

2 НАШИ НОВОСТИ

ОМЗ-Спецсталь по контракту с АО «АЭМ-технологии» изготовила комплект обечаек для четвертого энергоблока строящейся АЭС Суюдапу

3 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы подали заявку на проведение вакцинации работников против COVID-19 прямо на предприятии

4 НАШИ ПРОЕКТЫ

Чтобы адаптация новых работников была эффективной, в ТК «ОМЗ-Ижора» с 2012 года действует программа наставничества

6 НАШИ ПРОЕКТЫ

На Ижорских заводах начали формировать культуру управления стоимостью у всех без исключения сотрудников

7 НАШИ ПРОЕКТЫ

Почему компенсатор давления жизненно необходим атомной станции? Отвечаем в нашем сегодняшнем материале

ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ
ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

12+

29 ЯНВАРЯ 2021

№1 (10727)

900 ДНЕЙ ГЕРОИЗМА



► 77 лет назад, 27 января 1944 года, была полностью снята блокада Ленинграда, одна из самых длительных и потому трагичных в современной истории. События тех дней унесли жизни полутора миллионов человек. Блокада Ленинграда – тема болезненная, душераздирающая, поучительная и потому, хочется верить, вечная. Она – пример того, как жизнь простого человека может превратиться в подвиг, боевой, трудовой. Мы благодарим каждого ветерана за мужество и героизм, за отвагу и самопожертвование, за то, что вы принесли в наши дома мир и благодать. Низкий вам поклон, дорогие ветераны! С праздником!

► Продолжение на стр. 5

Новый контракт

Ижорские заводы подписали с АО «АЭМ-технологии» контракт на изготовление оборудования для АЭС Куданкулам (Индия). В рамках договора предприятие изготовит для пятого и шестого энергоблоков станции два компенсатора давления, а также закладные и элементы крепления для них.

Компенсатор давления служит для создания и поддержания давления и объема теплоносителя (воды) в первом контуре ядерного реактора типа ВВЭР. При переходных и аварийных режимах работы установки оборудование используется для ограничения колебаний давления. Компенсатор давления представляет собой сосуд объемом 79 кубометров, массой 187 тонн с толщиной стенки 152 миллиметра. В собранном состоянии его длина составит 14 метров, а диаметр – 3,3 метра. В рабочем состоянии он заполнен водой и паром. По условиям договора Ижорские заводы должны изготовить и поставить заказчику комплект компенсаторов давления с закладными деталями и элементами крепления для энергоблока №5 осенью 2022 года, для энергоблока №6 – зимой 2023 года.

– Уже почти 20 лет Ижорские заводы принимают активное участие в строительстве самой большой в Индии атомной электростанции. Высокое качество изготовленного нами оборудования, в том числе уже введенного в эксплуатацию, сделало возможным дальнейшее конструктивное сотрудничество российских машиностроителей с индийскими партнерами», – подчеркнул генеральный директор Ижорских заводов Юрий Гордиенков.

Ранее предприятие изготавливало корпуса реакторов, верхние блоки, компенсаторы давления, главный циркуляционный трубопровод, транспортные шлюзы, емкости системы пассивного залива активной зоны и другое оборудование первого и второго контуров для четырех блоков АЭС.

Поставим АЭС Аккую

Ижорские заводы заключили с АО «АЭМ-технологии» контракт на поставку восьми емкостей системы пассивного залива активной зоны (СПЗАЗ) для второго энергоблока атомной электростанции Аккую (Турция).

Ижорцы изготовят комплект из восьми гидроемкостей – именно столько необходимо для работы системы. СПЗАЗ является важнейшим элементом системы безопасности АЭС. Она предназначена для отвода остаточных тепловыделений в случае серьезной аварии теплоносителя первого контура реактора. В емкостях хранится подогретый до 60 градусов водный раствор борной кислоты. Если давление в первом контуре опускается ниже определенного уровня, жидкость автоматически подается в реактор и охлаждает активную зону.

Наружный диаметр каждой емкости СПЗАЗ – 4,2 метра, длина – 11 метров, вес – 80 тонн. Изделия будут изготовлены и поставлены заказчику в марте 2022 года.

АЭС Аккую строится по российскому проекту «АЭС-2006» и будет состоять из четырех

энергоблоков с реакторами типа ВВЭР. Мощность каждого из них – 1200 МВт. Энергоблоки будут вводиться в эксплуатацию поочередно. АЭС Аккую станет первой атомной электростанцией в Турции. Она будет вырабатывать около 35 миллиардов кВт/ч электроэнергии.

Напомним, в декабре 2020 года Ижорские заводы произвели и отгрузили гидроемкости системы аварийного охлаждения активной зоны реактора (ГЕСАОЗ) для АЭС Аккую. Также в рамках контракта с компанией АЭМ-технологии, подписанного в августе 2017 года, предприятие изготавливает для данной станции корпус реактора, шахту внутрикорпусную, выгородку, блок защитных труб, блок верхний, образцы-свидетели, детали уплотнения главного разъема, кольцо опорное, кольцо упорное, приспособление для центровки и главный циркуляционный трубопровод.

Крепкое сотрудничество

Предприятие ОМЗ-Спецсталь по контракту с АО «АЭМ-Технологии» изготовило комплект обечаек для четырех парогенераторов четвертого энергоблока строящейся атомной электростанции Сюйдапу (Китай).



Для производства корпуса парогенератора необходимы четыре обечайки: две центральных и две боковых, а также два днища

Высота центральной – 2,5 метра, боковой – 3,2 метра. Наружный диаметр каждого изделия составляет около 4,5 метров, толщина стенки – до 145 мм. Всего по данному контракту ОМЗ-Спецсталь изготовила 16 обечаек – это комплекты для производства четырех парогенераторов. Общий вес комплекта из четырех обечаек составляет около 175 тонн. Также для данных

парогенераторов изготовлено 24 патрубка различных конфигураций и диаметров. Все оборудование прошло приемо-сдаточные испытания и готово к отгрузке. Парогенераторы на основе металлургических заготовок, произведенных ОМЗ-Спецсталь, будут изготавливаться в волгодонском филиале компании «АЭМ-технологии» – «Атоммаш».

Корпус парогенератора – это

горизонтальный цилиндрический сосуд, в средней части которого расположены коллекторы для подвода и отвода горячего теплоносителя. В парогенераторе тепло от теплоносителя (воды) первого контура передается воде второго контура, находящейся под меньшим давлением. В результате вода закипает, и образовавшийся пар поступает на паровую турбину, вращающую электрогенератор. Для функционирования энергоблока АЭС с реактором типа ВВЭР-1200 необходимо четыре парогенератора.

