

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

## ИЖОРСКАЯ ЛОПАТА ДЛЯ СИБИРСКОГО ЗОЛОТА



24 января на территории Ижорских заводов состоялась торжественная отгрузка юбилейного, пятисотого экскаватора ЭЖГ-10, изготовленного предприятием ИЗКАРТЭКС им. П.Г.Коробкова для Олимпиадинского горно-обогатительного комбината, расположенного в Красноярском крае и входящего в ОАО «Полюс Золото» – крупнейшего золотодобывающего предприятия России.

Читайте на стр. 3

**ЧИТАЙТЕ  
В НОМЕРЕ:**

№1 (10617)  
31.01.12

### РЕАКТОРЫ ОТГРУЖЕНЫ В НОВОКУЙБЫШЕВСК

Ижорские заводы отгрузили два реактора для Новокуйбышевского завода масел и присадок.

Читайте

на стр. 2



### НОВЫЕ ПЕЧИ СПЕЦСТАЛИ

В цехе 66 завершены монтаж и пусконаладка новой термической шахтной электрической печи вертикального типа с раздвижными крышками.

Читайте

на стр. 4



### МОЩНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ КРУПНЫХ ПОКОВОК

Близится к завершению второй этап реализации инвестпрограммы модернизации 66-го цеха ОМЗ-Спецсталь.

Читайте

на стр. 5



### ОРИЕНТИРУЕМ НА ИЖОРУ

Подведены итоги профориентационной работы и шефской помощи школам в прошлом учебном году.

Читайте

на стр. 6



### СВАРЩИКИ ДЕЛЯТСЯ ОПЫТОМ

На Ижорских заводах в течение двух недель работала группа сварщиков Уралхиммаша. Цель командировки – обмен опытом.

Читайте

на стр. 7



## НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

### КОНТРАКТ ОМЗ

ОАО ОМЗ по результатам тендера заключили контракт на поставку нефтеперерабатывающего оборудования для ОАО «Новокуйбышевский НПЗ», входящего в структуру ОАО НК «Роснефть».

В рамках контракта Ижорские заводы изготовят тяжелое реакторное оборудование для комбинированной установки строящегося на Новокуйбышевском НПЗ комплекса гидрокрекинга. Корпуса реакторов будут изготовлены из кованных обечаяек с внутренней антикоррозийной наплавкой. Основной материал – сталь SA-336Gr.F22V. Наплавка будет выполнена из стали 347SS.

Реакторы будут изготовлены в кратчайшие сроки и поставлены на площадку строительства не позднее сентября 2013 года, что позволит обеспечить пуск установки в обозначенные Правительством РФ сроки (до конца 2014 года).

### СЛАВНЫЙ ЮБИЛЕЙ

Исполнилось 40 лет Глазовскому заводу Химмаш.

На предприятие, введенное в строй в годы становления российской химической и нефтеперерабатывающей промышленности, были возложены сложные задачи – разработка, изготовление и поставка оборудования для динамично развивающихся отраслей.

Сейчас в стенах завода сосредоточен сложный комплекс производственных мощностей, накоплен огромный технологический и кадровый потенциал. Оборудование производства Глазовского завода Химмаш надежно работает на десятках предприятий химичес-

В состав изготавливаемого оборудования входят: реактор гидрокрекинга вакуумного газойля R-101 весом 744 тонны и высотой 44,9 метра; реактор 1-й ступени гидрокрекинга R-102 весом 664 тонны и высотой 39,5 метра; реактор 2-й ступени гидрокрекинга R-103 весом 547 тонн и высотой 27,6 метра и реактор гидроочистки R-201 весом 805 тонн и высотой 29,3 метра. Все реакторы будут изготовлены в комплекте с внутрикорпусными устройствами.

Разработчиком и лицензиатом базового проекта выступает Chevron Lummus Global LLC (CLG) – одна из крупнейших мировых энергетических компаний.

кой, нефтегазоперерабатывающей, пищевой, целлюлозно-бумажной и других отраслей промышленности.

В последние годы партнерами и заказчиками Глазовского завода Химмаш стали такие гиганты российского топливно-энергетического комплекса как ОАО «Танеко», ОАО «НК Роснефть», ОАО «Сургутнефтегаз» и другие. С получением лицензии на изготовление оборудования для ядерных установок предприятие вышло на абсолютно новый рынок и успешно изготавливает емкостное оборудование для российских АЭС.

### НОВЫЕ

### МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ

Ижорские заводы заключили контракт с ОАО «Мостостроительный отряд 19» на поставку металлоконструкций для строительства Западного скоростного диаметра.

В соответствии с контрактом Ижорские заводы изготовят сварные металлоконструкции коробчатого типа. Общий вес изделий – 2500 тонн.

Металлоконструкции будут использоваться на строительстве съездов №1 и №5 третьей очереди ЗСД – от транспортной развязки на пересечении с Богатырс-

ким проспектом до транспортной развязки на пересечении с автомобильной дорогой Е-18 «Скандинавия» и на участке от транспортной развязки на пересечении с КАД Санкт-Петербурга до транспортной развязки на пересечении с автомобильной дорогой Е-18 «Скандинавия».

Срок выполнения контракта – II квартал 2012 года.

### РЕЙТИНГ «А»

Рейтинговое агентство «Эксперт РА» подтвердило рейтинг кредитоспособности ОАО ОМЗ на уровне А (высокий уровень кредитоспособности).

К числу факторов, оказавших положительное влияние на уровень рейтинга, аналитики агентства относят рост капитала ОМЗ на 46% за период с 31 декабря 2008 года по 30 июня 2011 года, а также рост чистых активов и положительный чистый оборотный капитал компании. «Необходимо отметить, что ОМЗ движется в сторону снижения долговой нагрузки, а также планирует получить положительную чистую при-

быль по итогам 2011 года. В среднесрочной перспективе финансовая устойчивость ОМЗ может повыситься», – говорит руководитель отдела корпоративных и инвестиционных рейтингов «Эксперт РА» Павел Митрофанов. Также аналитики агентства отмечают высокое качество организации системы риск-менеджмента, уверенные рыночные позиции и высокий уровень информационной прозрачности компании.

### КАДРОВЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ

В целях совершенствования системы управления на Ижорских заводах приказом генерального директора от 18 января были внесены некоторые изменения в структуру общества, а также произведена ротация среди руководящего состава.

В рамках реализации стратегии развития Ижорских заводов введены три новые должности: заместитель генерального директора по логистике, заместитель генерального директора по управлению проектами и заместитель генерального директора по взаимодействию с органами власти.

С 23 января на должность заместителя генерального директора по логистике назначен Сергей Николаевич Гавриков, ранее занимавший должность заместителя генерального директора по производству. 2012 год станет рекордным для нашего предприятия по количеству отгрузок сложнейшего, уникального по своим весогабаритным характеристикам оборудования. Каждая отгрузка нефтехимических реакторов – по-настоящему уникальная операция, требующая долгосрочного планирования, координации и оперативного управления. Назрела необходимость усилить дан-

ное направление деятельности нашего предприятия, и здесь, безусловно, незаменимы опыт и знания С.Н.Гаврикова.

С 23 января на должность заместителя генерального директора по производству назначен Владислав Анатольевич Пайков, ранее руководивший цехом №34. Это молодой способный руководитель, показавший умение работать в команде и достигать поставленных целей.

С 23 января на должность заместителя генерального директора по управлению проектами назначен Антон Юрьевич Лебедев. Данная должность введена в рамках реализации стратегии по внедрению проект-менеджмента на нашем предприятии. В условиях предельной загруженности производства становится особенно важным четкое планирование и координация работ с коллегами по корпорации на всех стадиях изготовления продукции. А.Ю.Лебедев давно работает в

команде, хорошо знает технологию и особенности производства, что должно обеспечить хорошую организацию производственных процессов и безусловное исполнение контрактных обязательств.

