ГАЗЕТА ИЗДАЕТСЯ С 1923 ГОДА

ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

НАШИ РЕАКТОРЫ НА КУЙБЫШЕВСКОМ НПЗ

На Куйбышевском НПЗ идет монтаж площадок обслуживания на реакторе гидроочистки первой ступени 3-R2001 и реакторе гидроочистки второй ступени 3-R2002, изготовленных Ижорскими заводами в 2013 году для строящейся установки гидроочистки вакуумного газойля.

ЧИТАЙТЕ В НОМЕРЕ:

№2 (10660) 19.02.14

ВОЗВРАЩЕНИЕ НА РЫНОК ТРУБНЫХ ОПРАВОК

Предприятие ОМЗ-Спецсталь отковало шесть заготовок трубных оправок для Таганрогского металлургического завода.

Читайте на стр. 2

СТРАТЕГИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ

17 января состоялся ввод в эксплуатацию дополнительных мощностей компрессорной станции «Краснодарская».

Читайте на стр.3

УСПЕХИ ИЖОРСКИХ ЭКСКАВАТОРОСТРОИТЕЛЕЙ

В течение 2013 года на горных предприятиях России и зарубежья введены новые экскаваторы ИЗ-КАРТЭКС.

Читайте на стр.5

УСПЕШНЫЙ ГОД

О работе дирекции по закупкам и логистике Ижорских заводов в 2013 году рассказывает Д.А.Яровой.

Читайте на стр.6

ПРОБЛЕМУ «СФФ» РЕШАЕМ СООБЩА

В НИЦ состоялось совещание, посвященное проблеме контроля содержания ферритной фазы в металле.

Читайте на стр.7

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

ВАЛКИ ДЛЯ ИНДИИ

Уралмашзавод выиграл тендер на поставку прокатных валков государственной корпорации Индии SAIL.

Это самый крупный и долгосрочный контракт на поставку валков. Согласно ему в течение трех лет Уралмашзавод поставит около 4000 тонн валков для металлургических заводов корпорации в городах Бхилаи, Бокаро и Руркела.

Победа в тендере была одержана в результате жесткой борьбы конкурентами Уралмашзавода были 19 компаний из различных стран.

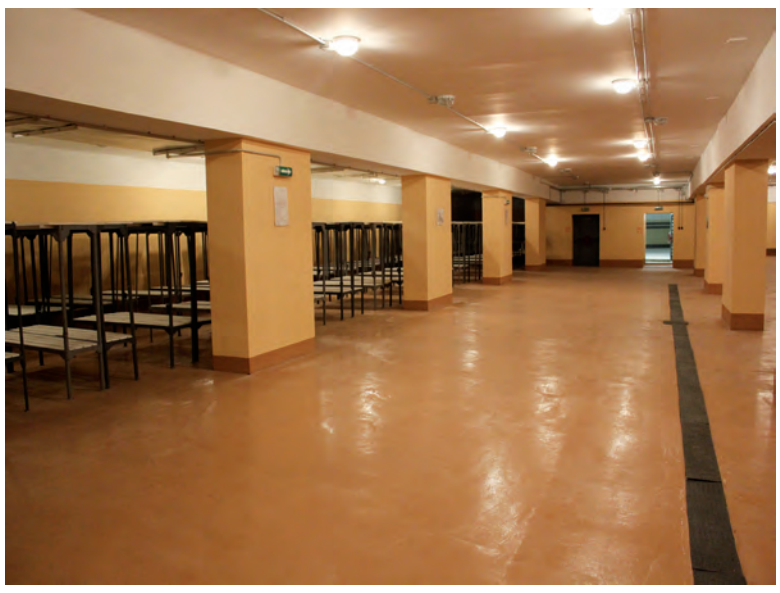
Уралмашзавод давно сотрудничает с индийскими металлургическими предприятиями. В середине 50-х при содействии Уралмашзавода был построен металлургический комбинат в Бхилаи, различное оборудование поставлялось и на заводы в Бокаро и Руркела. Все предприятия являются постоянными заказчиками уралмашевских прокатных валков.

Сегодня более половины прокатных валков, изготавливаемых Уралмашзаводом, идут на экспорт. Подписаны контракты на поставку валков с предприятиями Индии, Турции, Казахстана, Украины, Италии, Чехии, Франции и США.

Производство прокатных валков, которые являются неотъемлемой частью прокатных станов, одно из приоритетных направлений для Уралмашзавода. Валки используются при изготовлении всевозможных видов проката - от тончайшей жести и листа до проката строительного назначения.

ОТРЕМОНТИРОВАЛИ БОМБОУБЕЖИЩЕ

В конце прошлого года в цехе №66 ОМЗ-Спецсталь завершился капитальный ремонт защитного сооружения.



Сегодня на территории Ижорской промышленной площадки действуют более десятка защитных сооружений, в простонародье называемых бомбоубежищами. По мере необходимости они ремонтируются. Так, прошлой осенью очередь дошла до защитного сооружения, закрепленного за цехом №66.