Энергоблоки №3 и №4 АЭС Сюйдапу строит ГК «Росатом» по российскому проекту с реакторами ВВЭР-1200. Контракт на строительство был подписан в июне 2018 года.

ОМЗ-Спецсталь является единственным в России производителем металлургических заготовок для корпусного атомного оборудования. Производство имеет более чем полувековой опыт изготовления подобных изделий. В настоящее время на ОМЗ-Спецсталь на разных стадиях производства находится продукция для АЭС Аккую (Турция), АЭС Руппур (Бангладеш), АЭС Куданкулам (Индия), Курской АЭС-2, Тяньваньской АЭС и АЭС «Сюйдапу» (Китай).

С заботой о каждом

Предприятие ОМЗ-Спецсталь продолжает реализацию программы по техническому перевооружению производства, направленной на улучшение условий труда работников. Обеспечение безопасных условий труда, сохранение здоровья и работоспособности сотрудников является одной из приоритетных задач предприятия.



В кузнечно-прессовом цехе №47 отремонтированы санитарно-бытовые помещения

На сегодняшний день отремонтировано и введено в эксплуатацию еще ряд помещений санитарного-бытового назначения, а именно: гардеробная,

душевая и санузел второго этажа АБК кузнечно-прессового цеха №47. Помимо этого, в бытовых помещениях установлена современная автоматическая система приточно-вы-

тяжной вентиляции для обеспечения нормативных показателей влажности и температуры воздуха, и отремонтированы мужской и женский санузлы в производственном корпусе цеха №47 на участке АКК 12000 тс.

Глобальные работы были проведены по капитальному ремонту лестничной клетки АБК на первом, втором, третьем и цокольном этажах, а также части пешеходного тоннеля – подземного перехода для выхода на участок АКК 6000 тс цеха №47.

– Мы планомерно работаем над созданием максимально комфортных условий в бытовых помещениях, чтобы наши сотрудники могли переодеться и принять душ после смены. С этой задачей мы успешно справляемся, – отметил руководитель проекта – главный архитектор ОМЗ-Спецсталь Антон Клейменов. – С начала года мы приступили к капитальному ремонту гардеробной, душевой и санузла первого этажа АБК механотермического цеха №66, к монтажу современной автоматической системы приточно-вытяжной вентиляции и останавливаться на достигнутом не собираемся.

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

Скажите прививке «ДА»

18 января в России началась массовая вакцинация населения против коронавируса COVID-19. Ижорские заводы не стали ждать и подали заявку на проведение централизованной вакцинации работников прямо на предприятии.

Пока завод в числе других крупных предприятий страны ожидает вакцину, каждый из нас имеет возможность сделать прививку самостоятельно. Через портал Госуслуг можно записаться в удобное вам медучреждение, которое проводит вакцинацию от COVID-19, и поставить заветный укол.

Те, кто ежегодно прививается от гриппа, наверняка понимают необходимость этой процедуры. Для остальных поясним: вакцина защищает человека от тяжелого течения болезни и позволяет ускорить формирование так называемого массового иммунитета, появление которого даст человечеству возможность преодолеть эпидемию, поразившую нас в 2020 году.

Сегодня россиян прививают в основном первой зарегистрированной в России вакциной разработки центра им. Гамалеи Минздрава – «Спутник V». Кроме того, зарегистрирована и выпущена в гражданский оборот вакцина «ЭпиВакКорона» центра «Вектор» Роспотребнадзора, по прогнозам в феврале начнется ее массовое производство.

Уже сегодня среди ижорцев есть те, кто сделал прививку, пройдя оба этапа вакцинации. Они отмечают, что прививка может дать небольшие побочные эффекты, например, температуру или слабость. Но они быстро проходят, а на выходе человек получает устойчивый иммунитет.

Многие считают, что лучше переболеть в легкой форме, чем ставить неизвестную вакцину, которая уж чересчур быстро, на взгляд обывателя, была разработана нашими медиками.

Эксперты при этом говорят, что после выздоровления от COVID-19 не у всех пациентов вырабатываются нейтрализующие антитела. У некоторых белки, которые вырабатывает иммунная система в ответ на инфекцию, оказываются не той специфичности и не позволя-

ют защититься от повторного инфицирования.

Российские вакцины нацелены на взаимодействие с S-белком. Первый препарат направлен на участок, который отвечает за нейтрализующую активность антител, а во втором используются пептиды, которые являются фрагментами S-белка. «Поэтому в случае вакцинации российскими вакцинами больше шансов получить антитела, которые будут защищать, нежели в случае пассивно перенесенной инфекции, если речь идет о легких и бессимптомных формах заболевания», — отмечает директор Санкт-Петербургского НИИ

эпидемиологии и микробиологии Роспотребнадзора, академик РАН Арег Тотолян.

С начала эпидемии COVID-19 в России переболело уже больше 3 миллионов человек, а больше 70 тысяч — умерло. Почти у каждого из нас есть родственники или знакомые, которые тяжело перенесли болезнь. К сожалению, многие потеряли близких из-за этого коварного вируса, который напрямую или косвенно стал виновником невосполнимых утрат. И те, кто сталкивался с COVID-19, в один голос твердят: берегите себя и окружающих. А это значит — носите маски, держите социальную дистанцию и, конечно, не избегайте вакцинации.

От каждого из нас зависит, как быстро мы сумеем преодолеть этот кризис и вернуться к нормальной жизни. Помните это, если соберетесь сказать прививке «НЕТ».

Российские вакцины против коронавируса

Разработчик

Вводится

Тип вакцины

Устойчивый иммунитет

Принцип действия

Заразиться COVID-19 непосредственно от вакцин невозможно

Спутник V
(«Гам-КОВИД-Вак»)

НИЦ им. Н.Ф. Гамалеи

Профилактическая*

На основе аденовируса и гена белка SARS-CoV-2. Вирус доставляет в клетку генетический материал, но не может размножаться и вызывать заболевание. После введения организм начинает вырабатывать антитела

Двакратно, с интервалом в 3 недели

Формируется через 21 день после второй вакцинации

«ЭпиВакКорона»

ГНЦ вирусологии и биотехнологии «Вектор»

Профилактическая*

На основе пептидов — фрагментов белка S SARS-CoV-2. Пептиды закреплены на белке-носителе, который вместе с гидроксидом алюминия помогает усилить иммунный ответ. После введения в организм стимулирует выработку антител

Двакратно, с интервалом в 2–3 недели

Формируется через 30 дней после второй вакцинации

Вакцина НИИ им. М.П. Чумакова

Федеральный научный центр исследований и разработки иммунобиологических препаратов им. М.П. Чумакова РАН

