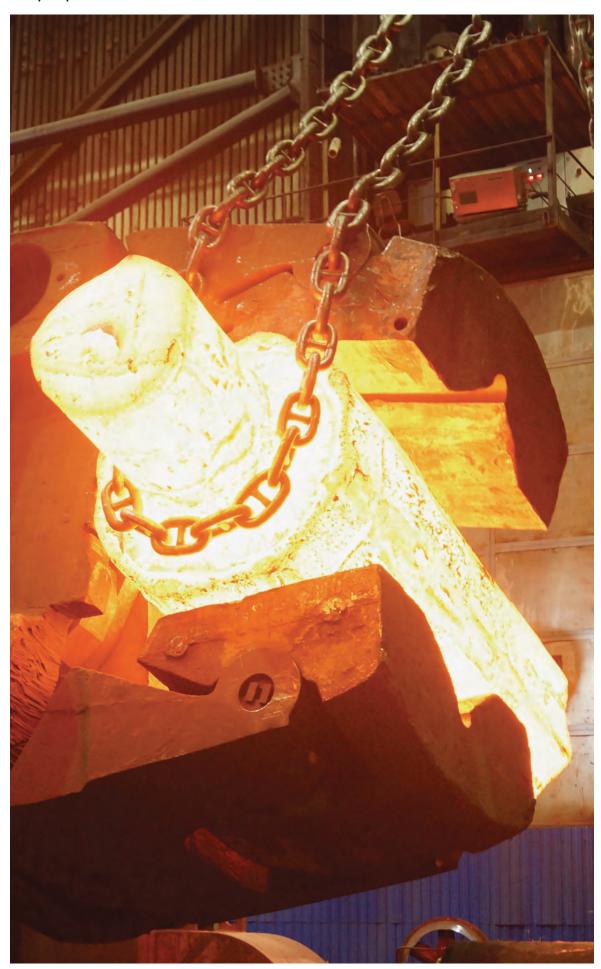
ГАЗЕТА ИЗДАЕТСЯ С 1923 ГОДА

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

РЕЗУЛЬТАТАМИ УДОВЛЕТВОРЕНЫ



Подходит к концу 2013 год. В это время предприятия подводят итоги своей работы. Не является исключением и ОМЗ-Спецсталь. Каких результатов добился коллектив предприятия? Об этом и о многом другом рассказал генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Сергей Ерошкин.

Читайте на стр.4

ЧИТАЙТЕ BHOMEPE:



ЛИДЕР РОССИИ 2013

Предприятие ТК ОМЗ-Ижора удостоено звания «Лидер России 2013» по версии Национального бизнес-рейтинга. Читайте на стр. 2



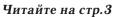
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОРТАЛЬНЫХ КРАНОВ

В ИЗ-КАРТЭКС продолжается производство опорных металлоконструкций портальных кранов для ЗАО «СММ». Читайте на стр.2



ОПЕРАЦИЯ «КОЛОННА» УСПЕШНО ЗАВЕРШЕНА

На стройплощадку Сызранского НПЗ доставлены два реактора, изготовленные Ижорскими заводами.





Николай ШЕМЯКИН: «ГОРЖУСЬ СВОИМ КОЛЛЕКТИВОМ»

В этом году лауреатом премии Газпромбанка стал заместитель начальника УКиС Николай Шемякин. Читайте на стр.6



день рождения лицея

Коллектив Ижорского политехнического лицея отпраздновал 92-й год со дня основания этого учебного заведения. Читайте на стр.8





новости группы омз

ОТГРУЗКА ЗАВЕРШЕНА

Уралхиммаш отгрузил колонное оборудование для ОАО «Новокуйбышевский завод масел и присадок».

акуумная колонна является частью установки изодепарафинизации и будет установлена на промплощадке ОАО «Новокуйбышевский завод масел и присадок».

Масса оборудования - 137 тонн, высота 38 метров, диаметр 4,6 метра. Колонна состоит из двух частей. Верхняя часть колонны изготовлена из углеродистой стали, а нижняя - из двухслойной

Колонна была отправлена заказчику тремя монтажными блоками: верхняя часть, нижняя часть и опора. Оборудование поставлялось на специальном автомобильном транспортере.

За последние несколько лет на Уралхиммаше для Новокуйбышевского завода масел и присадок было изготовлено 19 единиц колонного и емкостного оборудования. Общая масса поставок составила почти 1000 тонн.

ЧИСТАЯ ВОДА ИЗ-ПОД КРАНА

В комнате приема пищи во встроенном АБК ремонтномеханического цеха №7 предприятия ИжораРемСервис смонтирована и запущена в эксплуатацию современная система очистки питьевой водопроводной воды.

истема включает блок коллекторов с четырьмя сменными водоочистительными модулями, изготовленными по технологии карбонблок и представляющими собой фильтрующую матрицу, в состав которой входит активированный кокосовый уголь, ионообменное волокно и кластерное микрокристаллическое серебро, используемое в качестве бактерицида.

Благодаря использованию четырехмодульной компоновки происходит очистка и умягчение воды, обеспечивается микрофильтрация водопроводной воды, удаление из воды активного хлора, органических веществ, тяжелых металлов и мутности

- Установка современной системы очистки воды - это запуск своеобразного уникального источника питьевой воды, которая используется сотрудниками во время обеденных перерывов и при приеме пищи, - отмечает директор по закупкам и логистике Ижора-РемСервис Владимир Варзунов. - Установка этой системы позволяет нам полностью отказаться от закупки бутилированной воды. Благодаря этому мы минимизируем расходы предприятия на ее приобретение, доставку, развозку, утилизацию использованной тары, а также затраты рабочего времени тех, кто принимал участие в процессе ее приобретения и дальнейшего использования.

В ноябре-декабре 2013 года в сотрудничестве с научно-исследовательским центром ТК ОМЗ-Ижора проведен ряд лабораторных исследований по оценке качества питьевой воды, поступающей в РМЦ №7. В результате исследований выявлено, что показатели проб водопроводной воды в комнате приема пищи после установки системы фильтров не уступают показателям проб привозной бутилированной воды, а по отдельным параметрам и превосходят ее. В частности, показатель цветности составляет 6,5 градуса, что в три с половиной раза ниже предельно допустимой нормы, показатель мутности составляет 0,5 мг/дм³, при норме до 1.5 мг/дм^3 , привкус и запах отсутствуют полностью.

По словам начальника цеха №7 Дениса Александровича Бобера, в начале следующего года в РМЦ №7 планируется установка еще одной точки подачи питьевой воды с аналогичной системой фильтрации, что позволит удовлетворить потребности в обеспечении питьевой водой высокого качества всех структурных подразделений предприятия.

НОВЫЙ КОНТРАКТ

Уралхиммаш изготовит подогреватель питательной воды для ОАО «Тольяттиазот».

ппарат будет изготавливаться в цехе аппаратов высокого го оборудования запланирована на май 2014 года.

Подогреватель используется в блоке каталитической очистки газа от окиси и двуокиси углерода агрегатов синтеза

Длина подогревателя составляет 8,5 метра, его диаметр – 1800 мм, толщина стенки – 28 мм, масса 40,3 тонны.

Уралхиммаш уже несколько давления №40. Отгрузка готово- лет изготавливает подогреватели питательной воды. Аналогичные отгрузки состоялись в этом году в июле для Кемеровского ОАО «Азот» и в ноябре для компании OAO «Fargonaazot» (Узбекистан). Также в декабре 2013 года планируется отгрузка второго комплекта подогревателя для Кемеровского ОАО «Азот».

ЛИДЕР РОССИИ 2013

Предприятие ТК ОМЗ-Ижора удостоено почетного звания «Лидер России 2013» по версии Национального бизнесрейтинга.