С 23 января на должность заместителя генерального директора по взаимодействию с органами власти (GR) назначен Леонид Юрьевич Карлюков. Как известно, Ижорские заводы и основной акционер Газпромбанк реализуют в Колпинском районе Санкт-Петербурга комплексные социальные программы, направленные на поддержку основных производственных активов, а также на повышение престижа рабочих профессий. Реализация этих проектов, совместное проведение городских мероприятий требует постоянного взаимодействия с администрацией района, руководством Санкт-Петербурга.

С 23 января на должность начальника цеха №34 назначен Андрей Владимирович Шокуров

С 27 января на должность заместителя генерального директора по персоналу назначена Татьяна Леонидовна Ильина.

### РЕАКТОРЫ ОТГРУЖЕНЫ В НОВОКУЙБЫШЕВСК

Ижорские заводы изготовили и отгрузили реактор гидроконверсии R-101 и реактор гидрофинишинга R-102 для ООО «Новокуйбышевский завод масел и присадок» (входит в ОАО «НК «Роснефть»).

Контракт между ОАО ОМЗ и ООО «Новокуйбышевский завод масел и присадок» был заключен в результате выигранного тендера в конце 2010 года.



Погрузка реактора на транспортер

В соответствии с контрактом Ижорские заводы изготовили реактор гидроконверсии R-101 высотой 29,2 метра, диаметром 2,35 метра и весом 357 тонн и реактор гидрофинишинга R-102 высотой 10,59 метра, диаметром 2,35 метра и весом 158 тонн. Корпуса реакторов выполнены из плакированного листа: основной материал – сталь SA-387M Gr 22cl.2; материал наплавки – сталь SA-240M Type 347.

Технический проект был разработан ОАО «ВНИИнефтемаш», ведущим российским проектантом оборудования для топливно-энергетического комплекса. Лицензиатом проекта выступила крупнейшая в мире нефтегазовая компания Exxon Mobil. Оборудование изготовлено в соответствии с требованиями Кода ASME.

Реакторы будут использованы на строящемся комплексе гидропроцессов для получения базовых масел и смазочных материалов нового поколения премиум-класса.

Новокуйбышевский завод масел и присадок выпускает около 100 наименований продукции: смазочные масла, присадки к моторным маслам и дизельным топливам, парафины, компоненты котельного топлива и др. Из них более 70 наименований масел, в том числе моторных дизельных и судовых, промышленных, трансмиссионных, закалочных, соответствуют российским стандартам.

## НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

# ИЖОРСКАЯ ЛОПАТА ДЛЯ СИБИРСКОГО ЗОЛОТА

24 января на территории Ижорских заводов состоялась торжественная отгрузка юбилейного, пятисотого экскаватора ЭКГ-10, изготовленного предприятием ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова.



Символическую ленточку, открывшую экскаватору путь к заказчику, перерезали генеральный директор ИЗ-КАРТЭКС А.Р.Ганин и главный механик карьера «Благодатный» А.Е.Гриценко

Экскаватор ЭКГ-10 с заводским номером «500» отгружен в адрес Олимпиадинского горно-обогатительного комбината, расположенного в Красноярском крае и входящего в ОАО «Полюс Золото» – крупнейшее золотодобывающее предприятие России. В честь его отгрузки состоялась небольшая митинг, на котором выступили генеральный директор ИЗ-КАРТЭКС А.Р.Ганин, зам. главы администрации района Н.Н.Гордей, главный механик карьера «Благодатный» А.Е.Гриценко, ветераны-конструкторы А.И.Варгасов, Л.И.Шварц и другие участники митинга.

Производство ижорских экскаваторов имеет давнюю историю и богатые традиции. В 1956 году правительственным постановлением Ижорскому заводу было поручено организовать серийное производство крупных карьерных экскаваторов. В таких машинах испытывали

большую потребность рудники и карьеры страны. На предприятии было создано специализированное конструкторское бюро, которое поначалу занималось совершенствованием конструкции заимствованной у Уралмашзавода машины – экскаватора ЭКГ-8. Однако, поскольку его эксплуатация выявила ряд существенных недостатков, было решено создавать свои, ижорские машины. Первый опытный образец с четырехкубовым ковшом был изготовлен в 1964 году и показал отличные эксплуатационные качества.

Затем ижорцы создали восьмикубовую машину, которая превосходила по техническим характеристикам уральскую «восьмерку». Экскаватор ЭКГ-8И за 20 лет был выпущен в рекордном количестве – 2680 штук, включая его модификации. Эти надежные и долговечные машины до настоящего времени можно встретить на угольных и рудных карьерах Рос-

сии и в ряде стран ближнего и дальнего зарубежья.

Выпуск экскаватора ЭКГ-10 начался в 1984 году. Его рабочая масса – 400 тонн, вместимость ковша – 10 куб. м. Для доставки исполнителя заказчику требуется целый железнодорожный эшелон – свыше двадцати платформ и полувагонов.

Первая машина была поставлена на разрез «Краснобродский» предприятия «Кемеровоуголь» (ныне ОАО «Кузбассразрезуголь»). ЭКГ-10 – основной экскаватор электромеханического типа горнодобывающей отрасли России и крупнейших сырьевых стран СНГ: Украины, Казахстана и Узбекистана. Сегодня это самая популярная модель типа «прямая лопата» в линейке экскаваторов ИЗ-КАРТЭКС. Из всех экскаваторов, изготовленных предприятием за 2010-2011 годы, доля ЭКГ-10 составляет 80%.

Конструкция серийных машин постоянно совершенствуется. Созданы образцы, предназначенные для работы как в тропических условиях, при повышенной жаре и влажности, так и в условиях Крайнего Севера, при температурах до – 60°С. Их создатели неоднократно награждались дипломами и медалями на выставках – как в нашей стране, так и за рубежом.

В России, странах ближнего и дальнего зарубежья (в том числе – в Германии, Болгарии, Румынии, Сербии, Турции, Индии, Монголии, Китае, Вьетнаме и Корее), в зонах с разными климатическими условиями – от Крайнего Севера до тропиков – эксплуатируется в общей сложности около трех тысяч мощных карьерных экскаваторов с маркой «ИЗ». Они применяются при открытых горных работах в горнорудной и угольной промышленности, при добыче щебня, песка и других строительных материалов.



Для освещения знакового события в цехе собралось немало представителей СМИ

## ИЗМЕРЯЕМ ЛАЗЕРОМ

В ОМЗ-Спецсталь введена в эксплуатацию лазерная установка для мониторинга параметровковки заготовок на автоматизированном ковочном комплексе АКК 12000 тс.

Проект реализован с привлечением специалистов фирмы TS PLZEN (Чехия). Общая сметная стоимость проекта – 447 млн руб.

Основу системы лазерного сканирования составляет трехмерный лазерный сканер с излучением, безопасным для глаз, специально разработанный для сканирования горячих поверхностей.

Установка позволяет сканировать геометрические размеры изделия в процессековки, отображает профиль изделия в сечении рабочих инструментов, диаграмму уковки сердцевин и температурное поле изделия.

Программное обеспечение системы производит сравнение трехмерной модели кующейся заготовки в режиме реального времени с моделью (чертежом) будущейковки и выдает на мони-

тор, установленный в помещении оператора АКК 12000, данные по отклонению от чертежа в любой точке поверхности, а также предложения по корректированию процесса.

Все данные сохраняются в системе, что делает возможным последующий анализ технологического процесса: от началаковки до ее завершения. На мониторе оператора выводятся также данные по текущему состоянию оборудования и о его неисправностях, если таковые возникают.

Ввод в эксплуатацию системы лазерного сканирования позволяет сократить времяковки заготовки с учетом исключения ручных операций по разметке заготовок. Получение необходимой информации по корректировке процесса обеспечивает высокую точность процессаковки.