Профилактическая*

На основе инактивированного вируса. Вместе с ним и вспомогательным веществом, гидроксидом алюминия, в организме запускается иммунный ответ

Двакратно, с интервалом в 2 недели

Формируется на 14 день после второй вакцинации

На данный момент иммунитет подтвержден на интервале 5–7 месяцев. Прогнозный иммунитет: как минимум на год, но точные данные покажут дальнейшие наблюдения за привитыми и переболевшими

Возможные побочные явления

Кратковременное повышение температуры

Головная боль

Слабость

Боль в мышцах и суставах

Заложенность носа

Першение в горле

Сыпь

Аллергические реакции

* Не лечит, а защищает от заболевания

Новости партнеров

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом» — Атомэнергомаш и Карельское региональное отделение СоюзМаш России) изготовил и отгрузил комплекты закладных деталей и элементы крепления компенсатора давления и емкостей системы аварийного охлаждения зоны. Изделия предназначены для монтажа на первом энергоблоке строящейся АЭС «Аккую».

АО «ЦКБМ» (входит в машиностроительный дивизион Росатома — Атомэнергомаш) приступило к ресурсным испытаниям главного циркуляционного насосного агрегата ГЦНА-1753 — новейшей модели насоса без маслосистемы. Такие агрегаты будут установлены в реакторных отделениях первого и второго энергоблоков второй очереди Курской атомной электростанции.

Специалисты Волгодонского филиала АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Росатома — Атомэнергомаш) приступили к изготовлению реакторной установки для второго блока Курской АЭС-2.

Волгодонский филиал АО «АЭМ-технологии» изготовил и отгрузил внутрикорпусные устройства (ВКУ) атомного реактора для первого энергоблока строящейся в Республике Бангладеш АЭС «Руппур».

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» приступил к изготовлению главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) для энергоблока №7 АЭС «Тяньвань» (Китайская Народная Республика). На внутреннюю поверхность трубных заготовок начали наносить антикоррозионный слой методом электрошлаковой наплавки.

На территории ГНЦ РФ АО «НПО «ЦНИИТМАШ» (входит в машиностроительный дивизион «Росатома» — АО «Атомэнергомаш») запущен новый демонстрационно-производственный участок по сборке оборудования и печати изделий для аддитивных технологий. Участок на базе корпуса №17 отремонтирован и оборудован в рамках ПСР-проекта оптимизации процесса сборки аддитивного оборудования. Основной целью ПСР-проекта стало сокращение времени сборки оборудования не менее чем на 10% и повышения уровня безопасности при сборке оборудования. Помещение включает в себя производственный и складские участки под комплектующие и металлопорошковые композиции, а также участок 3Д-печати. Новый участок отвечает всем требованиям обеспечения безопасности хранения инструментов и специального оборудования.

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

«Навигаторы» для молодежи

▶ Любое предприятие, которое стремится развиваться и укреплять свои позиции поставщика продукции, работ и услуг, заинтересовано в квалифицированных работниках. Для ТК «ОМЗ-Ижора» – крупного испытательного центра (ИЦ) Северо-западного региона России – важен не только подбор, но и профессиональная подготовка персонала. Ведь нигде не учат «готовых испытателей и исследователей», а только такие способны выполнить качественно и в срок поставленные задачи.

Текст: Елена Малкова



Владимир Пронин всегда готов помочь в работе молодому поколению специалистов по ультразвуковому контролю

Молодым сотрудникам, приходящим на работу в ИЦ и даже обладающим хорошей теоретической базой, трудно быстро и самостоятельно включиться в новую сложную работу, узнать ее специфику. Для того, чтобы работники быстро и эффективно адаптировались на новом месте, в ТК «ОМЗ-Ижора» с июля 2012 года действует программа наставничества, закрепленная положением.

В соответствии с этим положением наставниками могут быть опытные работники, обладающие высокими профессиональными знаниями, стабильными показателями в работе, способные и готовые делиться своим опытом. Они должны хорошо понимать связь своего участка работы, деятельности структурного подразделения и всей компании. И, конечно, обязательные условия, это отличные коммуникативные навыки и отсутствие дисциплинарных взысканий.

В основном, молодые работники работают с наставником три месяца. За это время они, под руководством своего учителя и в соответствии с составленным для них индивидуальным планом обучения,

должны освоить оборудование, изучить документы системы менеджмента качества, рабочие инструкции, пройти стажировку по охране труда, получить навыки самостоятельной работы. Наставник помогает новому сотруднику осваивать практические приемы работы, взаимодействовать в коллективе, впитывать в себя корпоративные ценности, являясь для подопечного «навигатором» в производственном процессе и



Ольга Мелконосова и сама любое испытание механических свойств проведет, и других научит

в человеческих взаимоотношениях в коллективе. За это он в течение трех месяцев получает доплату к зарплате. А если наставничество пройдет успешно, и новый работник проработает год, то наставнику еще выплачивается разовое вознаграждение.

В последнее время на рынке труда все острее ощущается дефицит основных для ТК «ОМЗ-Ижора» профессий – инженеров-металловедов, металлургов, рабочих станочных профессий, дефектоскопистов УЗК и МПД и других, а средний возраст работников предприятия довольно высокий. В связи с этим роль наставников молодых специалистов и рабочих возросла как никогда. Ведь мало найти кандидата с профильным образованием – нужно эффективно провести адаптацию и в короткий срок понять, соответствует ли молодой работник ожиданиям компании. Если да, то нужно создать все условия для его долгосрочной работы в коллективе.

Лучшие из лучших

Система наставничества в ТК «ОМЗ-Ижора» опирается на опытных сотрудников, которые, помимо большого личного профессионального вклада в работу компании, постоянно помогают адаптироваться в коллективе перспективным молодым специалистам и рабочим.

Например, Сергей Шкляев, ведущий специалист Лаборатории исследований и испытаний технологических процессов НИЦ, передает свои знания и



Татьяна Уткина обучила азам профессии многих разметчиков Механического цеха ТК ОМЗ-Ижора



Сергей Шкляев уже более 45 лет участвует в оптимизации технологииковки и кузнечного инструмента, а теперь и передает свои знания молодым

опыт в металлургии молодым специалистам на протяжении многих лет. Под его руководством и при почти отеческом участии, выпускники профильных вузов из неопытных студентов превращаются в знатоков технологических процессов выплавки и горячей деформации стали различных марок.