В его капитальный ремонт были вложены немалые средства для того, чтобы полностью заменить или произвести (по мере необходимости) техническое обслуживание и ремонт систем энерго-, тепло- и водоснабжения, заменить воздушные фильтры, покрасить потолок и стены, сделать выборочную гидроизоляцию, поменять освещение, привести в порядок туалеты, отремонтировать аварийный источник питания в защитном сооружении (дизель-генератор). и т.д. В целом под постоянным контролем сотрудников Штаба по делам ГО и ЧС Ижорских заводов специалисты подрядных организаций проделали огромную работу – и теперь, после проведенного капитального ремонта, защитное сооружение выглядит как новое и способно в случае необходимости вместить свыше полутора тысяч человек.

- Конечно, мы надеемся, что это защитное сооружение, как и целый ряд таких же сооружений, расположенных на промышленной площадке, не будет использоваться по своему прямому предназначению, – говорит начальник Штаба по делам ГО и ЧС Ижорских заводов Александр Николаевич Баранов. – Но вместе с тем мы должны быть готовы ко всему, к любым неприятностям как в мирное, так и в военное время. Именно для этого мы организуем ремонт наших защитных сооружений, выделяя немалые денежные средства.

Итак, бомбоубежище отремонтировано. Но это еще далеко не все.

Теперь необходимо поддерживать его в должном состоянии, чтобы те средства, которые пошли на его ремонт, не оказались напрасными, и защитное сооружение было в полной готовности на протяжении многих лет. А это – кропотливая, но тоже очень нужная работа.

ВОЗВРАЩЕНИЕ НА РЫНОК ТРУБНЫХ ОПРАВОК

Предприятие ОМЗ-Спецсталь отковало шесть заготовок трубных оправок из стали марки 4Х5МФ1СА для Таганрогского металлургического завода (входит в состав Трубной Металлургической Компании).

Трубные оправки для Таганрогского металлургического завода – это опытно-штатная партия заготовок, изготовленных ОМЗ-Спецсталь в рамках совместного с ФГУП ЦНИИ КМ «Прометей» проекта научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ «Разработка технологии и освоение производства оправок из стали типа 4Х5МФ1СА для трубопрокатных станов с закалкой заготовок в масло».

Проект предусматривает разработку технологии и освоение производства оправок из стали типа 4Х5МФ1СА, изготовление и аттестационные испытания первой опытно-штатной партии заготовок, разработку технических требований на изготовление, разработку и изготовление технологической оснастки для термообработки в вертикальных печах.

Предприятие ОМЗ-Спецсталь было создано в 2002 году на базе металлургического комплекса Ижорских заводов, который имел опыт изготовления трубных оправок. Успешная реализация данного проекта позволит ОМЗ-Спецсталь вернуться на рынок трубных оправок для трубопрокатных станов.

ТЕНДЕР ВЫИГРАН!

Ижорские заводы выиграли тендер на поставку реакторного и колонного оборудования для установки гидроочистки тяжелого газойля коксования ОАО «Татнефть».

В рамках контракта Ижорские заводы изготовят реактор гидроочистки, отпарную колонну, фракционирующую колонну и боковую отпарную колонну газойля. Общий вес оборудования составит около 650 тонн. Обязательства по контракту предусматривают не только изготовление оборудования, но и транспортировку сосудов до строительной площадки заказчика.

Срок исполнения контракта – май 2015 года.

Это уже второй тендер на поставку оборудования для ОАО «Татнефть», выигранный Ижорскими заводами за последние месяцы. Ранее в январе 2014 года Ижорские заводы заключили с ОАО «Татнефть» контракт на производство реакторного оборудования для комплекса нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов в городе Нижнекамск.

ОБОРУДОВАНИЕ БУДЕТ РАБОТАТЬ НА «АРКТИКЕ»

По заказу компании «Уралмаш НГО Холдинг» Уралмашзавод изготовил узлы бурового оборудования для буровой установки Уралмаш 6000/400 ЭК-БМЧ «Арктика».

Изготовлено свыше 800 тонн оборудования, в том числе направляющие, модули правого левого лонжеронов, буровая вышка, модуль механизированного моста приемного.

Буровая установка Уралмаш

6000/400 ЭК-БМЧ «Арктика» разработана «Уралмаш НГО Холдинг» и предназначена для компании ООО «Интегра-Бурение». Она будет использоваться для разработки Южно-Тамбейского месторождения на полуострове Ямал.

БУ 6000/400 ЭК-БМЧ «Арктика» – блочно-модульная установка с двухэшелонным расположением блоков-контейнеров, спроектирована для бурения скважин в условиях Крайнего Севера России. Благодаря многоэтажной и двухэшелонной компоновке значительно уменьшена площадь, занимаемая буровой установкой. Установка полностью укрыта от кронблока до приемного моста, имеет систему комбинированного обогрева, что позволяет осуществлять ее непрерывную эксплуатацию практически при любых метеоусловиях в арктическом регионе.

Это уже пятый комплект оборудования буровой установки «Арктика», изготовленный Уралмашзаводом.

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

СТРАТЕГИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ

В Северском районе Краснодарского края 17 января произошло событие высокой государственной значимости - состоялась торжественная церемония ввода в эксплуатацию дополнительных мощностей и второй очереди установки подготовки газа к транспорту (УПГТ-2) компрессорной станции «Краснодарская».