## ВОССТАНАВЛИВАЯ ГЭС

Предприятие «ОМЗ-Спецсталь» отгрузило заготовку вала гидротурбины для Саяно-Шушенской ГЭС в адрес ОАО «Силовые машины».

Заготовка гидрвала изготовлена из слитка массой 360 тонн. Длина готового изделия – более 9 метров.

Контракт на поставку двух гидрвалов, предназначенных для Саяно-Шушенской ГЭС, по заказу ОАО «Силовые машины», был заключен в октябре 2010 года. Второй гидрвал будет отгружен заказчику в первом квартале 2012 года.

Это уже не первое изделие, изготовленное ОМЗ-Спецсталь для Саяно-Шушенской ГЭС. В 2010 году по контракту с ОАО «Силовые машины» предприятие уже отгрузило заказчику два вала гидротурбин.

Нынешнее изделие, как и предыдущие, изготовлено ижорскими металлургами с традиционно высоким качеством.

## АТОМНЫЕ ЗАКАЗЫ

Ижорские заводы, единственный производитель основного корпусного оборудования первого контура АЭС, продолжают выполнение Правительственной программы развития российской атомной энергетики.

Одержана победа в нескольких тендерах на поставку оборудования первого контура для строящихся российских АЭС: 4-го энергоблока Ростовской АЭС и 2-х энергоблоков Балтийской АЭС.

Ижорские заводы изготовят и поставят на 4-й строящийся энергоблок Ростовской АЭС гидроремкости системы аварийного охлаждения зоны, оборудование и закладные шахт ревизии, а также стеллажи уплотненного хранения топлива.

Для 2-го строящегося энергоблока Балтийской АЭС Ижорские заводы изготовят корпус реактора с внутрикорпусными устройствами и крышкой верхнего блока, а также кольца опорное и упорное, предназначенные для закрепления корпуса реактора на штатном месте. Кроме того, компенсаторы давления для обоих энергоблоков строящейся станции также будут изготовлены на Ижорских заводах.

Общая стоимость оборудования – около 2,5 млрд рублей.

Также завершено изготовле-

ние партии оборудования для строящихся российских АЭС по текущим заказам.

Отгружено оборудование реакторного отделения для первого энергоблока Ленинградской АЭС-2: гайковёрт фланцевых разъемов парогенератора, оборудование шахт ревизии и стеллажи тепловыделющих сборок. На третий блок Ростовской АЭС отгружен шлюз основной, предназначенный для транспортировки различных грузов в реакторную зону. Крышка верхнего блока корпуса реактора отгружена на Калининскую АЭС.

Также комиссией, в которую вошли представители ОАО «НИ-АЭП» (генерального подрядчика строительства станции), Ростовской АЭС и Дирекции единого заказчика ГК «Росатом», были приняты: оборудование ВКУ для реактора третьего энергоблока Ростовской АЭС (шахта внутрикорпусная, блок защитных труб, выгородка) и гайковёрт главного разьема реактора, о чем подписан акт сдачи-приемки оборудования.

## ТЕХПЕРЕВООРУЖЕНИЕ

### УСТАНОВКА ГОТОВА К РАБОТЕ

На Уралхиммаше успешно проведены опытные испытания электролизера нового поколения.



Специалистами Уралхиммаша совместно с инжиниринговой компанией «АСК Технологии» (Москва) разработаны новые, соответствующие современным требованиям к данному оборудованию модульные электролизные станции ЭСМ-10, предназначенные для производства водорода методом электролиза воды.

Опытно-промышленный образец электролизной станции модульного типа – ЭСМ-10 – успешно прошел заводские испытания.

Электролизные станции типа ЭСМ предназначены для производства водорода методом электролиза воды для охлаждения обмоток генераторов, эксплуатирующихся на тепловых и атомных электростанциях.

Электролизная станция выполнена в блочном варианте, что позволяет свести до минимума монтажные работы на территории заказчика. ЭСМ-10 состоит из четырех модулей: блока подпитки и приготовления электролита, блока электролиза, блока очистки и осушки газа, блока электропитания и автоматизиро-

ванного управления. В конструкции установки применены новейшие разработки и ноу-хау с использованием современных композитных материалов, направленные на повышение надежности работы и снижение эксплуатационных затрат. При этом все новшества гарантируют простоту эксплуатации установки. В отличие от СЭУ, установок предыдущего поколения, электролизная станция ЭСМ-10 полностью автоматизирована, имеется возможность дистанционного управления и контроля параметров работы оборудования с выносного ПК.

Габаритные размеры блоков позволяют размещать установку на территории электростанции без строительства отдельного здания электролизной.

В настоящее время новый проект внедряется в серийное промышленное производство: в цехе №11 изготавливаются два комплекта электролизных станций ЭСМ-10/1,0-М для строящейся Южноуральской ГРЭС-2 (ОАО «ОГК-3»). Генеральный подрядчик – ЗАО «Атомстройэкспорт».

### ЭЛЕКТРОНЫ УСКОРЯЮТСЯ

В отдел неразрушающих методов контроля Испытательного центра Уралхиммаша поступил ускоритель электронов УЭЛ-6-Д, предназначенный для проведения контроля качества производственных сварных соединений радиографическим методом.

Оборудование приобретено в рамках программы модернизации Испытательного центра Уралхиммаша, которая реализуется при поддержке стратегического финансового партнера завода – Газпромбанк.

В состав ускорителя электронов УЭЛ-6-Д входят излучатель с подвеской, пульт управления, теплообменник, пост форвакуумный. Мощность дозы излучения на расстоянии 1 метра от мишени составляет 1000 рентген в минуту, что позволяет производить радиографический контроль материалов диапазоном до 350 мм и сократить время экспозиции одного снимка до 10 минут. Прибор позволяет по-

лучать четкое изображение на снимке, что особенно важно при выявлении дефектов просвечиваемого материала.

Установка ускорителя УЭЛ-6-Д позволит значительно увеличить темпы радиографического контроля, повысить качество получаемых изображений и точность определения параметров дефектов. Были проведены обучение и аттестация сотрудников Испытательного центра для работы на новом оборудовании.

Монтаж и пусконаладочные работы по установке ускорителя запланированы на февраль этого года. Оборудование будет установлено в бетатронном зале в цехе аппаратов высокого давления №40.

### НОВЫЕ ПЕЧИ СПЕЦСТАЛИ

Завершены монтаж и пуско-наладка новой термической шахтной электрической печи вертикального типа с раздвижными крышками, построенной в цехе №66.

Новая печь предназначена для нагрева под нормализацию, закалку и отпуск заготовок роторов паровых турбин, турбогенераторов, гребных валов и других изделий из высокохромистых марок сталей. Это первая шахтная печь, построенная после очень длительного перерыва. Она смонтирована в сделанной «на перспективу» еще в советские времена шахте (кессоне) глубиной 18 метров и диаметром 9 метров, рядом с действующей шахтной печью №14.

Проект печи разработан фирмой BOSIO (Словения), ею же поставлено основное оборудование, смонтированное компанией «Промпечь». Сейчас специалисты словенской фирмы совместно с «Промпечью» проводят испытания печи по достижению контрактных параметров.

Новая печь – серьезное инженерное сооружение с высокой степенью автоматизации. Она удовлетворяет всем современным нормам и требованиям, относящимся к электрическим вертикальным печам последнего поколения. В числе этих требований – точность регулирования температуры  $\pm 5^\circ\text{C}$ , скорость нагрева до  $60^\circ\text{C}$  в час и скорость охлаждения до  $50^\circ\text{C}$  в час. В печи будет производиться термообработка изделий диаметром до 2,5 метров, длиной до 16 метров и весом садки до 200 тонн. Современное электрооборудование позволяет снизить на 10% расход электроэнергии при проведении термической обработки роторов и других изделий. Но самое главное – эта печь позволяет обрабатывать заготовки при высокой температуре – до  $+1150^\circ\text{C}$ . На данный момент ни одна из имеющихся на

Ижорском производственном комплексе шахтных электропечей не имеет возможности производить в штатном режиме термические операции при указанной температуре. А это необходимо при серийном изготовлении нового перспективного вида продукции – валов высокохромистых роторов для паровых турбин, работающих на суперсверхкритических параметрах пара (ССКПП). Напомним, что два таких ротора изготовлены в минувшем году специалистами ОМЗ-Спецсталь впервые в России.