Среди наставников отметим и Ольгу Мелконосову, лаборанта по физико-механическим испытаниям Лаборатории механических испытаний НИЦ. Она – высококвалифицированный исполнитель разнообразных испытаний металлопродукции на изгиб, разрыв, кручение и прочих. Свои умения Ольга передает новобранцам, помогает им в короткие сроки влиться в профессию. Доказательством эффективности обучения служит тот факт, что все ее подопечные успешно прошли аттестацию в ЦНИИТМАШ.

В Механическом цехе все знают опытного старшего мастера Татьяну Уткину. Татьяна Ивановна учила азам профес-

сии многих разметчиков цеха: объясняла работу с чертежами проб, тонкости разметки образцов для испытаний, требования к их маркировке, принципы самоконтроля. Ее профессионализм, доброжелательность и терпение сделали ее отличным учителем для молодых работников механического цеха.

В Лаборатории неразрушающего контроля предъявляются высокие требования к техническим знаниям работников в области неразрушающего контроля. Это естественно, ведь объектом проверки являются изделия атомной промышленности и нефтехимии. Поэтому патронажем новых сотрудников занимается ведущий инженер Владимир Пронин – фактический заместитель начальника лаборатории. Владимир Дмитриевич имеет очень разнообразный и богатый опыт работы. Под его наблюдением уже выросло новое поколение специалистов неразрушающего контроля, которые сами уже способны быть наставниками для новичков.

▶ Своим трудом наставники ТК «ОМЗ-Ижора» формируют коллектив, в котором дружно уживаются и плодотворно трудятся как ветераны производства, так и молодежь. Это способствует успешной деятельности в настоящем, развитию и укреплению компании в будущем.

«Я беженка из пригорода...»

Автор воспоминаний о блокаде Екатерина Исааковна Панова родилась 23 февраля 1905 года в посаде Колпино, в семье рабочего Ижорского завода.

Материал подготовлен Евгенией Бреньковой

В семье было шестеро детей: 3 мальчика и 3 девочки. Мать занималась хозяйством. Жили на частной квартире на 1-й Никольской (теперь Красной) улице. После смерти отца мать определила старшую дочь Марию в частное трикотажное предприятие в Петербурге, одного из сыновей устроила мальчиком «на побегушках» в колпинский ресторан Фаткина. Пятилетнюю Катю взяла в дочери Анна Ивановна (фамилия неизвестна), жившая в доме священников на Троицкой улице (теперь улице Труда) и занимавшаяся вытечкой просвир для колпинских церквей. Позже в течение нескольких месяцев девочка жила в доме колпинского священника отца Николая. С 1913-го Катя Панова была воспитанницей приюта Святителя Николая Колпинского благотворительного общества, с 1918 года – детского дома в Колпине.

В 1924-м Е. Панова окончила школу II ступени имени Белинского и стала работать пионервожатой. В 1926 году в результате несчастного случая Екатерина потеряла ногу, выжила, освоила протез и была вынуждена перейти на сидячую работу: технический секретарь комсомольской организации Ижорского завода, конторщица в химической лаборатории.

В начале войны Екатерина Исааковна работала заместителем главного бухгалтера артели «Бытпром» в Колпино. 3 сентября 1941 года вместе с 2 детьми. Людмиле 10 лет и

койствие, ни одного обстрела. Пришли в центральный эвакупункт, Лиговская улица, д. 46 – дали направление на ночлег и талоны на питание. Здесь же при школе (эвакупункт) существовала столовая, где кормили беженцев, прибывших из всей окрестности города Ленинграда. За обедом соседкою была молодая гражданка, двое детей дошкольного возраста и мать-старушка. Это семейство проживало в поселке Иваново, по Северной дороге Ленинградской области. Их поселок фашисты заняли в августе, повывтаскивали все спрятавшееся население из домов и траншей, велели взять немного вещей, заставили идти в Колпино, вручили белый флаг, шли военным ходом, отстающих подгоняли прикладами и выбрасывали на дорогу наши вещи, якобы перегруз, мешающий нам идти быстро. «У нас была козочка, но никак не разрешили взять ее, а у меня маленькие дети, как продержаться?» – рассказывает соседка. «А как же мы все пережили, идя к своим и с белым флагом, не признают наши, идем на верную смерть, но наши разгадали хитрость фашистов и не стали стрелять в нас. В Колпино нас всех покормили и переправили в Ленинград для дальнейшей эвакуации». Я с детьми также была намечена к отправке через Ладогу баржей, но точно какой день не знала. Спать ежедневно на жестком полу мне было не под силу, т.к. протез ноги действовал гнетуще, не пришлось его снимать несколько дней подряд, и я пошла к жене брата

чальнику эвакупункта. «Что делать? Помогите, пожалуйста, – обращаюсь к нему. – Дайте какую-нибудь мне работу, без оплаты, хотя бы нас кормили». Работаю здесь же, в бухгалтерии, дети в бомбоубежище, в столовой питаемся, жду следующей эвакуации. Свою знакомую соседку давно не встречаю, значит она уже по ту сторону Ладоги. Жалею, что я опоздала. Дети целый день в одеждах, изредка разрешаю побыть во дворе эвакупункта, подышать воздухом, но частые обстрелы и налеты с воздуха тревожат мою душу. Боязнь за их судьбу заставляет меня держать их все время в бомбоубежище».

«Неожиданная встреча с ивановской гражданкой. Здесь же, в столовой, но почему же она одна, а где же дети и мать ее? Возможно, что я ошиблась? Хочется знать, но спросить не решаюсь и вообще делаю вид, что мы и не знакомы. Она подошла первая ко мне: «Не узнаете?» «Немного признала, но сомневалась, т.к. считала, что вы уже за Ладогой». «Нет – не пришлось там быть, в самой Ладоге, в ее водах побывала. Мать и дети остались на дне ее», – произнесла она тихо, слезы текли по ее щекам, а у меня, мне так казалось, приостановилось биться сердце, я вся как бы окаменела. «Стервятник начал бить сразу же после погрузки, отплыл от берега несколько метров, – продолжала она, – и кто умел плавать – доплыли, а баржа пошла на дно. Чувство самосохранения гнало меня на берег, а ужас совершившегося, потеря детей и матери и всего виденного кошмары натакивали на мысль, что незачем жить. Недолго продержали в больнице».