Группа ОМЗ, при активной финансовой поддержке Газпромбанка, применив ряд инновационных организационных и технологических решений, не только в рекордные сроки ввела в эксплуатацию УПГТ-2, но на деле опробовала новую адаптивную модель реализации таких сложных проектов, которая может быть эффективно использована не только в нефтегазовой отрасли.

Значимый уровень события подчеркивало и участие высоких гостей: Председателя Правления ОАО «Газпром» Алексея Миллера, Главы Администрации Краснодарского края Александра Ткачева, Председателя Правления Газпромбанка Андрея Акимова, руководителей Группы ОМЗ и профильных подразделений ОАО «Газпром» и его дочерних обществ.

Компрессорная станция «Краснодарская» была введена в эксплуатацию в 2002 году для подготовки газа к транспортировке по газопроводу «Голубой поток». Однако, в том числе в связи со строительством олимпийских объектов и активным развитием инфраструктуры региона, резко возросла потребность в дополнительных объемах газа. Решить эту задачу позволит ввод в эксплуатацию газопровода «Джубга – Лазаревское – Сочи».

Проект такого уровня не мог быть успешно реализован без четкой и слаженной работы его ключевых участников – заказчика в лице ОАО «Газпром», финансового партнера – Газпромбанка, и комплектного поставщика – ОАО ОМЗ.

Учитывая огромную государственную важность проекта расширения мощностей КС «Краснодарская», Группа ОМЗ и ее акционер – Газпромбанк, взяли на себя серьезную и, как оказалось, во всех смыслах оправданную ответственность за своевременный пуск объекта в эксплуатацию. Принимая такое ответственное решение, ОМЗ и Газпромбанк исходили из накопленного успешного опыта реализации «под ключ» ряда проектов как в нефтегазовой сфере, так и в других отраслях. В качестве примеров можно привести строительство Сосногорского газоперерабатывающего завода (Республика Коми), установки осушки газа комплекса объектов газопровода «Малай-Багтыярлык» (Туркмения), создание цехов разделения воздуха для снабжения техническими газами по принципу on-site и др.

Тем самым Группа ОМЗ благодаря накопленному опыту, модернизации производственных мощностей и технологий, осуществленной при поддержке стратегического финансового партнера – Газпромбанка, инновационным разработкам стала одной из немногих российских компаний в области тяжелого машиностроения, предоставляющей услуги по комплексным решениям и EPC-контрактации для широкого спектра отраслей отечественной экономики, в том числе нефтегазохимии, атомной энергетики, металлургии и др.

Ключевым моментом стала детальная проработка в самом начале реализации проекта всей цепочки: базовый проект – рабочий проект – изготовление – транспортировка – хранение – передача в монтаж – шеф-монтаж – пуско-наладка, со всеми участниками проекта: ОАО ОМЗ (комплектный поставщик решений и оборудования), ОАО «Гипрокислород» (генеральный проектировщик), Siirtec Nigi (разработчик FEED и поставщик АСУ ТП), ОАО «Криогенмаш» (изготовитель основного технологического оборудования), ОАО «Криогенмаш» (изготовитель вспомогательного оборудования), ЗАО «НПФ «ЦКБА» (комплектный поставщик запорно-регулирующей арматуры).

За счет применения организационных инноваций подготовительные строительные работы были завершены за 8 месяцев (нормативный срок – 12 месяцев), монтаж – за 4 месяца (нормативный срок – 10 месяцев), пуско-наладка – за 2 месяца (нормативный срок – 3-5 месяцев). В результате объект УПГТ-2 был построен в рекордные сроки – около 15 месяцев (нормативный срок – 25-27 месяцев). Следует особо подчеркнуть, что ни одна ведущая западная компания не бралась построить УПГТ-2 в такие сжатые сроки.

За этот короткий промежуток времени был проделан огромный объем работ, в частности, установлено 32 крупных сосуда, работающих под давлением, 28 арматурных блоков и 1567 элементов запорно-регулирующей арматуры. Общая длина кабельной продукции составила более 350 км, трубопроводов – около 25 км. Было смонтировано более 825 тонн металлоконструкций.

Основные инновации, примененные Группой ОМЗ и Газпромбанком при строительстве УПГТ-2 КС «Краснодарская»: параллельное проектирование FEED и разработка рабочей документации; запуск на ранней стадии в производство длинноциклового оборудования (адсорберы, фильтры, краны ORBIT); организация Газпромбанком финансирования за счет выделения двух кредитных линий в 2,5 млрд руб. и 2 млрд руб.; упрощение тендерных процедур; организация полевого проектирования; организация склада и цеха досборки арматурных блоков рядом со строительной площадкой; организация авторского надзора на строительной площадке; высокая локализация за счет промышленных предприятий Краснодарского края.

В результате участия в данном проекте предприятиями Группы ОМЗ наработаны ключевые компетенции, которые могут быть востребованы в их дальнейшей работе: освоена технология осушки газа по технологии ADAPT; осуществлена интеграция технологии ADAPT и «классической» технологии; подготовлены типовые решения для тиражирования технологии ADAPT; интеграция оборудования отечественного машиностроения в технологию ADAPT; опыт реализации проектов по схеме EPC.