Как только новую печь примут в эксплуатацию, будет остановлена для модернизации расположенная рядом с ней старая печь №14. Проектировщики и подрядчики – те же, оборудование – максимально унифицировано, что облегчит освоение новой техники персоналом.

Цех №66 имеет важнейшее значение для производства «финишных» операций, таких, как термическая и чистовая механическая обработка крупногабаритных заготовок при выпуске новых конкурентоспособных видов продукции. Именно поэтому за 2011-2012 годы по инвестиционной программе в техническое перевооружение только одного этого цеха вкладывается более миллиарда рублей. И новая печь – не единственная, появившаяся в распоряжении термистов Спецстали.

В пролете прессы усилием 12000 тс кузнечно-прессового цеха №47 есть три газовых нагревательных печи – №31, 32 и 33. Разработан и успешно реализован комплексный проект их модернизации. В 2010 году в соответствии с этим проектом была проведена модернизация печи №32, а в январе ны-

нешнего года введена в эксплуатацию обновленная печь №31. Фактически эта печь была построена заново – общий объем инвестиций составил 84 млн руб. Для сравнения: объем инвестиций в строительство уникальной шахтной печи 66-го цеха составил 106 млн руб.

Работы по модернизации печи №31 выполнил «СоюзТеплоСтрой – Санкт-Петербург», руководителем проекта выступил «Форпост-Менеджмент». В ходе модернизации внедрена новая компьютерная система управления процессами нагрева, установлены современные газовые горелки, применены новейшие теплоизолирующие материалы. Благодаря этому можно обходиться без водоохлаждаемых заслонок и других конструкций, то есть – не требуется расходовать техническую воду. Увеличена грузоподъемность подины и габариты внутреннего пространства печи, в результате чего ее производительность возросла на 20% и появилась возможность термической обработки более крупных изделий.

– Еще до начала реконструкции всех газовых печей специалистами ОМЗ-Спецсталь и технической дирекцией ОМЗ были тщательно оценены существующие типы газогорелочных устройств и фирмы, производящие их, – рассказывает заместитель главного инженера ОМЗ-Спецсталь Олег Владимирович Некрасов. – В результате остановили свой выбор на горелках со встроенной рекуперацией производства московской фирмы «Комус», лучших по соотношению «цена – качество». Практика показала, что в обновленных печах расход природного газа снизился на 40-50%, и при этом увеличивается точность соблюдения заданной температуры.

В настоящее время ведутся подготовительные работы по модернизации печи №27, планируется модернизация печи №30 участка прессы 12000 тс, а также печей №5 и №11 участка прессы 6000 тс. Проект модернизации печей реализуется для обеспечения эффективности работы уникального оборудования автоматических ковочных комплексов АКК-6 000 тс и АКК-12 000 тс.

В завершение – несколько слов о печах термического цеха №15. Этот цех недавно отметил свое столетие. Длительное время в нем ничего не обновлялось. Но в прошлом году здесь приступили к реконструкции газовой печи №13 с выкатным подом, которая необходима для термической обработки листового проката, предназначенного для нужд судостроения и других отраслей промышленности. Как только завершится эта реконструкция – начнется большая работа по модернизации печи №32, с окончанием работ в 2013 году.

Ввод в эксплуатацию новой печи 66-го цеха и глубокая модернизация действующих печей существенно расширяют возможности Спецстали в повышении качества термической обработки самых современных изделий.

Михаил МАТРЕНИН



Лучшая шахтная печь Ижорского производственного комплекса

# КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ МОЩНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ КРУПНЫХ ПОКОВОК

Близится к завершению второй этап реализации инвестиционной программы модернизации 66-го цеха ОМЗ-Спецсталь.

Этим цехом с декабря 2004 года руководит Александр Орлов. Хотя в то время его должность именовалась «исполнительный директор механотермического производства», однако тогда в его распоряжении было гораздо меньше производственных площадей и единиц оборудования. Ныне, помимо базового корпуса, 66-й имеет еще два крупных участка: бывший 77-й цех (под общей крышей с 34-м) и 44-й (западные пролеты бывшего второго цеха).

Все три производственные площадки расположены на значительном удалении друг от друга, так что управлять таким большим хозяйством непросто. На столе у начальника цеха – большой монитор промышленного телевидения: двенадцать камер показывают все происходящее под сводами базового корпуса в режиме реального времени, и любая картинка может быть увеличена на весь экран. В перспективе такие камеры появятся и на двух отдаленных участках.

Основная задача цеха – термическая и механическая обработка крупнотоннажных поковок, предназначенных, в первую очередь, для энергетического машиностроения, судостроения и металлургии. Это валы роторов турбин и турбогенераторов, гидравлы для ГЭС, гребные и промежуточные валы судов, кокили, опорные валки для мощных прокатных станов.

В коллективе – 350 человек. В базовом корпусе – около сорока единиц станочного оборудования, на остальных участках – по десятку станков. Вроде бы немного, зато среди них есть такие, без которых невозможно выполнение важнейших заказов. К примеру, карусельный станок в цехе № 44 – единственный на территории Ижорского производственного комплекса, имеющий грузоподъемность 200 т. А средний развес обечаек для нефтехимических реакторов за последние годы существенно вырос, и сегодня достигает 160-170 т, так что обрабатывать самые тяжелые обечайки можно только на этом станке.

Благодаря инвестиционной программе в цехе практически непрерывно идет стройка. Обустраиваются новые полы, бетонятся фундаменты: либо под уже имеющиеся станки, которые переносятся на новое место, либо под закупаемое оборудование. В ходе реализации первого этапа инвестпрограммы необходимое оборудование было сконцентрировано в восьмом пролете

цеха. Нынешний этап – это приобретение новых станков, которые будут установлены во втором пролете. Новое оборудование существенно расширит возможности цеха по поставке потребителям заготовок с чистовой обработкой.

Сейчас в Южной Корее завершается процесс приемки представителями Спецстали и ЗАО «Форпост Менеджмент» двух крупных токарных станков грузоподъемностью 160 т и длиной рабочего пространства (расстояние между центрами бабок) – 16 метров. В ноябре в Турции была принята контрольная сборка пилы с подвижным порталом, которая способ-

мы завершится.

Несколько слов о термических печах цеха. Есть две небольших газовых печи в бывшем цехе № 77 и еще три горизонтальных газовых печи на термическом участке 66-го цеха. Но гордость цеха – его шахтные печи: одна газовая, применяемая для термообработки крупногабаритных обечаек для АЭС и нефтехимии, и три электрические. Шахтные печи были построены в семидесятые годы, а рядом с ними тогда же заложены две шахты для будущих печей: на перспективу. Свыше тридцати лет эти «колодцы» пустовали без дела, надежно прикрытые сверху стальными плитами, и вот один из них дождался своего часа: был вскрыт, и в нем смонтирована электропечь производства фирмы BOSIO



Вал для финской фирмы ABB после чистовой обработки сверкает, как серебряный

налить заготовки диаметром до 2200 мм. Столь мощных пил на предприятии никогда не было, лишь недавно первая такая пила появилась в цехе № 47. Теперь прибыльная часть слитков будет отрезаться в кузнечно-прессовом цехе, а в механотермическом от поковок будут отрезаться пробы, диски, сегменты и прочее, что необходимо по технологии. Еще один токарный станок, грузоподъемностью 250 т, должен поступить из Чехии. Фактически это – обрабатывающий центр, так как он способен выполнять функции фрезерования и шлифования. После капитального ремонта возвращается в цех крупный токарный станок производства Новокраматорского завода.