🝸 ациональный бизнес-рейтинг - еже-上 годная общегосударственная независимая программа рейтингов предприятий России, на основе показателей государственных органов статистики Российской Феде-

ТК ОМЗ-Ижора была признана «Лидером России 2013» среди аналогичных компаний и удостоена первого места рейтинга Российской Федерации (ОКВЭД 74.30.4) по сумме мест восьми показателей финансово-хозяйственной деятельно-

сти: «Запасы», «Дебиторская

задолженность», «Денежные средства и денежные эквиваленты», «Итого по разделу капиталов и резервов», «Баланс предприятия», «Текущий налог на прибыль», «Выручка», «Чистая прибыль».

Для подтверждения статуса «Лидер России 2013» ТК ОМЗ-Ижора получила Федеральный сертификат и памятную золотую медаль.

- Для нас эта награда имеет большое значение, ведь федеральный сертификат «Лидер России» вручается лидерам экономики, вносящим значительный вклад в развитие отрасли и экономики России в целом, - отметила генеральный директор ТК ОМЗ-Ижора, директор по качеству ОМЗ Татьяна Титова. – Накопленные нами знания, опыт и материально-ресурсная база позволяют нам постоянно совершенствоваться, оптимизировать существующие и осваивать инновационные технологии и материалы, которые используются при изготовлении высокотехнологичного оборудования ответственного назначения.

ТК ОМЗ-Ижора имеет многолетний опыт по оказанию услуг по испытаниям и исследованиям металлопродукции и контролю окружающей среды, экспертизе конструкторской и технической документации, механической и термической обработке деталей.



Медаль, подтверждающая право ТК ОМЗ-Ижора называться Лидером России 2013

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОРТАЛЬНЫХ КРАНОВ

В сварочно-сборочном цехе №6 ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова продолжается производство опорных металлоконструкций портальных кранов для ЗАО «СММ».

стратегии, направленной на диверсификацию производственной деятельности и производство металлоконструкций и продукции для широкого спектра отраслей промышленного сектора, ИЗ-КАРТЭКС тесно сотрудничает с компанией ЗАО «СММ».

ЗАО «СММ» изготавливает грузоподъемное оборудование для портов и транспортных терминалов, которое успешно эксплуатируется в портах и на терминалах России, Украины, Грузии, Казахстана, Узбекистана и стран Евросоюза.

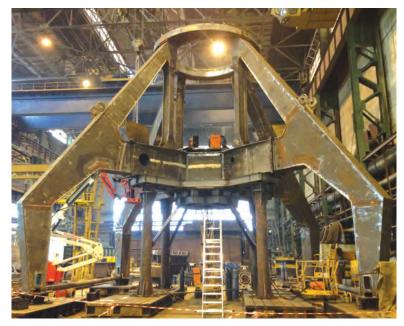
ИЗ-КАРТЭКС сотрудничает с ЗАО «СММ» с 2010 года. Ранее для этой компании уже изготавливались различные элементы и металлоконструкции портальных кранов, такие, как опорные круги и пр.

Благодаря расширению производственной базы в текущем 2013 году ИЗ-КАРТЭКС

рамках реализации им.П.Г.Коробкова получил заказ на изготовление сразу трех опорных конструкций для портальных кранов. Это ответ-

ственные конструкции массой от 60,2 до 94,2 тонны, высотой от 12,2 до 13,2 метра и шириной основания 10,5 метра.

До конца декабря в адрес ЗАО «СММ» будут отгружены две опорные металлоконструкции, еще одна - в январе 2014



Опорная металлоконструкция портального крана в цехе №6



производство

ОПЕРАЦИЯ «КОЛОННА» УСПЕШНО ЗАВЕРШЕНА

Успешно завершена беспрецедентная для Сызранского НПЗ логистическая операция. На стройплощадку доставлены два реактора, изготовленные Ижорскими заводами, для установки гидроочистки вакуумного газойля комплекса каталитического крекинга FCC.

Реакторы предназначены гидрообессеривания, деазотирования и удаления кислородсодержащих соединений в присутствии катализатора. Вес каждого реактора — около 550 тонн, длина — 30 метров. Такое крупнотоннажное оборудование поставлено на Сызранский НПЗ впервые за всю его историю.

От производителя — Ижорских заводов — до причала СНПЗ груз прошел 2406 километров из устья Невы до Средней Волги.

К моменту разгрузки баржа была отбалансирована, что необходимо для сохранения плавучести. Когда реактор покидает баржу, вода, закачанная помпой в специальные отсеки кормовой части, служит балластом, компенсирующим вес отгруженного сосуда. Операция по выгрузке первого реактора заняла шесть часов, второго — четырнадцать.

Для приема реакторов за год были специально возведены причал и дорога. Они построены с учетом тоннажности, внушительных габаритов груза

и особенности разгрузочных работ. Причал — один из крупнейших в России: длина причальной стенки — 60 метров. Дорожное полотно повышенной прочности выдерживает до 800 тонн груза, ширина на прямых участках — 8 метров.

Новая дорога также имеет свои особенности. Та, которая существовала ранее, была прямой и достаточно крутой. Теперь она приняла форму серпантина с небольшим уклоном и стала значительно длиннее — протяженность от причала до пересечения с дорогой общего пользования 1,2 км. Проектом были предусматрены и работы по укреплению берега. В будущем причал и дорога станут частью транспортной инфраструктуры города.

Масштабность строительных работ по возведению комплекса гидротехнических сооружений (причал, дорога, берегоукрепление) можно оценить по таким цифрам: 8850 кубометров составил объем грунтовой засыпки; 1815 тонн — объем металлоконструкций.

С баржи реакторы были перемещены на два специальных самоходных транспортных мо-



Выехав из ворот цеха Ижорских заводов, до причала Сызранского HII3 реакторы гидроочистки вакуумного газойля преодолели более двух тысяч километров

дуля (общее количество колес – 288), которые дистанционно управляются оператором. На этой технике оборудование проследовало 4,2 км до стройплощадки СНПЗ.

Операция проводилась совместно с ГИБДД и Куйбышев-

ской железной дорогой, через пути которой прошел маршрут перевозки. Эта часть логистической операции стала наиболее эффектной. Несмотря на позднее время за моментом преодоления реакторами железнодорожного переезда наблюдали

десятки горожан.

Далее важный груз проследовал на территорию завода, где на стройплощадке установки гидроочистки вакуумного газойля будет ожидать монтажа.

По материалам пресс-службы Сызранского НПЗ

ПРОДОЛЖАЯ ИЖОРСКИЕ ТРАДИЦИИ

В ОМЗ-Литейное производство очень уважительно относятся к хорошим ижорским традициям. Среди этих традиций — многолетний труд рабочих на одном предприятии, создание трудовых семейных династий и передача богатого профессионального опыта молодежи.

уководство предприятия во главе с генеральным директором Игорем Ивановичем Матюшевым справедливо считает, что людей, проработавших в компании не один десяток лет и накопивших огромный производственный опыт, необходимо ценить. Такие рабочие, искренне любящие свою профессию, всегда стремятся бескорыстно передать свои уникальные знания и умения молодежи и искренне переживают за будущее предприятия. А если они еще и трудятся на производстве целыми семьями — то их вклад в развитие компании переоценить просто невозможно. Ведь трудовые династии - это не только опора для предприятия, его прошлое, настоящее и будущее, но и показатель силы корпоративного духа и высокой социальной ответственности компании.

Неудивительно, что в Литейке немало людей, которые трудятся на производстве по три, четыре, а то и пять десятилетий, приводя сюда детей и внуков.

Сегодня наш рассказ о человеке, который пришел в 38-й цех 40 лет назад — и с тех пор ни разу даже не думал сменить место работы. Речь идет о сборщике форм Василии Никаноровиче Савельеве.