Еще одна компетенция, на которой хотелось остановиться особо, – это опыт реализации ответственного в экологическом плане проекта: КС «Краснодарская» находится в особо охраняемой зоне предгорий Северного Кавказа.

- Не будет преувеличением сказать, что на данном примере Газпромбанк, Группа ОМЗ и заказчик проекта – Газпром, продемонстрировали образец реализации сложнейших проектов общенационального масштаба, – подчеркнул генеральный директор ОАО ОМЗ И.А.Тимофеев, – Хочу выразить благодарность всем предприятиям Группы ОМЗ, принимавшим участие в реализации проекта: ОАО «Криогенмаш», ОАО «Уралхиммаш», ЗАО «НПФ «ЦКБА», ОАО «Гипрокислород», и руководству этих предприятий, которое с огромной ответственностью подошло к выполнению поставленных задач. И, конечно, отдельных слов заслуживает команда ОАО ОМЗ, и в первую очередь заместитель генерального директора по стратегическим проектам М.Ю.Кайтанов, директор по стратегическим проектам А.С.Таболкин и директор по взаимодействию со стратегическими партнерами Д.П.Белов. Они проделали большую работу, которая позволила нам успешно взаимодействовать с другими партнерами и блестяще реализовать данный проект.

ПРОГНОЗ - СТАБИЛЬНЫЙ

Рейтинговое агентство «Эксперт РА» подтвердило рейтинг кредитоспособности (долгосрочной кредитоспособности) компании Открытое акционерное общество Объединенные машиностроительные заводы (Группа Уралмаш-Ижора) на уровне А (высокий уровень кредитоспособности), подуровень рейтинга «первый», прогноз «стабильный».

ОАО ОМЗ работает на рынке тяжелого машиностроения и консолидирует предприятия, производящие атомное оборудование, продукцию из специальных сталей, горное оборудование, нефтегазовое оборудование.

При проведении рейтингового анализа компании аналитиками агентства в качестве позитивных факторов были выделены умеренно высокий уровень ликвидности (на 30.06.2013 коэффициенты абсолютной, срочной и текущей ликвидности составили 0.16, 0.92 и 1.25 соответственно) и рост капитала компании (в результате дополнительной эмиссии и положительного финансового результата по итогам 1 полугодия 2013 года капитал вырос с 11.4 млрд рублей до 15.65 млрд рублей).

- Бизнес компании составляют четыре направления деятельности, крупнейшее из которых – атомное оборудование – обеспечило 35% выручки по итогам 6 месяцев 2013 года. Такая умеренно высокая диверсификация деятельности по направлениям бизнеса снижает зависимость от перспектив и динамики одного рынка, что оказывает позитивное влияние на рейтинговую оценку, – отмечает директор по корпоративным рейтингам «Эксперт РА» Павел Митрофанов.

В качестве позитивных факторов у компании также отмечаются уверенные рыночные позиции, высокая диверсификация выручки, кредиторской задолженности, высокое качество дебиторской задолженности. Кроме того выделяются такие позитивные факторы, как умеренно низкая доля заложенного имущества, умеренно высокая диверсификация по географии деятельности, высокий уровень страховой защиты и высокий уровень информационной прозрачности.

На 30.06.2013 в соответствии с консолидированной отчетностью по МСФО активы ОАО ОМЗ находились на уровне 44,7 млрд рублей, капитал – 15.65 млрд рублей. ОАО ОМЗ занимает в 2013 году 241 место по объему реализации продукции в списке крупнейших компаний России «Эксперт 400».

ШКОЛЬНИКИ ПОБЫВАЛИ В ЦЕХАХ

В рамках программы по профориентации для учащихся подшефных школ и профильных учебных заведений ОМЗ-Спецсталь организовала экскурсию по цехам предприятия.

Ученики 9 «Б» класса подшефной средней колпинской школы №461 посетили кузнечно-прессовый цех №20, о работе которого им рассказал старший мастер Алексей Скворцов, и механотермический цех №66, с которым ребят познакомил руководитель технологической группы Алексей Прокофьев.

Школьники смогли увидеть процессы ковки вала, а затем его механическую обработку, а самое главное - масштабы металлургического производства на предприятии.

В феврале это была вторая экскурсия из четырех запланированных на этот месяц (19 и 27 февраля состоятся экскурсии для учащихся 9-х классов 467 школы).

НАШИ ЛЮДИ

С ВЕСНОЮ В СЕРДЦЕ

В прошлом году свой 35-летний трудовой юбилей отметила Татьяна Николаевна Шуховская. В ОМЗ-Спецсталь она трудится со дня основания предприятия. Профессионал с большой буквы, трудолюбивый и отзывчивый человек, Татьяна Николаевна никогда не пасовала перед трудностями и всегда шла вперед. Это человек, который всю жизнь несет весну в своем сердце.

Многие из нас в своей жизни меняли не только место работы, но и профессию. Хорошо это, или плохо – трудно сказать. Кто то, окончив вуз и проработав некоторое время по специальности, указанной в дипломе, понимает, что это не для него и в конце концов находит свою «тему». Кто-то всю жизнь не может найти себя в профессиональном плане, а у кого-то частая смена места работы – стиль жизни. Но есть и такие, кто с первого рабочего дня влюбляются в свою профессию, свое предприятие, растут вместе с ним, окунаются в трудовые будни с головой. И чувствуют себя счастливыми всю жизнь...