Все полы во втором пролете, предназначенном для предчистовой и чистовой обработки заготовок, сделаны заново, прочные и ровные, все фундаменты для новых станков уже готовы. Крыша над пролетом отремонтирована, завершается ремонт подстанций и вентиляции. В 2012 году, когда станки будут установлены на своих фундаментах и выдадут первую продукцию, очередной этап реализации инвестиционной програм-

(Словения). Использованы самые современные материалы, позволяющие достичь температуры + 1100-1180°C, необходимой для проведения финишной термообработки. Подробнее об этом – в материале «Новые печи Спецстали».

В числе основных заказчиков цеха № 66 – ИЗ-КАРТЭКС, Ижорские заводы, Силовые машины, Адмиралтейские верфи, Красное Сормово, Подольский машиностроительный завод, Севмаш и ряд других предприятий. Немало заготовок поставлялось в Китай, хотя экономический кризис резко снизил количество экспортных заказов. А в числе самых престижных изделий уходящего года – изготовленные впервые в России валы высокохромистых роторов для паровых турбин, работающих на суперсверхкритических параметрах пара. Можно отметить также изготовление гидравлов для турбин Саяно-Шушенской ГЭС.

Новое оборудование, которое появилось либо в ближайшее время появится в цехе, существующим образом повысит возможности Спецстали в поставке на мировой рынок крупных заготовок с чистовой обработкой.

Михаил МАТРЕНИН

## ОСВОЕНИЕ РЫНКА

Ижорские заводы расширяют свое присутствие на рынке продукции и услуг для нефтехимической отрасли.

С 2011 года Ижорские заводы успешно осваивают новый для себя рынок услуг – участие в строительно-монтажных работах на строительных площадках нефтеперерабатывающих предприятий для сдачи «под ключ» поставляемых на эти предприятия корпусов нефтехимических реакторов.

Речь идет о принимаемых на себя обязательствах по установке в проектное положение и монтажу внутрикорпусных устройств нефтехимических реакторов. С этой целью в структуре предприятия создано самостоятельное подразделение – Сервис-центр.

Сотрудниками Сервис-центра совместно с Дирекцией по эксплуатации и ремонту в кратчайшие сроки был подготовлен комплект документации, необходимой для вступления в саморегулируемую организацию «Объединенные производители строительных работ». Это некоммерческое партнерство, обладающее правом выдачи своим членам свидетельств о допуске к работам на строительных площадках, в том числе на действующих или строящихся нефтеперерабатывающих заводах.

Членство Ижорских заводов в саморегулируемой организации «Объединенные производители строительных работ» и получение Сервис-центром Ижорских заводов свидетельства о допуске к особо опасным и технически сложным объектам капитального строительства – это еще один шаг в развитии своих компетенций на рынке сервисных услуг.

Дальнейшим шагом стало расширение области сертификации на соответствие системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ISO 9001-

2008: к традиционной области сертификации – проектированию, разработке и производству продукции химического, нефтяного, энергетического, транспортного машиностроения и оборудования для атомных электростанций – добавилась еще одна – монтаж и сервисное обслуживание вышеречисленного оборудования.

Получение свидетельства и сертификация новой области деятельности дает предприятию конкурентные преимущества перед другими производителями данного оборудования и возможность расширить спектр сервисных услуг в области монтажа оборудования химической и нефтеперерабатывающей промышленности. Заказчик услуг, в свою очередь, получает гарантии качества и безопасности работ в процессе строительства.

Впервые Ижорские заводы взяли на себя обязательства не только по проектированию и изготовлению, но и по организации доставки, а также установке в проектное положение на площадке заказчика нефтехимического реактора гидроочистки ДС-302 для ОАО «ТАИФ НК» (Республика Татарстан, г. Нижнекамск). Обязательства были выполнены полностью, с высоким качеством и в контрактные сроки.

В настоящее время на Ижорских заводах в различной стадии готовности находятся нефтехимические реакторы для ОАО «Ангарская НХК». По условиям контракта Ижорские заводы не только установят изготовленные аппараты на фундаменты в проектное положение на площадке заказчика, но и осуществят монтаж внутрикорпусных устройств в каждом из них.

## ИЖОРСКОЕ ЛИТЬЕ ДЛЯ УРАЛА

Предприятие ОМЗ-Литейное производство изготовило комплект отливок корпуса цилиндра высокого давления (ЦВД) паровой турбины по заказу ЗАО «Уральский турбинный завод».

Контракт на поставку отливок был подписан в первом квартале текущего года. Стоимость контракта – 36 млн. рублей.

Отливки для энергетики – традиционная для ижорских литейщиков продукция. Изготовление отливок корпусов ЦВД требует от производителя строгого соблюдения технологии, как при изготовлении модельного комплекта, так и при формовке и заливке, а также контроля качества изделия на всех этапах технологического цикла. Уникальность дан-

ного заказа в том, что предприятие ОМЗ-Литейное производство впервые в своей практике взяло на себя дополнительные обязательства по механической обработке изделий и выполнению требуемых неразрушающих методов контроля. Эти операции были выполнены в кооперации с другими предприятиями Группы ОМЗ – Ижорскими заводами и ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г. Коробкова.

Продукция произведена и отгружена заказчику в соответствии с контрактными сроками.

## ПЕРСОНАЛ

### ГОТОВИМ СМЕНУ

В конце декабря в производственных цехах ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова прошла ознакомительная экскурсия для старшекурсников Балтийского государственного технического университета «Военмех» им. Д.Ф.Устинова.

Экскурсия в цеха – уникальная возможность для студентов Военмеха увидеть своими глазами производственный процесс. Ребята с интересом наблюдали за работой нового оборудования. Они получили представление о технологических возможностях предприятия, увидели работу над чертежами. В ходе экскурсии студентам рассказали об истории ижорского экскаваторостроения, об особенностях современного производства ИЗ-КАРТЭКС, о выпускаемом горнодобывающем оборудовании. Ребята с живым интересом слушали экскурсовода, в роли которого выступил мастер ремонтно-инструментального производства Павел Григорьевич Махов, задавали вопросы – и по-

лучали на них исчерпывающие ответы.

Экскурсии студентов Военмеха в цеха ижорских экскаваторостроителей – это сравнительно новое, но уже ставшее традиционным мероприятие. Предприятие ИЗ-КАРТЭКС заинтересовано в том, чтобы на работу устраивались выпускники профильного учебного заведения, которые имеют четкое представление о предприятии. Поэтому действующая с 2007 года программа сотрудничества ИЗ-КАРТЭКС с Балтийским государственным техническим университетом им. Д.Ф.Устинова продолжает успешно работать и набирать обороты, открывая как перед предприятием, так и перед будущими специалистами новые интересные перспективы.



В таком цехе эти студенты – впервые

### КАДРЫ РЕШАЮТ ВСЕ!

Уралмашзавод запустил два новых проекта, направленных на развитие и подготовку персонала.

Первый проект – «Школа руководителя цеха» – предусматривает повышение квалификации и совершенствование управленческих навыков руководителей среднего звена. В рамках второго проекта – «Стипендиат» – совместно с учебными заведениями города ведется подготовка необходимых заводу работников.

Проекты реализуются при поддержке основного акционера Уралмашзавода – Газпромбанка.

Проект «Школа руководителя цеха» осуществляется совместно с НОУ «Образовательный центр «Бизнес-развитие». В программу входит обучение основным современным принципам управления производственным подразделением – рассматриваются вопросы производственной логистики, управления персоналом, нормирования и оплаты труда. Особое внимание уделяется развитию управленческих и коммуникативных навыков. По итогам обучения руководители, среди которых начальники управлений, начальники цехов и их заместители,

а также те, кто входит в кадровый резерв на должности руководителей цехов, должны будут разработать проект по совершенствованию работы своих подразделений.