Когда газетная статья только намечалась и мы договаривались с нашим героем о встрече, он сказал: «Да придете в цех, спросите, где меня найти - и кажлый полскажет, меня вель здесь все знают». И оказался совершенно прав: первый же встретившийся цеховой работник показал, где найти Василия Савельева. Впрочем, это немудрено: за 40 лет эти стены стали для Василия Никаноровича по-настоящему родными, он мог бы по цеху, наверное, пройти с закрытыми глазами - и безошибочно определить, на каком он участке и кто здесь работает. Все дело в том, что многих сегодняшних сотрудников 38-го он воспитал сам.

- На моем трудовом веку было очень много учеников, как в советские времена, так и в последние два десятилетия,



В.Н.Савельев (справа) со своим многолетним коллегой О.Б.Абабковым

- рассказывает он. - Ребят толковых много и тогда было, и сейчас. Главное - человека научить: показать, как нужно работать, ответить на вопросы, помочь, не испугать. Бывает, сейчас иду по улице, а со мной здороваются. Я многих из ребят уже не помню - не все ж оставались в Литейке надолго! А они меня помнят...

А ведь Василий Никанорович — далеко не коренной колпинец. Сам он — из Тамбовской области, сюда, в Колпино, переехала после замужества его сестра. Она устроилась на Ижорский завод, и муж ее ра-

ботал здесь же. Поэтому, когда Василий Савельев приехал к сестре после службы в армии, она сразу предложила ему пойти на завод, узнать о вакансиях. Так В.Н.Савельев оказался в 38-м цехе. С тех пор много воды утекло, Василий Никанорович стал опытным специалистом, заработал себе отличную репутацию среди коллег — и уважение руководства. Немало за эти годы было и поощрений: грамот, благодарностей, премий.

- Он отличный человек и настоящий мастер, — рассказывает коллега Василия Никаноровича, тоже литейщик с

большим стажем Олег Борисович Абабков. – К нему всегда можно обратиться за советом, за помощью – и он подскажет, выручит. А дело свое он знает просто отлично.

- Сейчас работать намного легче, — говорит Василий Никанорович. — Когда я только пришел в цех, и оборудование было другое, и материалы, смеси — другие. Сейчас цех обновляется, появляются новые агрегаты, внедряются новые технологии. Это не просто облегчает работу, но и делает ее более качественной.

Впрочем, тяжелой работы В.Н.Савельев не боялся никогда. Построить дом на даче, соорудить беседку, починить что-то в квартире - это для него пустяки. И это трудолюбие, умение делать многое своими руками, вдобавок к замечательным человеческим качествам Василия Никаноровича, очень ценит жена - которая, к слову, тоже в свое время с его подачи довольно долго проработала на Ижоре. В семье Савельевых - двое детей и даже уже двое внуков. Дочь трудится на Северстали, а вот сын - в одном цехе с отцом. И судя по тому, что работает сын уже не первый год, и работает с удовольствием, на наших глазах рождается новая ижорская династия.

Лилия СИДОРОВА

MXKOPEU

ИНТЕРВЬЮ

Сергей ЕРОШКИН: «ДОСТИГНУТЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ УДОВЛЕТВОРЕНЫ»

Подходит к концу 2013 год. В это время предприятия подводят итоги своей работы. Не является исключением и ОМЗ-Спецсталь. Каких результатов добился коллектив предприятия? Об этом и о многом другом рассказал генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Сергей Ерошкин.

- Сергей Борисович, в конце прошлого года ваше предприятие ставило перед собой масштабные цели. Расскажите, чего удалось достичь? Удалось ли претворить задуманное в жизнь?

- Начнем с того, что за 11 месяцев 2013 года дирекцией по продажам предприятия было заключено более 900 контрактов на сумму более 7 миллиардов рублей. За это время мы увеличили продажи, привлекли новых клиентов благодаря заказам на внешнем рынке, который стал приоритетным. Создано отдельное подразделение, которое занялось развитием экспорта. Нам становится тесно с нашими производственными мощностями на существующих рынках, поэтому мы идем на рынки Европы и Азии. Это позволило ОМЗ-Спецсталь уверенно закончить год. Но это лишь одно из направлений. В 2013 году было реализовано большое количество проектов в рамках инвестиционной программы. Увеличились возможности предприятия, возросло и количество заказов. Выросли объемы продаж по сложным госзаказам. Произошло расширение клиентской базы. В конце года начата работа по расширению дилерской сети.

- Какие проекты были реализованы?

- Введены в эксплуатацию два новых токарных станка НNК грузоподъемностью 160 тонн на участке 2 цеха №66. Инвестиционные затраты составили 450 млн рублей. Ввод в эксплуатацию современных токарных станков позволяет увеличить объемы поставки заказчикам изделий с механической обработкой, а также освоить новый вид поставки продукции с полной механической обработкой в состоянии, годном под сборку. Завершены работы по реконструкции III пролета участка 2 цеха №66. В пролете создан участок карусельных станков, на котором установлены два новых современных токарно-карусельных станка. Общая площадь участка — 7.8 тыс. M^2 .

На вновь созданном карусельном участке выполнено устройство бетонных полов, подготовлены силовые плиты для разметки поковок, обновлены стеновые ограждения, проведена реконструкция кровельного покрытия, установлены новые системы вентиляции, отопления, электроснабжения, проведена модернизация двух электромостовых кранов грузоподъемностью 320 и 80 тонн, установлены механический и песчаный кантователи. На это было затрачено 585 миллионов рублей.

В цехе № 47 введены в эксплуатацию два продольно-строгальных станка и продольно-фрезерный станок.

Ввод в эксплуатацию станков позволяет производить в цехе №47 полный комплекс работ, связанных с изготовлением брам под прокатку и отказаться от услуг сторонних

предприятий по механической обработке, что в свою очередь позволит ОМЗ-Спецсталь сократить расходы на обработку брам и обеспечить своевременную поставку листа со специальными свойствами.

Введена в эксплуатацию после технического перевооружения термическая печь в цехе №15, завершена модернизация пароэжекторных насосов и вакуумной системы цеха №8. Завершен 1-й этап реконструкции стенового ограждения термопрессового цеха №20. Выполнены работы по реконструкции кровли и стенового ограждения производственного корпуса сталеплавильного цеха №8. И это далеко не все. Если перечислять дальше, то в газете просто не хватит места.

- Но ведь модернизация производства сама по себе не является панацеей. Что еще делается, чтобы повысить конкурентоспособность предприятия?

- Совершенно правы. Поэтому компания ведет активные научно-исследовательские, опытно-конструкторские и технологические работы.

Перечислю лишь некоторые мероприятия по этим направлениям. . Разработка конструкции и технологии отливки полого слитка и технологии изготовления обечаек из полого слитка для сосудов нефтехимии; технологии отливки сифонных слитков массой от 78 до 123 тонн; технологии и освоение производства крупногабаритных высокохромистых роторов для сверхкритических параметров пара с температурой до 620°С из слитка открытой выплавки. Не могу не рассказать о разработке технологии производства тяжелых опорных валков из слитков массой до 500 тонн и разработке опытной конструкции установки ускоренного охлаждения. Это лишь малая часть наших разработок, которая позволяет нам осваивать новые рынки, увеличивать возможности производства, повышать качество выпускаемой продукции.

- Вы затронули такой вопрос, как качество выпускаемой продукции. Какие мероприятия проходят в компании по его повышению?

- Мы проводим реорганизацию системы управления качеством. В этом году запущен в реализацию комплекс организационно-мотивационных мероприятий. Это изменение системы входного контроля; ежесуточный контроль выполнения параметров технологии, с разбором отклонений и выработкой мероприятий по их предотвращению; создание рабочих групп по основным технологическим процессам; старт проекта автоматического отслеживания контролируемых параметров. Также разработана система мотивации персонала, ориентированная на бездефектный стандарт работы. В начале года на предприятии был негативный



Генеральный директор ОМЗ-Спецсталь С.Б.Ерошкин

всплеск по качеству — брак составил почти 4,5% от общего количества изделий. Более 60% брака составили изделия, изготовленные в 2010-2011 годах. После тщательного анализа были выявлены причины, а главное — найдены решения проблемы. На предприятии ввели особую мотивационную систему, и результат не заставил себя долго ждать — уже с мая брак снизился до 1, 65% от общего количества изделий. Этот опыт лег в основу постановки задач по качеству на 2014 год.