Заместитель директора по продажам ОМЗ-Спецсталь Татьяна Николаевна Шуховская родилась 12 декабря 1958 года в Колпино. В прошлом году исполнилось 35 лет, как она работает на Ижоре.

... В 1954 году родители Татьяны Николаевны приехали в Колпино строить цеха Ижорских заводов. Через четыре года у них родилась дочь. В 1974 году она закончила школу № 523 и поступила в металлургический техникум. Татьяна, еще учась в школе, приняла решение связать свою судьбу с Ижорским заводом. Она не понаслышке знала о людях, которые там работали: не раз бывала в цехах предприятия, много читала, с интересом слушала рассказы тех, кто работал с ее родителями. Татьяна многое знала о героях-ижорцах, чье мужество на фронте и самоотверженный труд помогли советскому народу победить фашизм.

В 1978 году наша героиня закончила техникум с красным дипломом. В то время специалисты уезжали по распределению. Ижорские заводы были престижным местом работы и туда требовалось ограниченное количество специалистов. Красный диплом Татьяны стал своеобразной путевкой на Ижорские заводы. Начинала она в бюро термической обработки управления металлургии техником-технологом. С первого дня работы она поняла, что поговорка «где родился, там и пригодился» – про нее. Татьяна с удовольствием шла на работу, все у нее получалось, труд доставлял удовольствие. Решив посвятить профессии всю жизнь, Шуховская поступила на вечернее отделение Северо-Западного политехнического института. Днем работала, а по вечерам «грызла гранит науки», изучая металловедение и оборудование цехов.

Шли годы, и со временем Татьяна вникала во все тонкости своей работы, становилась настоящим профессионалом. С каждым годом ей доверяли все более сложные участки работ, с которыми она справлялась. Она прекрасно взаимодействовала с коллегами, умела находить подход к каждому сотруднику. И уже через четыре года Татьяна была готова возглавить небольшой коллектив.

В 1982 году институт был успешно закончен. Татьяна Николаевна продолжала работать на Ижорских заводах. В середине восьмидесятых начали развивать направления маркетинга и продаж. Учитывая личные и профессиональные качества, нашу героиню назначили начальником отдела по продаже листового проката и труб.

Работая на предприятии, Татьяна Николаевна встретила свою любовь. Сергей трудился здесь же. Они создали крепкую и дружную семью, в которой родилась дочь.

Хочется отметить, что Татьяна Николаевна всегда шла по жизни с улыбкой и открытой душой, с весной в сердце. Однако это ей не мешало быть требовательной к себе и подчиненным. Она могла разрядить обстановку, когда это было нужно, умела поддержать, отнестись к некоторым моментам с юмором. Она всегда отдавала всю себя работе и заражала своим оптимизмом других. Такая она и сейчас.

В 2002 году, когда на Ижорской промышленной площадке появилось металлургическое предприятие ОМЗ-Спецсталь, Шуховскую пригласили на должность начальника отдела по продажам листового проката.

В прошлом году наша героиня отметила двойной юбилей. Помимо дня рождения – 35 лет трудового стажа на Ижорской промышленной площадке. Практически на одном месте. Менялись только названия компаний и должностей. Не менялась сама Шуховская – трудолюбие, дисциплинированность и преданность профессии, отзывчивость и оптимизм оставались ее верными спутниками.

И недаром и начальство, и сослуживцы тепло и с уважением отзываются о Татьяне Николаевне. Она – хороший пример для подражания. К ней всегда можно обратиться с любым вопросом. В помощи не откажет, будь то производственный процесс или личная просьба.

Сама Татьяна Николаевна с теплотой и гордостью рассказывает о своих трудовых буднях. Она хорошо помнит тех, с кем начинала карьеру, кто был ее первыми учителями на производстве. Один из них – начальник бюро термической обработки Валерий Иванович Егоров. Немного позже – генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Юрий Александрович Гущин. Сейчас Татьяна Николаевна работает и с коллегами-ровесниками, и уже с новым поколением – детьми тех, кто десятилетия назад работал с ней так же бок о бок. Они очень похожи на своих родителей. Такие же трудолюбивые и целеустремленные.

Очень тепло Татьяна Николаевна отзывается и о своем коллективе. Среди них – Светлана Ярутина, Наталья Пешкань, Светлана Щесняк, а та же Татьяна Егорова, с которой вместе когда-то начинали трудовую карьеру на Ижорских заводах.

Полное взаимопонимание у Татьяны Николаевны и с директором по продажам Григорием Сичковским. Как отметила наша героиня, это представитель новой волны руководителей – достойная смена тех, кто свое уже «отпахал» и готовится на заслуженный отдых.

Вызывает уважение и оптимизм у Татьяны Николаевны и стиль управления генерального директора предприятия Сергея Ерошкина. Есть взаимопонимание, значит работа кипит, значит каждое утро идешь на работу с удовольствием. Хочется жить и творить, а на душе вновь весна...