Проект «Стипендиат» разработан для привлечения учащихся профильных для Уралмашзавода учебных заведений города в качестве квалифицированных рабочих. В нем принимают участие студенты и учащиеся последнего и предпоследнего курсов Екатеринбургского механического техникума, Екатеринбургского политехнического колледжа, Екатеринбургского государственного технического университета «Военмех» им. Д.Ф.Устинова (БГТУ) и Санкт-Петербургского государственного Горного института (СПГИ).

При отборе участников проекта «Стипендиат» учитывались два основных фактора: хорошая успеваемость и желание работать на Уралмашзаводе. По итогам собеседования был определен 21 стипендиат. Ребята будут получать стипендию от 2 до 3 тыс. руб. в месяц в заветности от академической успеваемости.

## НАСТАВНИКИ: ЛУЧШИЕ ИЗ ЛУЧШИХ

В конце декабря были названы лучшие наставники предприятий Ижорского производственного комплекса.

Наставничество – давняя ижорская традиция, которая, как и многие другие, была утрачена в 90-е годы и начала возрождаться несколько лет назад. И это особенно важно, так как в современных условиях роль наставничества как многоуровневой системы обучения, обеспечивающей наиболее легкую адаптацию нового работника на предприятии и создание благоприятных условий для его профессионального роста, неуклонно растет.

Лучшими из лучших в 2011 году по проекту Газпромбанка «Наставники» были названы 15 сотрудников предприятий Группы

ОМЗ: старший мастер цеха №37 ОМЗ-Литейное производство В.А.Антонович, заведующий конструкторским сектором ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова А.А.Варлачев, электросварщик ручной сварки цеха №34 Ижорских заводов В.Ю.Васильев, токар-расточник цеха №33 Ижорских заводов К.Н.Дергачев, модельщик по деревянным моделям цеха №38 ОМЗ-Литейное производство Ю.А.Иванов, подготовитель сталеразливочных канав цеха №8 ОМЗ-Спецсталь О.Е.Константинов, формовщик цеха №38 ОМЗ-Литейное производство А.С.Косынкин, токар-карусельщик цеха №2 ИЗ-КАРТЭКС В.П.Мартынов, слесарь

механосборочных работ цеха №34 Ижорских заводов Ю.В.Немолотов, слесарь-инструментальщик цеха №66 ОМЗ-Спецсталь И.П.Новиков, наладчик кузнечно-прессового оборудования цеха №47 ОМЗ-Спецсталь В.К.Пшенников, главный сварщик – начальник УТП ИЗ-КАРТЭКС Н.И.Румянцев, слесарь механосборочных работ цеха №33 Ижорских заводов А.Н.Свиныхов, старший мастер цеха №2 ИЗ-КАРТЭКС С.Г.Чистяков и ведущий специалист технического управления ОМЗ-Литейное производство Н.И.Яцкова. Они были награждены премией, учрежденной Газпромбанком.

Редакция газеты «Ижорец» поздравляет наставников и желает им успехов, мудрости и ярких трудовых побед.

## ОРИЕНТИРУЕМ НА ИЖОРУ

Подведены итоги профориентационной работы и шефской помощи школам Колпинского района в прошлом учебном году.

25 января в СППК двенадцати лучшим педагогам подшефных школ Колпинского района вручены благодарственные письма от руководства предприятий Ижорского производственного комплекса.

Профессиональная ориентация школьников на профессии, востребованные на предприятиях Ижорского производственного комплекса, и работа с базовыми учебными заведениями – одно из важнейших направлений деятельности по привлечению персонала на наши предприятия. В прошлом учебном году Ижорские заводы, ОМЗ-Спецсталь, ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова, ОМЗ-Литейное производство и ИжораРемСервис работали по программе профессиональной ориентации школьников и оказывали шефскую помощь шестнадцати школам Колпинского района. Кроме того, продолжалось активное сотрудничество с базовыми учебными заведениями, к которым относятся Санкт-Петербургский политехнический колледж (СППК), Северо-Западный государственный заочный технический университет (СЗТУ), Санкт-Петербургский институт машиностроения (СПИМаш), Санкт-Петербургский государственный политехнический университет (СПбГПУ), Балтийский государственный технический университет «Военмех» им. Д.Ф.Устинова (БГТУ) и Санкт-Петербургский государственный Горный институт (СПГИ).

Профориентация – это серьезная и весьма трудоемкая работа, направленная на то, чтобы учащиеся школ целенаправленно выбирали профессии машиностроительной и металлургической отраслей, а студенты учебных заведений видели в предприятиях Ижорского производственного

комплекса привлекательных работодателей. Для этого сегодня кадровые службы предприятий ищут все новые формы и методы развития партнерских взаимоотношений со школами и вузами.

Чтобы помочь школьникам определиться с выбором будущей профессии, сотрудники наших предприятий активно участвуют



Педагоги – победители конкурса по профориентации

в проведении родительских собраний и классных часов по профессиям Ижорских заводов для старшеклассников. Участие руководителей, рабочих и специалистов предприятий в общешкольных мероприятиях, таких как День знаний, конкурсы профмастерства, спортивные соревнования, стали традиционными для образовательных учреждений Колпинского района и предприятий. Кроме того, в 2010-2011 годах проведено более 60 экскурсий в производственные цеха предприятий и Музей истории Ижорских заводов.

Важной частью профориентационной работы стало оказание Ижорскими заводами, ОМЗ-Спецсталь и ИЗ-КАРТЭКС помощи образовательным учреждениям в укреплении материально-технической

базы: проведены косметические ремонты классов, спортивных залов, площадок.

Для вовлечения педагогов общеобразовательных учреждений в профориентационную работу службы персонала предприятий Ижорского производственного комплекса и отдел образования Колпинского района провели конкурс профессионального педагогического мастерства «Лучший учитель 2011 года по профориентационной работе». В течение учебно-

го года учителя проводили индивидуальные и групповые занятия, тренинги и профориентационные игры для учеников 5-9 классов. Учителя – победители конкурса получили дипломы и ценные подарки. Работникам предприятий, принявших активное участие в профориентационной работе, была объявлена благодарность.

Красноречивым итогом совместной профориентационной работы ижорских предприятий и колпинских школ стал тот факт, что 468 выпускников поступили в базовые учебные заведения. Придут ли они на Ижору по окончании вузов – покажет время, но уже сегодня ведется активная работа по повышению привлекательности наших предприятий для школьников и студентов.

## ПЕРСОНАЛ

## РАБОТА ДОЛЖНА БЫТЬ ИНТЕРЕСНОЙ

Продолжаем серию публикаций о лауреатах, награжденных премией Газпромбанка осенью 2011 года. Сегодня наш рассказ – о заместителе главного конструктора ОКБ Ижорских заводов Н.А.Чугунове.

В наступившем году исполнится 20 лет с того дня, когда Николай Анатольевич Чугунов, окончив колпинский ВТУЗ, пришел на Ижорские заводы инженером-конструктором. Его выбор в пользу Ижоры был в некотором роде закономерен: родители были ижорцами, с заводом же связал свою трудовую жизнь и его старший брат.

Правда, впервые попал на Ижорские заводы Николай Чугунов гораздо раньше, в школьные годы, когда проходил производственную практику от УПК:

- Нас обучали навыкам работы на токарном станке в 40-м инструментальном цехе, - вспоминает он. - Ижора произвела на меня очень хорошее впечатление: завод был огромным, а 40-й цех - чистым, аккуратным.

К этому времени от родителей Николай Чугунов много знал о предприятии, о его продукции, особенностях производств. Поэтому, когда в последних классах школы встал вопрос выбора профессии, он принял решение не только в пользу проектирования, но и, по сути, самих Ижорских заводов. Здесь он впоследствии проходил все практики во время учебы во ВТУЗе, сюда, не колеблясь, пришел и по его окончании.