«Разыскала знакомых на 7-й Советской, упростила прописать временно, дать угол. Эвакупункт переехал на улицу Правды, мне выдали немного денег за работу в виде премии. Живу на 7-й Советской, не работаю, на пенсию живу. В бомбоубежище не ходим, если смерть застигнет – умирать безразлично где, но только вместе, втроем, так решила я. С продуктами все хуже, отоваривают не полностью, имеем один хлеб по 125 грамм. Срок прописки кончается, продлить не хотят, надо идти на Очаковскую в РЖУ. Вначале не хотели давать жилье, как я беженка из пригорода, и в какой это щели я была забивши. Отвечаю – не в щели, а в самом центре эвакупункта, я и не мыслю, что вы не дадите мне жилье: один брат – ополченец, защищает Ленинград, другой – под Пушкино сражается, а третий – летчик – со своим звеном сражается в воздухе, на Украине, и притом же у меня есть справка, что квартира моя уже повреждена, жить нельзя в ней без ремонта, а какой тут уж ремонт. Все же выдали



Ленинград в ноябре 1942 г. Один из кварталов Кировского района. Как и прежде, по гудку спешат к станкам рабочие и работницы

ордер на 6,5 метров, этаж 4-й. 7-я Советская, д. 40, кв. 19.

Вошли в квартиру: хозяин с хозяйкою, дочь – студент-медик. Три комнаты. В квартире тепло, вкусно пахнет обедом, но обстановка бедненькая. Дверь в комнату из прихожей закрыта, а открыта из столовой. Въехали при содействии домоуправа, спим на голом полу, один стол, один стул, посуды никакой, пенсия 99 рублей, а спичек коробок 50 рублей. Поезда пошли до Колпино. Брата-ополченца отпустили на день. Привез кусок войлока и пакет вещей, выброшенную кровать за 200 граммов хлеба подняли на 4-й этаж. Получаем один хлеб по 125 грамм, иногда выпрошу подогретой, оставшейся для мытья посуды некипяченой воды для детей. С трудом привезли ведро воды из Невы. Как мучительно долго тянется ночь, коптилка не гасится, скорее бы у Станиславы Ивановны пробили часы 6, получим хлеб, съедим его в один раз и будем ждать следующего утра. Карточки и деньги давно наготове, только бы скорее пробили часы эту счастливую цифру, быют».

«Очередь за хлебом идти Людмиле. С Надюшей ждем час, два, три, и так до вечера, начало уже тошнить, голова кружится. Через силу встаю, надо искать дочь. Где она? Что могло случиться? Отняли карточки? Убили? В это время всего можно было ожидать: за кусочек хлеба убивали. Достала остаток из пакета крепдешин 3 метра. Надо что-то принести покушать. Дали жмыха несколько плиток, и то рады, выстаивать и выжидать обмена на лучший, более качественный продукт, ноги уже подкашиваются, и страшно холодно, большой мороз. По близлежащим базарам искала свою дочь, спрашивала, говорила все приметы, но никто не видел ее, решила подождать и заявить в милицию попозже. В комнате очень холодно, в одном углу даже

иней, давно не топлено, дров нет, и дочь пропала. Нервы напряжены до предела. Надюша уже разучилась ходить, вид ужасный, пухленькие щечки исчезли, остались кости, обтянутые кожей и та – какая-то синеватая, видно даже, в каком направлении проходят вены. За стеною часы быют 9 вечер – звонок в квартиру, хозяин пошел открывать, одновременно вышла и я из комнаты: на пороге стоит моя пропавшая дочь. Двойное чувство я ощутила – радость и злость: прощать нельзя, она съела все пайки, это уже второй раз, надо наказывать. «Где ты была до темна?» – «Все в магазине стояла до его закрытия». «Как ты смела это сделать?» «Прости, мама, не утерпела, был довесок». «Ведь как я тебе говорила – проси продавщицу, чтобы дала хлеб без довеска». «Прости, я начала с довеска и никак не утерпела». «А если бы мы с Надей умерли от голода? За этот день, знаешь хорошо, – ни одной крупинки нет у нас». «Делай со мной что хочешь», – говорит она».

«Утро, за хлебом сегодня не идти, лежим все трое на односпальной жесткой кровати. Хозяйка с дочкою ушли, а хозяина закрыли на ключ. Времени прошло немного, в комнате что-то упало, дядя Андрей, вероятно, так и есть. Просит моей помощи – подняться ему опять на кровать: он, во-первых, закрыт на ключ, а я же еще не в силах поднять мужчину. Соседка пришла, муж уже умер. Делали гробик из черного платяного шкафа: в основном лист большой фанеры, умерший зашит с головою в простынь, веревка привязана к фанере. Станислава Ивановна дала Наде кусочек хлеба, грамм 50, намазанный сливочным маслом и сверху посыпано сахарным песком, чтобы она скушала в знак воспоминания о дяде Андрее, а нам с Людою не дала, т.к. считала нас уже грешными, а Надюша еще имела связь с небом, так она считала...»



Комсомольцы бытового отдела Выборгского района выгружают дрова для семьи фронтовика. 1942 г.

Надеждой 4 лет – была эвакуирована в Ленинград, где перенесла все тяготы блокады.

Воспоминания публикуются с сохранением авторского стиля.

«В Ленинграде – тишина, спо-

бывшего моего мужа и попросилась переночевать, отдохнуть по-человечески, а утром поехала за талонами на питание, но всех уже отправили на баржи, талонов я не получила, положение критическое. Иду к на-

► 27 января 1944 года была полностью снята блокада Ленинграда. За время блокады только на территорию Колпино было выпущено 141000 снарядов и 500 авиабомб. К январю 1944 года в нашем городе, в котором до войны в 2190 домах проживало 45000 жителей, оставалось чуть больше 2000 человек. После снятия блокады в Колпино осталось 323 дома.

Управляем стоимостью – становимся сильнее

► Для того чтобы современное предприятие было успешным, недостаточно только делать качественную и востребованную продукцию. Конкурентную борьбу выигрывает тот, чьи действия эффективны, а значит экономически целесообразны. На Ижорских заводах это хорошо понимают, поэтому начали формировать культуру управления стоимостью у всех без исключения сотрудников.

Текст: Николай Пастухов

Культура управления стоимостью – это когда все мы, не задумываясь, выбираем наименее затратный способ выполнения операции на этапе как производства, так и его подготовки. Укоренение экономически целесообразных подходов к работе поможет Ижорским заводам раз за разом выигрывать конкурентную борьбу, развивать производство, повышать доходы работников.

Первые шаги уже сделаны. Проведено анкетирование, чтобы понять, как работники оценивают свои экономические знания, готовы ли они обучаться. По его результатам составлен план мероприятий, который позволит повысить экономическую грамотность и сознательность на всех уровнях.

Затем для всех работников будут сформулированы понятные правила и организована прозрачная система контроля.