Кроме того, ОМЗ-Спецсталь за год обновила список лицензий, сертификатов, свидетельств о признании. К примеру, мы получили Свидетельство о признании изготовителя поковок из углеродистых, легированных и нержавеющих сталей, применяемых в судостроении, в Российском Речном Регистре (РРР). Или освидетельствование производства поковок из углеродистых и углеродисто-марганцовистых и легированных сталей (максимальным весом 120 тонн), включая производство стали в классификационном обществе Lloyd's Register of Shipping (LR, Великобритания). Или сертификат классификационного общества Bureau Veritas (BV, Франция) одобрения производства поковок из углеродистых, углеродисто-марганповистых и легированных сталей.

- Немаловажным аспектом деятельности предприятия является работа в области охраны труда и промышленной безопасности. Что сделано в компании?

- Основным достижением ОМЗ-Спецсталь в области охраны труда является снижение (в сравнении с 2012 годом) среднегодового уровня травматизма на 50%. Международной компанией ООО «Дюпон наука и технологии» проведен аудит системы управления охраной труда. Специалистами-кспертами проведено анкетирование всего персонала компании, по результатам анкетирования и обследования производственных подразделений выданы рекомендации по определению стратегических целей и плана действия в области охраны труда. В этом году предприятием получен Сертификат соответствия требованиям OHSAS 18001:2007 по системе менеджмента профессиональной безопасности и охраны труда со сроком действия до ноября 2016 года.

- Сергей Борисович, что удалось сделать с точки зрения снижения издержек?

- Работа в области снижения издержек - это неотъемлемая часть работы предприятия в условиях нынешней конкуренции, когда каждый из поставщиков металлургической заготовки стремиться снизить себестоимость своих изделий. В данной области ведется активная работа по снижению расходных коэффициентов, снижение материало- и энергоемкости производства продукции, непрерывное совершенствование уже существующих технологий, работа с поиском новых поставшиков материалов, снижение закупочных цен и многое другое. Доказательством такой работы является достижение уровня снижения затрат на производстве в размере 411 млн руб. за 9 месяцев 2013 года.

Одной из составляющей частей работы с издержками является рационализаторская деятельность, в рамках которой в этом году работниками предприятия было подано 1591 предложение, включающее в себя не только направление снижения затрат, но и улучшение условий труда, охраны труда и техники безопасности, качества и т.д. Самые интересные из предложений мы в очередной раз подали на участие в ежегодном рейтинге делового портала «Управление производством» «Корпоративные системы рацпредложений - 2013». ОМЗ-Спецсталь стала победителем рейтинга в номинации «Лучшее предприятие по экономическому эффекту» России. Мы гордимся своими достижениями и будем развиваться дальше.

Для развития нашего потенциала проводятся постоянные обучения специалистов в области работы над издержками, инструментам бережливого производства, обучение в области инновационного развития. Разрабатываются и внедряются проекты по снижению затрат и бережливому производству. С июля 2013 года успешно стартовал проект по стандартизации рабочих мест в цехах по системе 5S. Данная система опробована на трех пилотных участках цеха №20, и принято решение внедрять ее во всех цехах.

Для стимулирования цехов на постоянное развитие и движение вперед в очередной раз уже второй год подводятся итоги по трудовому соперничеству. В этом году мы решили

расширить показатели, по которым оцениваем цеха, и ввели дополнительные показатели, направленные на улучшение ситуации в области качества и расходных коэффициентов.

- Стержнем развития любого предприятия является его коллектив, то есть люди. Какая работа проведена с персоналом?

- Мы прививаем нашим людям дух соревнования. Проводятся конкурсы на лучшую бригаду, подразделение. Подведение итогов проводятся ежемесячно под руководством генерального директора. Победители поощряются.

В этом году сотрудники компании прошли обучение в СПбГУЭФ по программам «Управление предприятием»; «Управление маркетингом и продажами». Проведены выездные тренинги по командообразованию для работников цехов и ПДУ. 10 молодых специалистов ОМЗ-Спецсталь приняли участие в тренинге «Архипелаг ценностей» для работников Ижорской промышленной площадки. Молодые специалисты приняли участие и в ежеголной конференции молодых ученых и специалистов «Новые материалы и технологии», которая прошла в Центральном научно-исследовательском институте конструкционных материалов «Прометей» в Санкт-Петербурге

Сотрудники компании приняли участие в круглом столе «Оптимизация затрат на энергоресурсы. Правовые инструменты», а также в тренинге «Развитие инновационных проектов» совместно с студентами и аспирантами технических вузов Санкт-Петербурга.

Мы также занимаемся подготовкой будущих кадров. На протяжении учебного года проводились экскурсии по профориентации в цеха завода для учеников 9 классов подшефных школ и учащихся профильных учебных заведений. Проведено 12 экскурсий. Можно еще долго перечислять мероприятия, проведенные с работниками компании, ветеранами и мололежью.

Особо хочется отметить наши спортивные достижения. Команда ОМЗ-Спецсталь» по мини-футболу заняла первое место в розыгрыше кубка ОМЗ-Ижорские заводы. Коллектив предприятия принял участие в торжественном шествии по улицам города Колпино. Представители компании выступили на VI городской Спартакиаде среди промышленных предприятий Санкт-Петербурга, посвященной Дню города, в составе объединенной команды «Ижорские заводы-Спецсталь». Команда заняла первое место. Успехи наших людей как на производстве, так и в спорте укрепляют коллектив, закаляют ха-

- Каким вы видите будущий

- Динамичным, полным оптимизма и новых производственных успехов, роста. Ключевые задачи развития ОМЗ-Спецсталь на 2014 год и дальнейшую перспективу мы уже определили. Но об этом позже.

Подготовил Александр ЛЕБЕДЕВ







МЕТАЛЛУРГИ

ЛУЧШИЙ РУКОВОДИТЕЛЬ ГОДА ОМЗ-СПЕЦСТАЛЬ

Одной из приоритетных задач любого предприятия является снижение затрат. И чем успешнее коллектив справляется с этой задачей, тем прибыльнее работает предприятие. В ОМЗ-Спецсталь с 2011 года эту задачу решал Денис Жуков.

ступив в должность директора по оптимизации затрат, он с первых дней развернул крупномасштабную работу по формированию программы снижения издержек предприятия. Совместно с коллегами он разработал такие проекты, как «Обечайка 5\$», «Ротор 60%», «Выход годного» и многие другие, направленные на снижение затрат. Благодаря проделанной работе, по итогам 2012 года ОМЗ-Спецсталь снизила затраты на 1,2 млрд руб. Это огромное достижение в условиях нынешней конкуренции.

Параллельно с этим была разработана автоматизированная система учета мероприятий, где каждый из работников может вносить свои рационализаторские предложения по снижению издержек. Они рассматриваются руководством, а наиболее достойные работы воплощаются в жизнь. За 11 месяцев 2013 года было подано более 1500 рацпредложений.

Каждый год рационализаторские предложения участвуют в конкурсе интернет-портала «Управление производством». Многие предложения работников ОМЗ-Спецсталь стали победителями конкурса в номинациях «Корпоративные системы рацпредложений - 2013» и «Лучшее предприятие по экономическому эффекту». Отрадно, что людям небезразлична судьба предприятия, на котором они трудятся.