Правда, к этому времени на Ижоре уже было нестабильно: на дворе стояли 90-е годы, огромный

организм завода уже начинал рассыпаться, был кризис платежей, зарплату не выплачивали по несколько месяцев. И молодой семье Чугуновых, у которой к этому времени родился сын, как и многим другим в те годы, приходилось очень непросто. Но – справлялись.

- Проблемы, конечно, были, - рассказывает Николай Чугунов, - но мы как-то выкручивались. Многие тогда уходили с завода в поисках лучшей доли, но я хотел заниматься тем, что было мне действительно интересно. И интересно до сих пор, ведь каждое новое изделие Ижорских заводов – нетиповое, уникальное, его создание – сложнейший процесс, сродни творчеству. И насколько приятно видеть, как оборудование, к изготовлению которого ты приложил руку, уезжает к заказчику!

На стене кабинета Николая Чугунова чертеж - разрез атомного реактора далекой Билибинской АЭС на Чукотке. Это единственная в мире атомная станция, расположенная в зоне вечной мерзлоты. Проект уникальной уран-графитовой установки ЭГП-6 был разработан в 60-е годы прошлого века инженерами КБ «Энергоблок», которое присоединилось впоследствии к ОКБ.

- Мы по сей день осуществляем авторский надзор за эксплуатацией этой АЭС в качестве

главного конструктора реакторной установки, решаем возникающие вопросы, сложные и не очень, - рассказывает заместитель главного конструктора ОКБ. - Я был один раз в командировке в поселке Билибино, когда возникла необходимость в продлении срока эксплуатации АЭС. Чукотка – это край, который запоминается надолго: сопки, карликовые сосны, пихты, просторы, перерывы золотодобытчиками...

Природные особенности края Николаю Чугунову запомни-



«Мне очень нравится то, чем я занимаюсь», - делится Н.А.Чугунов

лись не зря: в свободное от работы время он старается выехать на природу: поработать на даче, побывать в лесу, на рыбалке. Это для него самый приятный вид отдыха, который позволяет оставаться в тонусе.

- Работа должна приносить удовольствие, - считает Н.А.Чугунов, - и мне с этим действительно повезло. И дело не только в

том, что у меня есть возможность работать над уникальным оборудованием, которое служит десятилетиями. В моей работе не менее важно общаться с людьми, находить с ними общий язык. Я говорю прежде всего о заказчиках. Ведь они, по сути, – не машиностроители, они изначально не всегда доверяют изготовителю, боятся в чем-то ошибиться. И это недоверие надо перебороть, хоть зачастую это и непросто.

Руководителю любого уровня намного легче решать любые

важные задачи. Но при этом они понимают важность передачи опыта младшим коллегам. К счастью, сейчас ситуация с молодежью у нас очень обнадеживающая: ребята идут в ОКБ, причем ребята хорошие, талантливые. Конечно, не все остаются, но это своего рода естественный отбор. Так было и у нас в свое время. Например, с моего потока из ВТУЗа на Ижоре сейчас, насколько мне известно, помимо меня работает только главный сварщик Александр Владимирович Воронов. Остальные разлетелись, ушли на другие предприятия, нашли свое призвание в чем-то другом. А мы остались – так же останутся, я надеюсь, и многие из тех молодых специалистов, которые приходят к нам сегодня после вузов.

В том, что появилась устойчивая тенденция притока молодежи на предприятие, Николай Чугунов видит несколько причин. Во-первых, страна уже насытилась менеджерами, экономистами, пришло время популяризации более узких, прикладных специальностей. Во-вторых, Ижорские заводы сейчас активно развиваются при финансовой поддержке «Газпромбанка»: на заводе появилась стабильность, закупается новое оборудование, большое внимание уделяется социальной сфере – все это делает Ижору более привлекательной для молодых людей. А значит, старшему поколению есть кому передавать опыт. А это, в свою очередь, открывает перед Ижорскими заводами все новые перспективы.

## СВАРЩИКИ ДЕЛЯТСЯ ОПЫТОМ

На Ижорских заводах в течение двух недель работала группа сварщиков Уралхиммаша. Цель командировки – обмен опытом.

Дело в том, что ижорскими электросварщиками накоплен большой опыт работы с хром-молибден-ванадиевой сталью. Именно из такого металла изготавливаются многие современные нефтехимические реакторы и другое оборудование для глубокой переработки нефти. Ижорские заводы – единственное предприятие в России, способное это делать на уровне лучших мировых образцов.

Как уже рассказывалось в «Ижорце», освоению выпуска нефтехимических сосудов из хром-молибден-ванадиевой стали типа 2,25Cr-1Mo-0,25V предшествовал комплекс научно-исследовательских работ по освоению ее выплавки иковки, успешно выполненный на опытной обечайке специалистами Научно-исследовательского центра ТК «ОМЗ-Ижора» при активном участии Спецстали и Ижорских заводов. После чего был проведен огромный комплекс работ по созданию технологии сварки и послесварочной термообработки из-

делий из указанной стали. В результате оптимальная технология сварки была освоена, аттестована и внедрена в производство. Как следствие – удалось выиграть тендер по заказу нефтехимической компании ТАНЕКО и отлично выполнить этот заказ. Поскольку технологии выплавки стали, сварки и послесварочной термообработки были отработаны



Уральские сварщики впервые сваривали такую сталь

ны до начала изготовления реакторов для ТАНЕКО, ни одна из многочисленных штатных обечайек и сборочных единиц не ушла в брак.

Затем последовала целая серия новых заказов на нефтехимическое оборудование – для Туапсинского НПЗ, Новокуйбышевского завода масел и присадок и других предприятий. В числе российских нефтехимических заводов, оборудование которых нуждается в модернизации – Ангарский НПЗ, один из крупнейших за-

водов Сибири, где выпускаются различные марки бензина, дизельного топлива, мазута, промышленных и моторных масел. Огромные сосуды для этого предприятия также будут изготавливаться при участии таких предприятий группы ОМЗ, как Спецсталь и Ижорские заводы.

К выпуску аналогичных изделий готовится и Уралхиммаш. Но хром-молибден-ванадиевая сталь – металл капризный, склонный к трещинообразованию в процессе сварки. Вот почему уральским сварщикам потребовалось изучить и освоить опыт ижорцев.

В Колпино приехали люди разного возраста, с различным стажем работы, но в основном – молодые. Евгений Ядрышников и Александр Прокашев – специалисты в области ручной и автоматической сварки, Алексей Недайвода – «ручник», Сергей Борисов и Александр Горницын – «автоматчики». Руководитель группы – мастер Александр Могиленских. Он рассказал, что встретили их хорошо, разместили в комфортабельной гостинице «Игрия», а в ижорском цехе № 34 шефство над ними взяли начальник отделения Александр Зинаков, начальник

участка Павел Костерин, специалисты ОТК и другие работники. Для наших гостей была организована экскурсия по цеху.

Один день был посвящен теоретическим занятиям: в качестве учителей выступили главный сварщик Ижорских заводов Александр Воронов и специалисты НИЦ. Затем сварщики с Уралхиммаша впервые в своей практике варили пробные швы на стали типа 2,25Cr-1Mo-0,25V. Качество этих проб было после термической обработки тщательно и всесторонне проконтролировано.

Обмен опытом оказался обоюдным процессом – ведь не только на Ижорских заводах есть свои секреты и тонкости, но и на Уралхиммаше есть чем гордиться и о чем рассказать. В частности, Александр Могиленских, делаясь впечатлениями об Ижорских заводах, отметил, что и на Уралхиммаше могут изготавливать огромные сосуды высокого давления – длиной до сорока метров и более. Однако имеющееся оборудование во многом отличается от ижорского и не может быть использовано при работе с реакторами большого диаметра: от пяти метров и выше.