Учимся тратить правильно

Первый пункт плана – обучение руководителей всех уровней, включая бригадиров. В середине февраля 2021 года за парты сядут руководители высшего звена. Директора, начальники цехов и управлений освежат и углубят знания в управлении экономикой промышленного предприятия.

Культура не сформируется без общих правил. А чтобы установить общие правила, нужно всем дать одни и те же знания в этом направлении.

Обучение будет интенсивным – продлится около недели, по несколько часов каждый день в онлайн-формате.

Затем такой же курс ждет других работников, от бригадиров до заместителей начальников цехов. В конечном счете проделанная работа скажется на экономических результатах предприятия, а значит, и на благополучии каждого сотрудника.

«Нет предела совершенству»

О том, как родилась потребность обучить работников грамотному управлению ресурсами рассказывает один из идейных вдохновителей программы, директор по экономике и финансам Ижорских заводов Вячеслав Дубовик.



– Почему Ижорским заводам нужна культура управления стоимостью?

– Мы понимаем, что предприятие – это бизнес, который опирается на определенные экономические показатели и управление стоимостью. Достигая их, мы повышаем благополучие своего предприятия и, соответственно, сотрудников, так как эти два понятия взаимосвязаны.

– Как работа по учету и оптимизации затрат построена сейчас? Где кроются возможности для улучшения?

– Конечно, на предприятии выстроена система управления затратами. Руководство Группы ОМЗ определяет векторы развития предприятия и устанавливает конкретные цели и задачи, выраженные в цифрах, например, по выручке, показателю EBITDA, чистой прибыли.

Исходя из задач, поставленных акционером, мы ежегодно разрабатываем программу повышения эффективности. Каждое подразделение вносит в

нее собственные мероприятия, направленные на повышение экономической эффективности управления процессами. Затем все работы ежемесячно контролируются, в случае необходимости, корректируются. Для каждого конкретного заказа экономисты совместно с руководителем проекта и другими службами разрабатывают мероприятия по увеличению его доходности.

И за последние 4-5 лет, мы существенно продвинулись в сокращении себестоимости изготовления нашей продукции. Сотрудники стали рациональнее подходить к использованию ресурсов компании, стремятся самостоятельно определить экономическую эффективность принимаемых решений.

Но нет предела совершенству. Мы можем улучшить действующую систему. Например, наши точки для роста – это понимание рядовыми работниками целей управления затратами, осознание своего влияния на себестоимость, работа по снижению непроизводительных потерь и т.д.

– Насколько важно прививать культуру управления стоимостью рядовым сотрудникам? Оказывают ли они серьезное влияние на формирование стоимости изделия?

– Люди – самое ценное в компании. Мы всегда должны об этом помнить и уделять их развитию особое внимание. Каждый работник либо прямо, либо косвенно влияет на себестоимость продукции. В первую очередь это производство и инженерные службы, служба качества, служба закупок и другие подразделения, участвующие в цепочке создания стоимости продукции, создания ценности.

Подняв вопрос управления стоимостью на уровне руководителей, мы быстро поняли, что не добьемся нужного результата, не вовлекая в процесс всех работников. Поэтому и родилась идея провести массовое обучение, цель которого – выйти на более качественный уровень управления себестоимостью, изменить мышление.

– Какой курс пройдут участники обучения? Каких результатов вы ждете?

– Мы не ждем сиюминутных эффектов. В среднесрочной перспективе это позволит сформировать полноценную культуру управления стоимостью. На первом этапе очень важно, чтобы работники, коллеги разговаривали на одном языке, оперировали



Каждый работник Ижорских заводов прямо или косвенно влияет на себестоимость продукции

одними понятиями. Программа обучения – это базовый курс, который и включает основные экономические понятия. При этом она составлена на примерах нашего предприятия. Это поможет не только лучше понять собственные цели и задачи, но и оценить степень своего влияния на себестоимость.

– Есть ли уже понимание, на сколько (в процентах) мы сможем сократить себестоимость изделий, оптимизировав затраты?

– У нас есть вполне осязаемые цели. К примеру, ожидания по чистой прибыли обозначены в бюджете на 2021 год.

Для достижения этих целей мы продолжим работу во всех направлениях по повышению экономической эффективности. При этом мы разбиваем главную цель на подзадачи, делаем ее более конкретной и понятной для подразделений завода. Каждый будет отвечать за свое направление.

– Можем ли мы открыть для себя новые рынки после рефор-

мирования системы управления стоимостью?

– Чтобы оставаться конкурентоспособным на рынке предприятие должно системно развиваться. В тех сферах, где мы раньше были монополистами, появляются новые игроки. Чтобы давать адекватный ответ на действия конкурентов, мы должны постоянно совершенствоваться, быть лучше их. В последние годы мы сильно разнообразили ассортимент выпускаемой продукции. Мы расширяем портфель заказов по двум основным отраслям: нефтепереработке и атомной энергетике, постепенно выходим за их рамки. Все это поможет нам успешно существовать в случае резкой перемены ситуации на рынке. Меры по оптимизации стоимости производства помогают нам брать новые заказы, осваивать новые отрасли. Такая стратегия роста позволит улучшить в том числе и благосостояние наших сотрудников, например, предложить им карьерный рост в результате расширения предприятия.



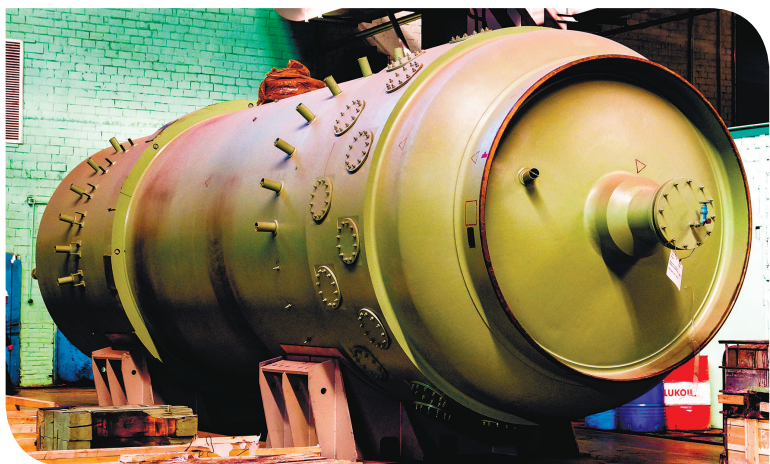
Укоренение экономически целесообразных подходов к работе поможет предприятию раз за разом выигрывать конкурентную борьбу

► Внедрение культуры управления стоимостью продукции потребует от работников Ижорских заводов решения сложных задач. Чтобы успешно решить эти задачи, нужно участие и внимание каждого

Знаем, умеем, практикуем

► Стратегическое направление деятельности Ижорских заводов – проектирование и производство оборудования для атомной энергетики. Огромное количество продукции марки ИЗ уже работает на многих атомных станциях мира. Безопасность современных АЭС обеспечивается несколькими системами: внешней герметичной оболочкой и множеством систем защиты внутри нее. Один из большинства элементов – компенсатор давления. Почему это изделие жизненно необходимо атомной станции?