О своем предприятии, своей семье, работе, коллегах Татьяна Николаевна рассказывает с восторгом. Ведь относится она ко всему по-особенному, ищет подход к каждому человеку, проявляет интерес к людям. А благодаря своему опыту общения с людьми видит их способности, знает, как эти способности развивать и куда направить энергию того или иного человека.

У нашей героини в сердце всегда весна. Она поселилась там, когда сбылась мечта молодого специалиста, и Татьяна Николаевна, широко распахнув двери в жизнь, пришла работать на Ижорские заводы. С той поры весна ее не покидает и никогда не покинет. Потому глядя на нее, на ее энергию, умению работать с людьми, понимаешь – эта женщина многого уже добилась в своей жизни, и многого еще добьется.

Добросовестный труд Татьяны Николаевны не раз поощрялся руководством: грамотами, ценными подарками, благодарностями. В 2004 году Татьяна Николаевна была награждена государственной наградой - медалью «В память 300-летия Санкт-Петербурга». Ей награждаются граждане, внесшие значительный вклад в развитие Санкт-Петербурга.

Татьяна Николаевна считает себя человеком, у которого есть все самые главные вещи в жизни: любимая работа и любимая семья – муж, дочь, которая получила хорошее образование и нашла хорошую работу, внук, которому исполнилось уже четыре года. И на вопрос, счастлива ли она, Татьяна Николаевна уверенно отвечает:

- Счастлива!

Александр ЛЕБЕДЕВ

НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ

УСПЕХИ ИЖОРСКИХ ЭКСКАВАТОРОСТРОИТЕЛЕЙ

В течение IV квартала 2013 года на горных предприятиях России и зарубежья введены в эксплуатацию четыре новых экскаватора и три буровых станка производства ИЗ-КАРТЭКС. Кроме того, в конце прошлого года были заключены несколько крупных контрактов на поставку ижорской горной техники в 2014 году. Рассказать об этом мы попросили директора по продажам предприятия ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова Вячеслава Якунина.

- Вячеслав Валерьевич, в прошлом году немало ижорских экскаваторов было отправлено в страны СНГ. Расскажите, пожалуйста, о ключевых заказчиках из этих регионов.

- Действительно, многие горнодобывающие компании из бывших советских республик начали активно реализовывать инвестиционные программы и обновлять парки своей техники. К примеру, на протяжении последних пяти лет мы плотно работаем с нашими заказчиками из Узбекистана: акционерным обществом «Узбекуголь» и государственной компанией «Навойский горно-металлургический комбинат» (НГМК). Так в октябре прошлого года на Ангренском разрезе Узбекуголя был запущен в эксплуатацию второй в 2013 году экскаватор ЭКГ-15М. Монтаж экскаватора производился силами предприятия под техническим надзором сервис-инженера ИЗ-КАРТЭКС и проведением приемо-сдаточных испытаний. В декабре прошлого года в адрес Узбекугля были отгружены два экскаватора ЭКГ-8УС и одна машина ЭКГ-15М. В настоящее время ведется монтаж этих экскаваторов. В первом квартале текущего года они будут введены в эксплуатацию. Кроме того, инвестиционной программой нашего узбекского партнера на 2014 год предусмотрено приобретение еще трех экскаваторов модификации 8УС. Сейчас мы ведем предконтрактные переговоры. В адрес Навойского комбината в конце прошлого года был отгружен экскаватор ЭКГ-20К, одна из машин, представляющих новую продуктовую линейку ИЗ-КАРТЭКС. Запуск этой машины будет осуществлен в марте-апреле текущего года. Примерно в это же время на НГМК будет отгружен второй двадцатикубовый экскаватор, работа над которым продолжается в цехах нашего предприятия.

Второй наш крупный заказчик – это Казахстан. Ведущее угледобывающее предприятие этой страны «Богатырь Комир» продолжает планомерную замену выработавшей свой ресурс горной техники на новые ижорские машины. В декабре 2013 года на «Богатыре» введен в эксплуатацию экскаватор ЭКГ-12УСМ, который оснащен современным электроприводами главных механизмов, построенными по схеме «ТрП-Д» (транзисторный преобразователь – двигатель постоянного тока). Монтаж проводился собственными силами предприятия с шеф-монтажом опытных сервис-инженеров и наладчиков ИЗ-КАРТЭКС совместно со специалистами предприятия-разработчика системы электропривода – компании «Объединенная Энергия». В новом году сотрудничество с казахскими партнерами будет продолжено. Сейчас ведутся переговоры о поставке на разрез «Богатырь» нескольких экскаваторов ЭКГ-10, самой известной и массовой машины КАРТЭКСа.

- Российские горнодобывающие компании также активны в реализации своих инвестпрограмм?