Более того, люди начали стремиться к профессиональному росту и улучшению производственных показателей. Ведь каждый месяц в трудовых коллективах подводятся итоги трудового соперничества между цехами. И каждый раз победителю вручается переходящий

Под руководством Дениса Жукова были проведены замеры времени, требующегося на выполнение определенных процессов или операций в кузнечно-прессовом цехе №20 и термическом цехе №15. Мероприятия показали, что цеха не используют свой потенциал в полном объеме. Рабочий процесс можно было улучшить. Были разработаны предложения и меры для улучшения этих показателей. И это принесло свои результаты. К примеру, рабочие термического цеха №15 смогли повысить ежемесячный выпуск продукции. Теперь этот показатель увеличился в пять раз.

Особое внимание Жуков и его команда единомышленников уделяет обучению специалистов предприятия. Организованы обучение молодых специалистов методу точечного воздействия на производстве продукции, обучение персонала инструментам бережливого производства. Через эти мероприятия прошли более 200 руководителей различного уровня, которые ознакомились



Лучший руководитель года предприятия ОМЗ-Спецсталь – Денис Жуков

с понятиями, принципами и инструментами бережливого производства не только в теории, но и на практике.

В настоящее время в цехах окончено обучение инструменту бережливого производства

Сейчас Денис Жуков директор по производству ОМЗ-Спецсталь. Он и его команда непрерывно ведут работы по повышению эффективности производственных процессов, развивая проекты и внедряя их в производственную деятельность. Их работа дает ощутимые положительные результаты, благодаря которым на предприятии заметно улучшается производственный процесс. Недаром генеральный директор ОМЗ-Спецсталь назвал Дениса Жукова лучшим руководителем года.

Александр ЛЕБЕДЕВ

ВЕТЕРАН ИЖОРСКОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

Тройной юбилей отметил в нынешнем году ветеран ижорской металлургии Анатолий Демидович Чубарев: 80 лет со дня рождения и 60 лет трудового стажа, из которых ровно полвека - в литейном производстве.

был участником трех войн. Во время финской компании его ранили, в Отечественную он погиб. А когда Анатолий оканчивал школу, умерла и мать. Сироту приютила семья дяди.

По совету двоюродного брата, который работал в шестом цехе Ижорских заводов, Анатолий поступил в фабрично-заводское училище, где готовили каменщиков-огнеупорщиков, слесарей-сборщиков, электросварщиков и подручных сталевара. Его привлекало слесарное дело, однако директор училища Константин Степанович Кулешов посоветовал учиться на подручного сталевара: профессия перспективная, и заработок хороший. В декабре 1952 года Анатолий Чубарев был зачислен в штат десятого мартеновского цеха подручным сталевара на «кислую» мартеновскую печь №5. Его первым наставником стал старший мастер Вениамин Иванович Долбилкин, известный на нашем предприятии металлург.

Из цеха Анатолий ушел в армию. Так что, если быть точным, его полный трудовой стаж - 62 года, ведь годы службы тоже идут «в зачет». Служил в танковых частях, в группе Советских войск в Германии. Вер-

н рано лишился ро- нувшись на Ижорский, освоил дителей. Отец, ка- профессию подручного куздровый военный, неца, ручную электросварку. В 1958-м женился. Поначалу ютились с женой и маленьким сыном в клаловке общежития. затем им дали полкомнаты в бараке на улице Красных Партизан. В другой половине, за ситцевой занавеской, жила еще одна семья, также с маленьким ребенком.

Завод бурно развивался, жилья на всех не хватало, и в конце пятидесятых годов было принято решение возводить дома методом народной стройки. Именно так появились новые малоэтажные жилые кварталы между Красной и Тверской улицами. Там, в Тосненском переулке, и получила семья Чубаревых свою первую в жизни квартиру: однокомнатную, зато отдельную.

Без отрыва от производства Анатолий Демидович окончил Ленинградский металлургический техникум. Было это в 1963 году. Тогда как раз завершалось строительство сталефасонолитейного комплекса - настоящего «завода в заводе», с несколькими корпусами, оснащенными самым современным по тем временам оборудованием. И начальник электросталеплавильного корпуса Август Ильич Златопольский пригласил молодого специалиста в новый

цех. Таким образом Анатолий Чубарев стал участником освоения и пуска всех электропечей литейного производства. Более того: как мастер по разливке металла, именно он руководил выпуском первой плавки.

Было это 31 октября, и едва не окончилось серьезной аварией: в самый ответственный момент, в присутствии руководства и приглашенных на выпуск первой плавки гостей, отказал электромостовой кран. Ситуацию сумел «разрулить» опытный электромонтер Иван Федотович Щиголев, который быстро определил причину неисправности и отремонтировал кран прежде, чем металл в ковше успел остыть.

За годы работы в литейном производстве Анатолий Демидович участвовал в освоении десятков новых марок металла для отливок, предназначенных для нужд судостроения, экскаваторостроения, атомной, тепловой и гидроэнергетики, металлургической, химической и оборонной промышленности. Вспоминает, что некоторые заказы были редкими, единичными. Например - отливки постаментов для монументальных скульптурных групп на площади Победы. Эту ответственную работу лично курировал выдающийся ижорский металлург, руководитель сталефасонолитейного производства Семен Иосифович Ривкин, о котором Чубарев вспоминает с теплотой и благодарностью. Да и вообще, говорит, работать в коллективе ижорских металлургов для него - большая честь. Ведь ему довелось трудиться вместе с такими людьми, как Юрий Ва-



Один из лучших ижорских мастеров полвека работал в литейном производстве

сильевич Соболев, Константин Дмитриевич Завьялов, Семен Кузьмич Жариков, Александр Кузьмич Жидков, Аркадий Дмитриевич Никифоров, Виктор Федорович Палкин, Анатолий Борисович Зайцев, Леонид Иванович Мухлин, Виктор Федорович Шамаев... Каждый из них внес свой вклад в становление и развитие литейного производства.

Когда Чубареву исполнилось 50 лет, он заработал 20 лет горячего стажа и имел право уйти на заслуженный отдых. Однако не стал покидать цех, ставший ему родным, и трудился еще 30 лет, вплоть до лета нынешнего года.

И семья у него такая же трудолюбивая. Жена много лет работала на Ижорском - инженером-технологом в девятом цехе, конструктором в КБ-2. Сын - водитель грузового автотранспорта, дочь - крановая машинистка восьмого электросталеплавиль-

Ныне, когда ОМЗ-ЛП отмечает свой полувековой юбилей, готовится к открытию и пополняется новыми документами и экспонатами музей литейного производства. Достойное место в нем занимают сведения о лучших работниках, вся жизнь которых посвящена любимому делу. В их числе - один из лучших ижорских мастеров, скромный и трудолюбивый человек Анатолий Демидович Чубарев. Можно с уверенностью сказать, что ни один крупный заказ, успешно выполненный ижорскими литейщиками, не обошелся без его личного участия.

Михаил МАТРЕНИН



ЛАУРЕАТ

Николай ШЕМЯКИН: «ГОРЖУСЬ СВОИМ КОЛЛЕКТИВОМ»

В этом году лауреатами премии Газпромбанка стали двое сотрудников Ижорских заводов. Один из них — заместитель начальника управления качества и сертификации — начальник отдела обеспечения качества Николай Витальевич Шемякин.

- Награждение премией Газпромбанка стало для меня большой неожиданностью, признается Николай Витальевич. - Многие из моих коллег достойны этой премии, ведь меня окружают замечательные профессионалы. Впрочем, я уверен, что у них все еще впереди. Но я очень благодарен руководству, и в первую очередь заместителю генерального директора Ижорских заводов по качеству Михаилу Алексеевичу Лозовицкому, который выдвинул мою кандидатуру. Несмотря на то, что на Ижоре я уже довольно давно и опыт работы у меня солидный, для меня эта премия - стимул для того, чтобы расти дальше.