Текст: Евгения Саморокова



40+ компенсаторов давления изготовили Ижорские заводы для станций в России, Индии, Китае, Болгарии, Белоруссии

Компенсатор давления является составной частью первого контура реакторной установки. Его предназначение – создание давления в первом контуре, а также поддержание давления в заданных пределах при стационарных режимах и ограничение отклонений давления в переходных и аварийных режимах установки.

Вода, используемая в качестве теплоносителя первого контура в реакторах типа ВВЭР, обладает существенным температурным коэффициентом изменения объема и низкой сжимаемостью. Вследствие чего при изменении температурного режима установки, в первом контуре происходит или повышение давления, или его снижение. То есть объем теплоносителя первого контура меняется. Для нормальной работы всех систем необходимо обеспечить поддержание давления в первом контуре в определенных проектных пределах. Для этой цели и предназначен компенсатор давления.

Поскольку компенсатор давления является одновременно элементом системы обеспечения давления и компенсации объема в первом контуре, отсюда пошло его двойное название – в документации он может числиться как компенсатор давления, так и компенсатор объема.

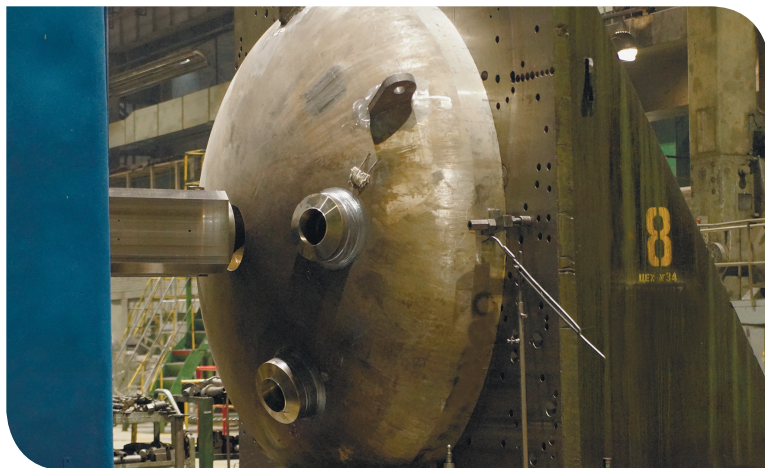
Компенсатор в среднем весит 185 тонн. Это равнозначно весу 11 автомобилей LADA Vesta. В собранном состоянии изделие почти 14 метров в длину и 3,3 метра в диаметре. Его внутренний объем

составляет 79 кубических метров. Таким объемом можно заполнить 395 средних ванн. Толщина стенки компенсатора – 152 миллиметра, что обеспечивает десятки лет бесперебойной работы в жестких условиях высоких температур и давления.



Денис РОДИОНОВ, заместитель начальника цеха №34 по сварке и сборке:

– Компенсаторы – уже при-



Механическая обработка днища для компенсатора давления Курской АЭС-2

вычные изделия, но каждое из них требует от нас знания норм и правил в атомной энергетике, умения безошибочно читать сложные чертежи и воспроизводить эти высокие требования на металле, с помощью высокоточных станков, высококвалифицированных станочников, слесарей и сварщиков.

Самый сложный этап, на мой взгляд, – гидравлические испытания сосуда. Изделие герметично закрывается технологическими заглушками, штатной крышкой люк-лаза и заполняется дистиллированной водой. Изнутри паром воду разогревают до температуры 94 градуса Цельсия, а стенки сосуда подогреваются до 86 градусов Цельсия. При этих условиях поэтапно подается давление до 24,5 МПа и выдерживается не менее 10 минут. С выдержавшего испытания изделия не должно просочиться ни капли воды, деформации элементов корпуса также не допустимы. Хороший исход испытаний – результат многомесячной работы большой команды. Ведь над изделием трудится много работников от момента проектирования до сдачи заказчику: Конструкторское бюро, Департамент материально-технического обеспечения, отделы главного технолога и главного сварщика, Управление качеством и стандартизацией, Дирекция по производству (33 и 34 цеха, производственно-диспетчерское управление, СТПП).

Мы дорожим доверием заказчиков и репутацией марки ИЗ. Поэтому компенсатор, как и другие наши изделия, проходит обязательный контроль на всех этапах производства. Например, план качества на компенсатор давления для Курской АЭС-2 имеет 582 точки, а это, по моим подсчетам, более 3000 предъявленных внешним инспекциям. Атомная энергетика – сверхточная область, здесь нет мелочей. От качества нашей продукции может зависеть безопасность большого количества людей.

Вторая жизнь ОТХОДОВ

► На территории Ижорских заводов организованы места сбора бумажных и пластиковых отходов, которые расположены на улице, рядом с административно-бытовыми корпусами, а также в производственных цехах.

Текст: Александр Заусаев

Бумажные и пластиковые отходы, накопленные на предприятии, передаются в специализированную организацию, которая занимается сортировкой мусора, а оттуда на перерабатывающие заводы, где из них производят сырье для производства туалетной бумаги, тканей, изоляционных материалов, одноразовой посуды, картона, клеток для упаковки яиц, офисной бумаги, крафт-пакетов, ковровых покрытий, строительных материалов, бутылок, контейнеров и др.

Разделение мусора помогает предотвратить разложение мусора, его гниение и горение на свалках. Следовательно, уменьшается вредное влияние на окружающую среду.

Только в 2020 году предприятие передало на переработку более 17 тонн бумажных и пластиковых отходов, а ведь эти 17 тонн оказались бы на полигоне в Ленинградской области. В добавок пластик еще и разлагается длительное время – от 100 до 200 лет.

Пластик может выделять вредные химические вещества в почву, которая затем может просочиться в грунтовые воды или другие ближайшие источники воды. Бумага для

окружающей среды на первый взгляд не вредна, а вырубка лесов для ее изготовления? Говорят, что 100 кг бумаги, переданной на переработку, спасают 1 дерево.

Следует заметить, что раздельный сбор мусора – концепция, которая начинает работать прежде всего «снизу»: сортировать мусор необходимо начиная с уровня частных лиц, а эффективность этого метода во многом зависит от добросовестности сортировки.