- Ни для кого не секрет, что на сырьевых рынках, особенно связанных с рудо- и угледобычей, последние несколько лет наблюдается высокая волатильность. Эти кризисные явления заставляют многие компании замораживать свои инвестиционные программы, переносить их реализацию на более поздний период. Но, несмотря на это, ижорская горная техника по-прежнему востребована на российском рынке. Так в ноябре 2013 года на Стойленском ГОКе введен в эксплуатацию экскаватор ЭКГ-12К, первый из двух поставленных в 2012 году экскаваторов. Монтаж проводился собственными силами предприятия с шеф-монтажом опытных сервис-инженеров и наладчиков ИЗ-КАРТЭКС, монтаж системы автоматизированной централизованной системы смазки (АЦСС) также выполнили специалисты ИЗ-КАРТЭКС. Исходя из уже имеющейся практики работы аналогичной машины ЭКГ-12К на Михайловском ГОКе, в данных моделях усовершенствованы узлы в редукторах напора, подъема и ряде других механизмов, . Кроме того, доработана конструкция ковша под шесть зубьев.

В прошлом году нам удалось возобновить сотрудничество с компанией «Алроса», которая более пяти лет не закупала нашу технику. В конце прошлого года на руднике «Юбилейный» Айхальского ГОКа, самой глубокой кимберлитовой трубке в нашей стране, введен в эксплуатацию экскаватор ЭКГ-15М. Данная модель экскаватора была специально разработана для эксплуатации в тяжелейших условиях крайнего севера. Машина оснащена более совершенным

электроприводом главных механизмов, построенным по схеме «ТрП-Д». Монтаж экскаватора проводился силами региональной сервисной компанией «Гортехмаш-сервис» под шеф-контролем ижорских сервис-инженеров и наладчиков совместно со специалистами предприятия-разработчика системы электропривода - компании «Объединенная Энергия». Причем это не разовый заказ. В январе текущего года представители «Алросы» побывали в КАРТЭКСе, чтобы ознакомиться с ходом изготовления второй машины ЭКГ-15М для якутских алмазодобытчиков. Это будет также необычный экскаватор. На этот раз серьезным доработкам подвергнется кабина машиниста. Она будет оборудована принципиально новой системой кондиционирования и газочистки. Дело в том, что на глубине более 600 метров, где ведется добыча алмазов, существует серьезная проблема загазованности – выхлопные газы тяжелых самосвалов оседают на дно карьера. Новая кабина защитит машиниста от их вредного воздействия.

Ну и, наконец, большим успехом для нас стал крупный контракт с компанией Металлинвест, который был подписан в начале года. В 2014 году ИЗ-КАРТЭКС должен изготовить и отгрузить на различные ГОКи ведущего российского производителя и поставщика железорудной продукции два экскаватора ЭКГ-12К, три машины ЭКГ-10 и один экскаватор ЭКГ-15 М. С Металлоинвестом нам удалось также договориться о не совсем обычной, новой для нас форме сотрудничества. Для того, чтобы продемонстрировать заказчику преимущества новых образцов нашей техники, мы изготовим экскаватор ЭКГ-20КМ и передадим его Металлоинвесту на правах аренды на два года. Если качество и эксплуатационные характеристики машины из новой продуктовой линейки удовлетворят заказчика, через два года он выплатит КАРТЭКСу полную стоимость машины. То, что это произойдет именно так, у нас нет сомнений: все новые модели ижорских экскаваторов получили очень хорошие отзывы клиентов.

Константин СИМУТИН

ПРОДОЛЖАЯ ДЕЛО ОТЦА

Редакция газеты продолжает знакомить читателей с ижорцами – лауреатами премии Газпромбанка 2013 года.

Виктор Петрович Жуков – слесарь механосборочных работ второго цеха предприятия ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова. Он удостоен этой премии «за эффективное руководство бригадой, профессионализм, трудолюбие и высокую ответственность при выполнении производственной программы при изготовлении машин СБШ-270А».

Родился Виктор в потомственной семье ижорцев-колпинцев. Мать была воспитательницей в детском садике, затем – оператором насосной станции на территории Ижорских заводов. Отец – блокадник, работал с юных лет, трудовой стаж на Ижорских заводах – свыше полувека. По профессии он – токарь. Семья жила на улице Красной – в одном из шлакоблочных домов, построенных в шестидесятые годы прошлого века работниками Ижорских заводов методом народной стройки. Виктор учился в 398-й и 454-й школах, затем в ленинградском ПТУ-88 (филиал в поселке Понтонном) на слесаря-судосборщика. Практику проходил в том же самом втором цехе, в котором работает и сейчас. Правда, в ту пору цех располагался в старом здании, рядом с мемориалом «Разорванное кольцо».

Службу в рядах вооруженных сил проходил в Польше, в разведывательном батальоне. Демобилизовавшись в 1980 году, поступил в седьмой цех, где участвовал в сборке радиолокаторов типа «Муссон» для судов военно-морского флота.

С 1986 года Виктор Петрович работает во втором цехе. Так что его трудовой вклад есть буквально во всех мощных экскаваторах, поставленных ижорцами горнякам страны, а также ближнего и дальнего зарубежья, за последние без малого тридцать лет. Начиная с восьмикубовых и десятикубовых и заканчивая самыми современными машинами новой продуктовой линейки предприятия ИЗ-КАРТЭКС, такими, как ЭКГ-12Р, ЭКГ-18Р и ЭКГ-20К. Начинал со сборки тормозных систем для экскаваторов: вначале это были колодочные тормоза, затем – более современные, дисковые. Ныне основная его специализация – изготовление редукторов подъема и напора для реечных и карьерных экскаваторов. Доводилось ему участвовать и в выпуске оборудования атомной тематики, в том числе – для индийской АЭС «Куданкулам».