На заводе Николай Витальевич действительно давно. Он, коренной колпинец, у которого и отец, и мать были ижорцами, впервые перешагнул порог заводской проходной еще в 1973 году. Именно тогда он, студент факультета атомного энергомашиностроения Завода-ВТУЗ при ЛМЗ по специальности «Ядерные энергетические установки», пришел на практику в цех №122 (теперь №34).

- Завод был огромный, заказов было много, все крутилось, вертелось, в общем, жизнь кипела в цехах, - вспоминает Николай Витальевич. - А мы, молодые ребята, только-только учились всему. И я очень благодарен моим учителям, которые не просто давали мне навыки работы на оборудовании, но и показывали производство, учили его понимать, учили работать с документами, с людьми. Например, на практике я работал помощником мастера на сборочном участке №12 цеха№33, а начальником участка был Леонид Ермолаевич Маковеев. Он, по сути, и был моим первым учителем. Позже, когда я закончил институт и пришел мастером в цех №33, моим учителем стал замначальника цеха по мехобработке Владимир Викторович Кулаков. Это были прекрасные люди, профессионалы, у которых многому можно было научиться.

В 1981 году Н.В.Шемякин перешел на работу в БТК цеха №64 — цеха, который занимался выпуском военной продукции: корпусов танков, самоходных пушек. Сначала его назначили старшим контрольным мастером, а затем начальником БТК цеха.

- Работа была интересная, хоть и напряженная, — рассказывает Николай Витальевич. - Приходилось много работать с заказчиками, выезжать на полигон, где проходили испытания техники. А иногда даже доводилось бывать в воинских частях, где наша техника потом работала. Очень тепло вспоминаю это время: коллектив был дружный, трудились сообща, и работать было легко.

Впрочем, наш герой хорошо отзывается обо всех периодах своей трудовой биографии. В 1985 году его судьба сделала новый поворот, и он перешел работать в Госатомэнергонадзор:

- Это надзорная организация, но все равно мое рабочее место было в цехе №34. Около пяти лет я работал инженером-инспектором, и эта работа дала мне очень многое для понимания технологической цепочки производства оборудования для АЭС. И главное, что я тогда понял - качество изделия обеспечивается на каждом этапе его производства. Значение имеет и разработка техпроцесса, и чертеж, и оснастка, и квалификация исполнителей. Каждая мелочь играет огромную роль. Я тогда по-новому увидел про-

Однако потом наступили 90-е годы. Ситуация на заводе стремительно ухудшалась, и каждый, как говорится, выживал как мог. Особенно тяжело было тем, кому необходимо было обеспечивать семью, поднимать детей. Николай Витальевич исключением не стал. В начале 90-х он ушел в «ЛЕНТЕК» - совместное российско-французское предприятие, которое занималось проектированием, строительством и модернизацией нефтехимических заводов. Еще спустя четыре года он сменил фирму и стал сотрудником компании, которая специализировалась на продаже лифтового оборудования. И хотя работой он был доволен, но на Ижору тянуло всегда.

- В конце 90-х на заводе начался атомный ренессанс, - делится Николай Витальевич. - Возникла необходимость создать отдел обеспечения качества. Когда он был организован, Александр Павлович Гаврилов пригласил меня, и я с удовольствием вернулся в родные стены. Основными задачами отдела были поддержание СМК в актуальном состоянии и взаимодействие с представителями заказчиков. На этом записи в моей трудовой книжке не закончились. В 2004 году я был назначен заместителем начальника ОТК, руководил



Николай Шемякин (в центре) со своими коллегами Сергеем Тупоноговым, Екатериной Куцентовой, Натальей Ильиной, Светланой Егоровой и Альфией Лазутиной

работой БТК цехов 33, 34 и 7. Когда ушел в свободное плавание КАРТЭКС, я стал замначальника управления качества ИЗ-КАРТЭКС и начал заниматься разработкой СМК этого предприятия. Через полтора года, в 2006 году, я вернулся в УКиС нашего завода: здесь возрос объем работы, пришли новые талантливые руководители, в том числе М.А.Лозовицкий, и темп работы значительно увеличился. Мне это было крайне интересно - как тогда, так и сейчас.

Сегодня в задачи отдела обеспечения качества входит разработка и поддержание системы менеджмента качества Ижорских заводов в соответствии с требованиями стандарта ISO 9001-2008, а также разработка программ обеспечения качества при изготовлении оборудования для АЭС и планов качества на каждое конкретное изделие. В отделе - семь человек. Двое занимаются непосредственно СМК, один - анализом и учетом не соответствующей продукции, один - разработкой планов качества, двое - проверкой отчетной документации, еще один - работой с заказчиками. Но это деление - весьма условное.

- Функции всех сотрудников пересекаются, ведь одно без другого просто невозможно, — говорит Н.В.Шемякин. — «Сплав молодости и опыта» — это про нас. Например, Сергей Дмитриевич Тупоногов — наш самый опытный специалист, за его плечами не один десяток лет работы. Альфия Газиевна Лазутина — тоже специалист с огромным стажем, ее вклад в наше дело переоценить невоз-

можно. А вот Наталья Токмакова с нами 10 лет. Она проходила у нас практику еще будучи студенткой, а потом пришла работать, теперь является главным специалистом в области сертификации. Три года назад, сразу после института, к нам устроилась работать Екатерина Куцентова, и успела проявить себя грамотным специалистом, способным самостоятельно решать поставленные задачи. Все специалисты прекрасно находят общий язык, опытные помогают молодежи, а молодежь оправдывает наши ожидания на все сто. Я искренне горжусь своим коллективом, вель каждый из моих коллег не только блестящий профессионал, но и прекрасный человек. Работать с ними - одно удовольствие.

Николай Витальевич — человек довольно мягкий. Конечно, бывают ситуации, когда он, что называется, проявляет характер. Но в текущей работе он придерживается мнения, что его коллеги — высокопрофессиональные специалисты, каждый из которых понимает всю ответственность возложенной на него работы, и подгонять их или «строжить» нет смысла. Поэтому Николай Витальевич дает им полную свободу действий:

- Их задача — своевременно и качественно выполнять свою работу. А я должен своим примером показывать, как нужно работать. Если возникают сложные вопросы — мы их решаем сообща. Но вообще я могу положиться на каждого из своих сотрудников.

Уверенность в тех, кто трудится с тобой бок о бок, — огромный плюс в любой работе. Так же, как дома — важен на-

дежный тыл. Николаю Витальевичу повезло и в этом:

- У меня прекрасная семья: жена, двое детей, внуки. Жена сейчас работает главным бухгалтером, но успевает вести хозяйство, создает замечательный домашний уют. Дочь в этом году закончила РГПУ им.А.И.Герцена по специальности «компьютерный дизайн», сейчас работает в издательстве Эрмитажа. Сын закончил Политех, причем во время учебы некоторое время работал мастером в 7-м цехе. Но с Ижорой у него как-то не сложилось – теперь работает в компании, которая занимается грузоподъемным оборудованием. У сына трое детей, и мы с женой стараемся проводить с ними как можно больше времени. В этом смысле я - богатый дедушка.

Оглядываясь назад, Николай Витальевич доволен тем, как сложилась его судьба, и в личном плане, и в рабочем:

- Я ни на секунду ни о чем не жалею. Более того, уверен: хороших событий в жизни было гораздо больше, чем плохих. Знаете, я с юности увлекаюсь фотографией. И вот сейчас, в наш век компьютерных технологий, появилась возможность отсканировать пленки, которые в свое время по разным причинам не были отпечатаны. Это удивительное чувство - я словно заново проживаю какие-то события, возвращаюсь в те места, где когда-то бывал... Впрочем, я уверен, что впереди еще много нового: ярких впечатлений, интересных людей того, что потом, еще лет через 20, буду вспоминать с удовольствием.