## ЭТО ИНТЕРЕСНО

# ОГОНЬ ГРАФИКА НЕ СОБЛЮДАЕТ

**Приказом генерального директора Ижорских заводов наступивший 2012 год объявлен годом борьбы за повышение культуры производства, промышленной и пожарной безопасности. Редакция газеты «Ижорец» будет регулярно освещать эти вопросы. Сегодня наш собеседник – начальник штаба по делам гражданской обороны и чрезвычайных ситуаций Александр Баранов.**

**– Александр Николаевич! Как вы оцениваете состояние пожарной безопасности на предприятиях Ижорской промышленной площадки по итогам 2011 года?**

– Прежде всего, хочу подчеркнуть, что на всей заводской территории, в каждом из цехов нашего производственного комплекса есть много объектов повышенной пожарной опасности. Их состояние регулярно проверяется инспекторами Госпожнадзора Санкт-Петербурга. Боевые расчеты 48-го пожарно-спасательного отряда регулярно совершают профилактические объезды заводской территории, как в дневное, так и в ночное время, чтобы хорошо ориентироваться на местности. Важную роль в этой профилактической работе играют специалисты штаба по делам ГО и ЧС: в прошлом году разработаны и внедрены новые инструкции по пожарной безопасности, ежегодно создаются и выполняются планы проверки соблюдения требований ППБ (правил пожарной безопасности). Эта работа приносит свои результаты. К примеру, в прошлом году значительно

но (почти вдвое!) сократилось число нарушений правил пожарной безопасности по сравнению с 2010 годом. Это не может не радовать. Но работать, безусловно, еще есть над чем.

**– В каких цехах зафиксировано наибольшее количество нарушений?**



**Штаб ГО и ЧС регулярно проводит противопожарные учения**

– В цехах №6 и 34 Ижорских заводов, в большинстве цехов Спецстали, и прежде всего в цехе №8, в ОМЗ-ТермоПресс, в предприятии ИжораРемСервис.

К сожалению, выявленные нарушения не всегда устраняются своевременно, хотя более половины из них не требуют никаких капиталовложений. Это свидетельствует о низкой требовательности начальников упомянутых цехов к своим подчиненным: заместителям, начальникам участков и мастерам. А те, в свою очередь, сквозь пальцы смотрят на такие типичные нарушения, как, например, курение в неположенных местах. Что особенно опасно в ночную смену и в выходные дни.

Часто нарушают ППБ под-

**– Кое-где ликвидированы небольшие самодельные сауны при душевых. Уже пришлось слышать сожаления по этому поводу...**

– Да, я сам – большой любитель сауны и русской бани, так что хорошо понимаю тех, кто любит после напряженной смены попариться. Речь идет не о повсеместной ликвидации парилок – а лишь об устранении нарушений в области пожарной безопасности и санитарии. Второй цех с этим уже справился, парилка там вновь открыта. В цехах №15 и 36 парилки, я уверен, также будут открыты по устранению выявленных нарушений.

**– А в какое время чаще всего вспыхивают пожары?**

– Я бы назвал это не пожарами, а возгораниями: серьезные пожары – редкость. Если мы перелистаем журнал учета возгораний, то убедимся: они случаются в любое время, в том числе ночью. Вот несколько типичных случаев. В цехе №34 в 23:45 от непотушенного окурка в гардеробе в период переодевания начала тлеть промасленная спецодежда, сработала пожарная сигнализация. В пять утра загорелась конторка подрядчиков у 36-го цеха... Огонь графика не соблюдает. Он вспыхивает чаще всего не там, где производство в принципе пожароопасно, а там, где ослаблен контроль за соблюдением ППБ.

Причины всех случаев возгораний анализируются, по самым

серьезным – создаются комиссии, издаются приказы, виновные наказываются, принимаются конкретные меры, вплоть до увольнения допустивших нарушения работников. В вопросах пожарной безопасности мелочей не бывает: нужна кропотливая, требовательная, повседневная работа.

**– В чем она заключается?**

– За истекший год проведено 77 плановых и внеплановых проверок, перезаряжено свыше трехсот огнетушителей, установлено 14 противопожарных дверей. Практически все административно-бытовые помещения снабжены системами противопожарной сигнализации, регулярно проверяется состояние пожарных водопроводов – кранов и рукавов. Масштабное обучение по программе пожарно-технического минимума прошли 840 работников, в том числе – 425 руководителей различного уровня. Со всеми, вновь поступающими на работу, проводится инструктаж по ППБ.

В завершение хочу подчеркнуть: год пожарной безопасности – это не краткосрочная кампания. Повышать уровень культуры производства, промышленной и пожарной безопасности мы должны систематически, и не в коем случае не останавливаться на достигнутом. И профилактическая работа здесь особенно важна. Напомню старую истину: пожар легче предотвратить, чем потушить.

*Беседовал  
Михаил МАТРЕНИН*

## ИЖОРСКИЙ ТАЛАНТ

**Радость и оптимизм, судя по записям в книге отзывов, вызвала у посетителей выставка фотографий Бориса Проскурякова.**

**Б**орис Гурьевич – ветеран Ижорских заводов. По профессии он – слесарь контрольно-измерительных приборов и автоматики, и в течение пятидесяти лет проработал в Центральной лаборатории измерительной техники.

Нельзя сказать, что фотография – его хобби. Скорее – вторая профессия. Ведь этим делом он овладел настолько, что не раз привлекался газетой «Ижорец» к освещению различных событий как внештатный фотограф, и даже некоторое время работал в редакции, деля одну фотолaborаторию с легендарным ижорским фотографом Виктором Отто.

Выйдя на пенсию, Борис Проскуряков не оставил своего увлечения. Но теперь в газетах его снимки появляются редко, хотя он – прирожденный репортер. Снимает для себя. У него зоркий глаз, наблюдательность и отличное чувство юмора. Которое проявляется даже в назва-

ниях фоторабот. «Первый подснежник» – это про автомобиль, всю зиму простоявший в сугробе и появившийся на свет Божий при таянии снегов. «Круглый стол. Встреча без галстуков» – детские коляски с младенцами стоят кружком. «Пикантный анекдот» – хихикающие бабушки на лавочке...

На выставке, состоявшейся в научно-технической библиотеке Ижорских заводов, было представлено около семидесяти работ Бориса Проскурякова. Размещенные не слишком удачно (тесно, вплотную друг к другу), они, тем не менее, получили высшую оценку зрителей. Вот парочка типичных отзывов:

«Спасибо большое автору за любовь к нашему городу, к его людям. Эти снимки – наша жизнь. Жизнь простых хороших людей».

«Прекрасные, позитивные снимки, которые поднимают настроение. В этот пасмурный день словно лучик солнца пробился, и на душе стало теплее и светлее».

## ИСТОРИЯ В ЛИЦАХ

**19 января в Музее истории Ижорских заводов открылась фотовыставка Н.Н.Махровской, посвященная послевоенному Колпино и Ижорским заводам.**

**Н**адежда Николаевна Махровская много лет проработала в Строительном тресте №35, который после войны восстано-

ливал разрушенные и возводил новые дома в Колпино, восстанавливал завод. За двадцать послевоенных лет работники Стройтреста осуществили ре-

конструкцию и техническое перевооружение старых цехов, ввели в строй новые производственные мощности на Ижорских заводах. В 1966 году Стройтрест №35 был даже награжден орденом Трудового Красного Знамени за успехи в строительстве объектов машиностроения Ижорских заводов. Фотографии Надежды Николаевны 60-х годов – хроника обустройства родного края, летопись его расцвета в советские годы, рассказ о людях, вложивших душу в развитие Колпино и родного предприятия. Прекрасно выполненные фотоработы проникнуты теплотой, нежностью, гордостью за свою малую Родину – они словно возвращают зрителя на полвека назад и отчетливо передают ощущения тех лет.

Фотовыставка работ Н.Н.Махровской – один из множества запланированных на этот год проектов, приуроченных к 290-летию Ижорских заводов.



**Н.Н.Махровская представляет свои фотоработы**