Такой подход требует ответственности и осознанности. Раздельный сбор отходов – не сложное и не унизительное дело.

Мы надеемся, что наша общая работа по внедрению раздельного сбора мусора на предприятии внесет свой вклад в сохранение окружающей среды.

Используйте накопительные контейнеры по назначению и включайтесь в развитие программы «Вторая жизнь отходов», действующей на предприятии с 2019 года, вместе с нами.

Места размещения контейнеров:

- АБК цеха №33 (1 корпус)
- АБК цеха №33 (2 корпус)
- АБК ЦЗЛ («Солнышко»)
- АБК цеха №34.



Место накопления, расположенное возле АБК ЦЗЛ («Солнышко»)

► В августе прошлого года Ижорские заводы заключили контракт на поставку двух компенсаторов давления для Тяньваньской АЭС (Китай), а в январе этого года – на два компенсатора для АЭС Куданкулам (Индия)

Строй карьеру смолоду

► Ижорские заводы – одно из немногих российских промышленных предприятий, производящих оборудование для атомных электростанций (например, первый атомный реактор в 1961 году был построен именно здесь), а также оборудования для нефтегазовой, нефтехимической промышленности. Благодаря постоянной обеспеченности заказами, даже в нестабильные времена Ижорские заводы уверены в завтрашнем дне и выплачивают достойную зарплату труда своим работникам. В их числе и молодые специалисты, которые могут начинать строить свою карьеру прямо со студенческой скамьи.

Текст: Анастасия Титова



Предприятие активно сотрудничает с профильными вузами, такими как: Политехнический университет, ЛЭТИ, Балтийский технический университет, Морской технический университет

Успешный старт

Окончив бакалавриат, параллельно с обучением в магистратуре, студенты приступают к изучению специфики работы на предприятии. Учащиеся средне-специальных учебных заведений – СПбГБПОУ «Ижорский колледж», СПбГБПОУ «Академия Промышленных Технологий» – также проходят практику на Ижорских заводах и впоследствии становятся его работниками.

Важный момент – знакомство с предприятием и коллегами. Для максимально плавного и комфортного входа в профессию была создана программа наставничества. Самые опытные инженеры и рабочие Ижорских заводов проходят тренинг, и, используя накопленный опыт и новые знания, в течение 3-6 месяцев адаптируют молодых ижорцев, прививая им культуру производства и развивая нужные компетенции. Помимо наставников, начинающим работникам назначается куратор

из молодых специалистов, уже отработавший несколько лет. Таким образом, создается преемственность и налаживается коммуникация между разными поколениями сотрудников.

Для тех, кто хочет быть в ТОПе

Пожалуй, главные требования к молодым специалистам – заинтересованность в деятельности предприятия, трудолюбие и желание развиваться. Несмотря на то, что условия для развития есть уже сейчас, постоянно появляются новые программы и проекты, поощряющие самых инициативных.

Одним из них стал проект ТОП (Тотальная оптимизация производства). В рамках проекта любой работник Ижорских заводов, вне зависимости от должности и статуса, может подать предложение по усовершенствованию процессов на производстве: улучшить

условия труда, сократить затраты, повысить экономическую эффективность в целом. Лучшие из идей воплощаются в жизнь, а специалистов, предложивших их, премируют (от 500 до 3000 рублей за подачу и до 10% от экономического эффекта, полученного от предложения), отправляют на тренинги, экскурсии и в другие интересные поездки. Поэтому можно сказать, что на Ижорских заводах с вниманием относятся к идеям и инновациям сотрудников, в том числе и молодых.

Сообщество единомышленников

Тем, кто хочет принимать активное участие не только в профессиональной деятельности, но и в социальной, всегда рады в Совете молодых специалистов.

Участники Совета – молодые люди с активной жизненной позицией. Они участвуют в различных корпоративных, районных и городских волонтерских проектах. Например, помогают собрать в школу детей из малообеспеченных семей, дарят внимание и заботу пожилым людям, обеспечивают кормом и средствами первой необходимости приюты для животных, помогают администрации Колпинского района благоустроить город, участвуют в акциях по разделному сбору отходов и, конечно, представляют Ижорские заводы на различных конкурсах и соревнованиях. Завод всегда может положиться на этих людей. Помимо этого, Совет молодежи проводит развлекательные тимбилдинговые мероприятия: игры в пейнтбол, турслеты и новогодние праздники.

Радует, что с каждым годом активной молодежи на Ижорских заводах становится все больше. Так, если в 2018 году в активе Совета состояли около 10 человек, в 2020 это уже 42 молодых специалиста. Важно, что Совет не просто помогает вести активный образ жизни, а позволяет сотрудникам из разных подразделений познакомиться между собой в неформальной обстановке и сократить дистанцию. Благодаря этому, и решение производственных задач



Впервые подобный Совет был создан на Ижорском заводе еще в 30-е годы прошлого века, нынешний же Совет – своего рода продолжение традиции поддержки инициативной молодежи

идет быстрее и продуктивнее, потому что работники знают, к кому из коллег можно оперативно обратиться по тому или иному вопросу.

– Даже в непростом для всех 2020 году, когда пришлось менять планы и подстраиваться под новую реальность, участники Совета нашли способ продолжать творить. Вместо офлайн мероприятий мы начали снимать больше видеороликов (например, на актуальную тему защиты

от ковида), участвовали в записи песни к приближающемуся 300-летию предприятия ко Дню машиностроителя и снимали клип для конкурса Росатома. Главное, что Совет – это не какая-то закрытая группа людей. Мы всегда ждем молодых и активных специалистов, которым помогаем раскрыть их потенциал и использовать свои таланты – говорит председатель Совета молодых специалистов Кирилл Мистров.



Любой работник Ижорских заводов, вне зависимости от должности и статуса, может подать идею, как можно усовершенствовать процессы на производстве

► Если в 2018 году в активе Совета молодых специалистов предприятия состояло около 10 человек, то в 2020 – 42 молодых специалиста

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

Для читателей 12+

УЧРЕДИТЕЛЬ: ПАО «Ижорские заводы»
Адрес: 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.6/н
ИЗДАТЕЛЬ: ООО «БИЗНЕС ПАРК ИЖОРА»
Адрес издателя и редакции: 196650
Санкт-Петербург, Колпино,
Финляндская ул., д.13, лит.ВМ

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

Время подписания в печать, установленное по графику: 16.30, 28.01.2021, фактическое: 16.30, 28.01.2021

Выход в свет: 29.01.2021