Лилия СИДОРОВА



наши люди

В ИХ СУДЬБАХ МНОГО ОБЩЕГО

В числе лауреатов конкурса «Колпинская надежда» 2013 года— инженеры ОКБ Ижорских заводов Вячеслав Афанасьев и Денис Дрягин.

Вих судьбах – много общего. Родились в 1988 году в семьях потомственных ижорцев, закончили Санкт-Петербургский институт машиностроения, где познакомились и подружились. Да и рабочие столы их находятся по соседству, поскольку оба трудятся в отделе инженерных расчетов № 27 ОКБ, которым руководит кандидат технических наук Владимир Геннадьевич Федосов.

Денис Дрягин родился в Колпино. Его дед всю жизнь трудился в инструментальном производстве Ижорских заводов, а отец занимал ряд высоких должностей, был начальником цеха №32. После окончания школы он принял решение поступать в СПИмаш и, как и его отец, стать хорошим инженером. Первую студенческую практику проходил на механическом участке цеха № 33, подручным станочника, во время второй практики был подручным мастера на том же участке, а преддипломная практика проходила в коллективе ОКБ.

Почему выбрал отдел инженерных расчетов? Говорит, что любовь к математике у него со школы, а уже в институте понял, что рассчитывать прочность тех или иных изделий для него интереснее, чем создавать чертежи каких-либо деталей. Хотя, разумеется, уже в вузе освоил навыки трехмерного моделирования на компьютере, ведь современные инженеры-конструкторы не стоят за кульманами и не имеют дело с тушью и рейсфедерами.

В семье у Вячеслава Афанасьева на протяжении нескольких поколений чередовались инженеры и рабочие Ижорских заводов. Например, прадед был высококлассным фрезеровщиком в пятом инструментальном цехе, дед — начальником смены седьмого механического

цеха, бабушка - старшим инженером отдела главного сварщика, отец - рабочим горячего цеха... И жили его близкие родственники в знаменитом доме со шпилем на привокзальной площади, одном из символов города Колпино. Но так уж сложилась судьба, что родился Вячеслав не в нашем городе, а в далеком Магадане, куда его родители с началом перестройки уехали на заработки: отец монтировал опоры высоковольтных линий электропередач, а мать освоила профессию мастера по изготовлению одежды из пушнины. В Колпино они вернулись, когда Вячеславу исполнилось четыре года.

В машиностроительный институт Вячеслав поступил после окончания школы №478. В дальнейшем его жизненный путь идет параллельно судьбе Дениса Дрягина: практика – в цехе № 33 подручным станочника, преддипломная - в отделе №27 ОКБ. Выбор был осознанным: именно в этом уникальном отделе выполняется работа, которая привлекала молодого специалиста - расчетные анализы условий работы изготавливаемого на предприятии оборудования, физических процессов в нем, режимов работы, обоснование безопасности энергоблоков Билибинской АЭС, где ОКБ выполняет функции Главного конструктора реакторной установки, столь несвойственные статусу заводского КБ.

В свободное время друзья сочиняют и исполняют рок-композиции в квартете Singularis: слово «сингулярность» можно перевести как «непохожесть». Сами пишут и музыку, и тексты — на английском языке. Денис играет на электрогитаре, а Слава — на бас-гитаре. Послушать их можно в рок-клубе «Цоколь», что неподалеку от Московского вокзала.



Судьба удивительным образом связала Вячеслава Афанасьева и Лениса Лрягина

Но главное для них, разумеется, работа. Ведь в отделе инженерных расчетов трудятся Валентин Иванович Каширин, Михаил Васильевич Кириченко, Валерий Георгиевич Жигаржевский и другие известные не только на нашем предприятии специалисты высочайшего класса, до уровня которых молодым инженерам нужно еще тянуться и тянуться. Современная вычислительная техника и программные средства требуют определенной подготовки и усилий для освоения. Еще сложнее научиться грамотно ставить граничные и начальные условия, анализировать протекание процессов, физичность, корректность полученных результатов расчетов, формулировать выводы, подготавливать технические решения и т д. Для этого нужно обладать глубокими знаниями законов прочности, физики, гидродинамики, тепловых процессов в твердых телах сложной формы, в различных каналах при течении жидкой и газообразной среды... Когда-то инженерными расчетами

занималось свыше ста человек по четырем направлениям (ядерная физика, прочность, теплотехника, надежность), затем четыре отдела слились в один, численность резко сократилась, и нагрузка на каждого возросла.

В каких же конкретных делах уже отличились лауреаты районного творческого конкурса?

Денис участвует в расчетных обоснованиях оборудования российских и зарубежных АЭС, а также оборудования для нефтехимической промышленности. Им была выполнена большая часть в общем объеме динамических расчетов контейнера УТУК-151 для перевозки и хранения отработавшего ядерного топлива. При его участии выполняются анализы безопасности Билибинской АЭС, в том числе расчеты сейсмостойкости трубопроводов основного циркуляционного контура. В области нефтехимии им выполнены расчетные обоснования оборудования стенда для испытаний сосудов, поставленных на Ангарский нефтехимический комбинат.

Вячеслав специализируется на теплогидравлических и прочностных расчетах оборудования АЭС и корпусов нефтехимических реакторов. Первый из таких расчетов он сделал еще будучи студентом, выполнив анализ причин снижения уровня воды в баке биологической защиты Билибинской АЭС. При его непосредственном участии выполнены расчетные обоснования последствий падения транспортно-упаковочного комплекта для тепловыделяющих сборок реакторов типа ВВЭР-1200, расчет прочности элементов патрубка термоядерного реактора ITER при проведении гидро- и вакуумных испытаний и другие работы.

Оба лауреата широко и профессионально используют в работе современные компьютерные программы. Ими освоен программный комплекс Ansys для выполнения расчетов температурного состояния и прочности изготавливаемого на Ижорских заводах оборудования.

Друзья питают интерес к научной работе: выступают с докладами в научно-технических конференциях, таких, как «Ижора-2011», «Команда-2012» («Атомэнергопроект», СПб), 15-я научно-техническая конференция молодых специалистов (ОКБ «Гидропресс», 2013 г.), конференция «Апѕуѕ в энергетике», две международных конференции пользователей Ansys.

А еще они активно участвуют в общественной жизни ОКБ, в мероприятиях Совета молодых специалистов ОКБ по ускорению адаптации, повышению профессионального уровня недавних выпускников вузов. Напомним, что возрождение СМС после многолетнего перерыва началось именно в ОКБ, и в этом также неоспорима заслуга лауреатов конкурса «Колпинская надежда».

Михаил МАТРЕНИН

ВЕТЕРАНЫ РЕМОНТНОЙ СЛУЖБЫ

29 ноября в рамках проведения мероприятий, посвященных празднованию 10-летия компании ИжораРемСервис и юбилею ремонтной службы Ижорских заводов, ремонтно-механический цех №7 посетили ветераны производства.

участию в мероприятии были приглашены ветераны, проработавшие более тридцати лет в ремонтных службах цеха №23 и №28. Побывать на заводе и посетить новое здание ремонтного предприятия приехали 50 человек.

Ветеранам показали реконструированное здание АБК цеха №7 с современными условиями труда как для служащих, так и для рабочих, современное помещение столовой, комнату приема пищи, отремонтированные раздевалки и душевые. Далее начальник РМЦ №7 Д.А.Бобер и заместитель директора по производству В.В.Забабура провели экскурсию по производственным площадям ремонтно-машиностроительного цеха N27.

Гостям были показаны участок по ремонту электродвигателей, участок механообработки, инструментальный участок, участок ремонта и монтажа промышленного оборудования, а также участок по ремонту грузоподъемных машин и механизмов. Наибольший интерес у гостей вызвала группа токарно-расточных станков Skoda и строительство нового фундамента для горизонтально-расточного станка Skoda-160, запуск в эксплуатацию которого запланирован на первое полугодие 2014 года.

