – 606 лицеистов. В их числе есть лауреаты ежегодного конкурса «Стипендиаты Газпромбанка». В нынешнем году участие в этом конкурсе приняло более 80 лицеистов, пятеро стали победителями, 15 завоевали второе и 20 – третье место. Они теперь получают стипендию в размере, соответственно, 1500, 1000 и 800 рублей.

Их пример воодушевил остальных, так что число тех, кто намерен не просто участвовать в конкурсе «Стипендиаты Газпромбанка», но настроен только на победу, должно вырасти.

Кстати сказать, до конца октября открыт набор в группы наладчиков и станочников, так что молодым колпинцам еще не поздно сделать свой выбор в пользу этих профессий.

В связи с увеличением контингента обучающихся и повышением статуса образования лицею требуются преподаватели специальных дисциплин и мастера производственного обучения, зарплата педагогам будет повышена с января. Для всех, кого заинтересовала эта информация: контактные телефоны 481-44-88 и 482-49-17.

В пятницу 4 октября завершился конкурс профессионального мастерства «Образовательный форум -2013», в котором участвовало свыше тридцати петербургских учреждений среднего профессионального образования. Ижорские лицеисты выступали в шести номинациях и добились заметного успеха: электромонтеры заняли третье, а продавцы – второе место.

Напомним, что в ИПЛ есть бассейн и музей. Сейчас организуется автохозяйство – с тем, чтобы на своей площадке готовить водителей.

С нового года планируется открыть в рамках системы дополнительного образования структурное подразделение «3D», куда войдут многочисленные спортивные секции и кружки, причем это подразделение будет открыто для всех жителей Колпинского района и Ленинградской области.

За последний год ИПЛ заметно изменился к лучшему. Отремонтированы мастерские электромонтеров, практически заново воссозданы мастерские закройщиков и парикмахеров. Напомним, что этим профессиям ранее обучали в упраздненном ПТУ №134 на Лагерном шоссе. В 2010 году это ПТУ присоединили к ИППЛ, нынешним летом завершен переезд под одну крышу, и так называемая вторая площадка освобождена.

Полностью отремонтирован малый спортивный зал, обновился и актовый зал. Есть намерение с помощью спонсоров отремонтировать большой спортивный зал.

Социальный партнер лицея и основной работодатель его выпускников – Ижорские заводы. Шефы Ижорский политехнический лицей не забывают: так, 7 октября, в честь Дня учителя, коллективу ИПЛ вручены подарки: пять ноутбуков, проекционное устройство и экран к нему. А ранее, в дни традиционного районного туристического слета, неоценимую помощь оказала Спецсталь, выделив транспорт для перевозки около 250 человек к месту слета – на берега Нестеровского озера в пос.Шапки.

И завершающий штрих сегодняшней жизни лицея.

Заключен договор со Смольным университетом при Российской Академии наук, который открыл филиал своего экономического факультета (финансы и кредит, бухгалтерский учет, менеджмент организации, другие специальности) на базе ИПЛ. Теперь лучшие из колпинских лицеистов получили возможность обучаться на этом факультете в рамках системы непрерывного образования.

За последние годы в ремонт и обновление лицея вложены немалые средства

Главный редактор К.В.Симутин. Ответственный секретарь Л.В.Сидорова
Над номером работали: М.В.Матренин, Н.А.Саяпина, А.В.Шубаров, А.С. Лебедев
Телефон: (812) 322-88-88 (доб. 20-70)
Адрес: 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н
E-mail: gazeta@omzglobal.com
УЧРЕДИТЕЛЬ: Открытое акционерное общество «Ижорские заводы»

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 Министерстве Российской Федерации по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций. Рег. ПИ №77-17520. Газета распространяется бесплатно. Заказ №ТД-6058. Отпечатано в типографии ООО «Типографский комплекс «Девиз» 199178, Санкт-Петербург, В.О., 17 линия, д.60, лит. А, помещение 4Н. Печать офсетная. Тираж 5000 экз

Подписано в печать: 08.11.2013 Отпечатано и вышло в свет: 11.11.2013