По окончании экскурсии в конференц-зале АБК цеха №7 с приветственным словом к ветеранам обратился генеральный директор ИжораРемСервис Дмитрий Александрович Романов. Он поблагодарил ветеранов за то, что они много лет отдали безупречной работе на производстве, рассказал о последних достижениях компании, о развиваемых перспективных направлениях ремонтного бизнеса и поделился дальнейшими планами предприятия.

В завершающей части мероприятия всем гостям были вручены цветы и памятные подарки, главным из которых стал фотоальбом с архивными материалами, фотографиями и вырезками из газеты «Ижорец» разных лет, собранными в музее истории Ижорских заводов и из личных архивов работников ремонтных служб.

Елена СИРОТИНА рудованием



Ветераны посетили седьмой цех и познакомились с новым обо-

MXKOPEU

ПЕРСОНАЛ

ДЕНЬ РОЖДЕНИЯ ЛИЦЕЯ

Коллектив педагогов и учащихся Ижорского политехнического лицея отпраздновал 92-й год со дня основания этого старейшего в нашем городе предприятия профессионального образования.



Директор лицея лично поздравил каждого из награжденных

Весь коллектив готовился к этому событию. Педагоги интересно проводили уроки, лицеисты получали отличные оценки. Кто-то работал на практике, участвовал в конкурсах профессионального мастерства, кто-то выкладывался на спортивных соревнованиях, ктото вкусно всех кормил и приводил в порядок кабинеты и коридоры ИПЛ.

Праздник начался торжественно, под фанфары. Прозвучала задорная песня в исполнении лицеистов, а затем был организован шуточный телерепортаж. Якобы после долгих совещаний, раздумий, споров Центральное телевидение, в русле заботы правительства о профессиональном образовании, решило показать всей стране именно Ижорский лицей, в котором сконцентрированы все лучшие педагогические открытия, методические эксперименты, замечательный коллектив и золотые обучающиеся. Все не просто лучшее, а наилучшее!

«Телерепортер» брал интервью у директора лицея Игоря Анатольевича Степанова, которому задавались каверзные вопросы. Например, что для вас Ижорский лицей: а) место работы; б) наказание свыше; в) хобби; г) другой вариант. Есть ли у вас любимчики и нелюбимые сотрудники и лицеисты? Если бы вам пришлось поступать в Ижорский лицей, какую профессию вы бы выбрали?

Директор весело отвечал на вопросы, а затем его попросили остаться на сцене для участия в церемонии награждения.

История лицея неотделима от истории страны. Образовательное учреждение росло и развивалось

вместе с нею. Стране всегда нужны квалифицированные специалисты, патриоты своей Родины. Гордость лицея — лучшие педагоги и мастера. По давней традиции все они награждаются в День рождения лицея.

За плодотворный труд в системе начального профессионального образования по подготовке и воспитанию квалифицированных специалистов Почетной грамотой Комитета по образованию Санкт-Петербурга были награждены мастера производственного обучения Татьяна Петровна Фотина и Николай Евгеньевич Храмцов, а также преподаватель Марина Леонидовна Царегородцева.

За большой вклад в качественную подготовку молодых рабочих кадров для Колпинского района Благодарностью администрации Колпинского района отмечены заместитель директора по воспитательной работе Надежда Викторовна Шеянова, мастера производственного обучения Татьяна Викторовна Горбунова, Марина Ивановна Комарова, Людмила Васильевна Ряхина, Леонид Вальторович Федоров и преподаватель Елена Сергеевна Миронова.

Свыше десяти человек награждены Почетными грамотами Муниципального совета МО г.Колпино. В их числе — социальный педагог Татьяна Виленовна Мозговая, мастер производственного обучения Владимир Павлович Пономаренко, уборщица Надежда Петровна Медведько и оператор хлораторной установки бассейна Надежда Александровна Юргилевич.

С поздравительным словом выступил начальник управления по привлечению и развитию персо-

нала Ижорских заводов Дмитрий Иванович Мартынов, который наградил Почетными грамотами предприятия заместителя директора ИПЛ Ирину Алексеевну Чивилихину, педагога-организатора Александра Ильича Петрова, специалиста по кадрам Нину Михайловну Захаренко и других работников лицея.

К 80-летию лицея была учреждена «Золотая книга». В ней, как в большом ларце, хранится память о тех, кто все свои знания, свое умение отдал делу воспитания и обучения молодых рабочих.

Ежегодно, в День рождения лицея, на страницах книги появляются новые имена. В нынешнем году этой чести удостоились библиотекарь Ольга Юрьевна Кочнева, мастер производственного обучения Татьяна Васильевна Выпряжкина и заведующая бассейном Галина Владимировна Гладун.

Грамотой лицея за большой вклад в дело обучения и воспитания подрастающего поколения и в честь празднования Дня рождения лицея награждены десять сотрудников, еще пятерым объявлена благодарность за добросовестный труд. Состоялось также награждение пятерых лицеистов за победу в конкурсе профессионального мастерства «Шаг в профессию».

Церемонию награждения украсили выступления лицеистов, которые исполнили несколько песен и даже показали веселый «капустник». А завершился праздник коллективным исполнением лицейского гимна.

Михаил МАТРЕНИН

НАША СПРАВКА

За 92 года своего существования лицей свыше десяти раз менял название. С 1921 по 1940 год это было Φ 3У — фабрично-заводское училище. Затем — ремесленное училище (под разными номерами), профессионально-техническое училище №6, СГПТУ-6, ИППЛ... Но, независимо от названия, неизменным оставалось одно: высокий уровень подготовки кадров, профессионализм педагогического коллектива. На протяжении всей своей истории ИПЛ был и остается надежным поставщиком рабочих кадров для градообразующего колпинского предприятия — Ижорских заводов и других предприятий нашего промышленного комплекса.

За вклад в систему профессионально-технического образования лицей многократно награждался знаменами, грамотами, благодарностями. Трижды коллектив побеждал в престижном Всероссийском конкурсе для учреждений среднего профессионального образования на кубок Неболсина, и в результате этот кубок остался в лицее

Ижорские заводы шефствуют над Ижорским политехническим лицеем, постоянно оказывают ему финансовую помощь, приобретают оргтехнику, помогают в приобретении современного оборудования. Благодаря этому в обновленной электрогазосварочной мастерской имеются не только посты для ручной сварки, но и полуавтоматы шведской фирмы ESAB, аналогичные тем, что применяются на Ижорских заводах. С помощью компьютерных тренажеров ребята учатся постигать азы будущей профессии. Есть в ИПЛ и уникальный итальянский станок для гидро-абразивной резки различных материалов, другое новейшее оборудование.

Лицеисты регулярно посещают Ижорские заводы с экскурсиями. Как сообщил ведущий специалист управления по привлечению и развитию персонала Вячеслав Анатольевич Падерин, последняя из таких экскурсий состоялась 20 ноября. Учащиеся группы 230, будущие наладчики электросварочного и газоплазморезательного оборудования, впервые в своей жизни посетили цех №34 Ижорских заводов, и масштабы производства произвели на них глубокое впечатление.



Праздник завершился песней про родной ижорский лицей

Мнение редакции не обязательно совпадает с мнением авторов публикаций. Ответственность за достоверность рекламы несут рекламодатели. При перепечатке материалов и сведений, опубликованных в «Ижорце», ссылка на газету обязательна. Рукописи не возвращаются и не рецензируются. Газета зарегистрирована в Министерстве Российской Федерации по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций. Рег. ПИ №77-17520. Газета распространяется бесплатно. Заказ №ТД-6919. Отпечатано в типографии ООО «Типографский комплекс «Девиз» 199178, Санкт-Петербург, В.О., 17 линия, д.60, лит. А, помещение 4Н. Печать офсетная. Тираж 5000 экз