Еще до армии Виктор Жуков увлекся спортом. С удовольствием бегал на коньках, защищал спортивную честь седьмого и второго цехов в заводских соревнованиях по футболу. Спортивная закалка помогает ему переносить немалые физические нагрузки.

Жена Виктора Петровича много лет трудилась на колпинской швейной фабрике «Северина», где прошла путь от мастера и начальника смены до начальника пошивочного цеха. Вместе они воспитали двух дочерей, которые по окончании колпинской 258-й школы получили высшее экономическое образование и сейчас трудятся в системе Санкт-Петербургского «Водоканала».

Теперь несколько слов о том изделии, за изготовление которого

Игорю Петровичу вручена премия Газпромбанка. Станок СБШ-270А изготовлен для азиатского региона. Название расшифровывается как «станок буровой шарошечный». Он способен бурить в горных породах вертикальные и наклонные взрывные скважины диаметром 250-320 мм. Буква «А» в названии означает модификацию базовой модели: СБШ-270А имеет удлиненную до 28 метров мачту и возможность бурения взрывных скважин единым буровым ставом. По своим параметрам СБШ-270А соответствует лучшим зарубежным аналогам. По скорости подачи при бурении, производительности и скорости передвижения он превосходит наиболее распространенные отечественные станки.

Понимая всю ответственность этого заказа, Виктор Петрович Жуков, как и вся его бригада, трудился на совесть, не считаясь со временем. Заказ выполнили на отлично.

На полученную премию Газпромбанка лауреат приобрел дачу. Сам на ней был пока всего однажды, поскольку покупал ее не для себя, а для детей и внуков.

Михаил МАТРЕНИН, фото автора

ПЕРСОНАЛ

УСПЕШНЫЙ ГОД

В прошлом году дирекция по закупкам и логистике Ижорских заводов провела большую работу по оптимизации внутренних бизнес-процессов и снижению затрат на закупку. Результаты этой работы оценил заместитель генерального директора Ижорских заводов по закупкам и логистике Д.А. Яровой.

- Дмитрий Анатольевич, как вы считаете, для вашей дирекции 2013 год был успешным?

- Я считаю – да. Нам удалось сэкономить около 500 млн рублей на процессе закупок ТМЦ и услуг. Этому способствовал многоэтапный процесс повышения эффективности и огромный объем работы. Например нам удалось сэкономить более 300 млн рублей на процессе перевозок. Во-первых, мы привлекли к перевозкам новые транспортные компании, которые помогли снизить цены. Во-вторых, мы создали пул постоянных партнеров, которые имеют минимальные сроки подачи транспорта, выдерживают сроки перевозок и удерживают низкие цены. Нам удалось не просто создать пул перевозчиков, но и провести четкую градацию по типам перевозок: стандартная доставка еврофурой, негабаритные перевозки, экспортные перевозки и, конечно, проектные перевозки готовой продукции. В-третьих, мы провели с данными логистическими компаниями конструктивные переговоры и заключили единые годовые договоры, в которых зафиксировали основные направления совместной работы и цены на предоставляемые нам перевозки. Это – одно из направлений. Кроме того, долгие месяцы кропотливой и сложной работы проводились закупщиками в области поставок ТМЦ.

- Какой, например?

- Один из аспектов успеха – планирование. Для того, чтобы перейти к среднесрочному, а в перспективе и долгосрочному планированию закупок, мы посвятили много времени изменению работы в системе SAP ERP. Для начала мы не просто определили все имеющиеся ТМЦ на складе, но и при присвоили каждому материалу дополнительные признаки, позволяющие понимать ситуацию, например: номер плавки и партии, вид товара, его особые механические или химические свойства и т.д. На основании этого совместно с дирекцией по производству, а если быть точнее, с руководителем и сотрудниками ПДУ, произвели привязку каждой ТМЦ к конкретному наряду. Изготовление реактора делится на наряды и заказы. Для закупщика наряд – это потребность в сырье и материалах на отдельный узел или агрегат. Поэтому, выполняя такую привязку к нарядам, мы начали разбивать весь наш большой склад на маленькие партии и четко привязывать каждый метр или килограмм к элементу изделия. В результате этого мы обнаружили у себя определенные дефициты и начали оперативно решать проблему методом переназначения. Проблема, которая существует буквально у всех машиностроительных предприятий, заключается в том, что, в случае отсутствия какого-то материала для закрытия конкретного наряда, его зачастую перемещают со следующего аналогичного заказа. Теперь представьте несколько сотен нарядов, находящихся в производственной программе, и более 20 тысяч различных наименований ТМЦ, причем многие уникальные, т.е. применяются всего один раз. Как вы понимаете, ни один человек физически не может удержать такое количество информации в голове, ну и, конечно, запомнить все перемещения с заказа на заказ. Кроме того, закрытие позиции в аварийном порядке приводит к дополнительным затратам, так как это подразумевает и ускоренный заказ транспорта, и экстренную закупку ТМЦ. На сегодняшний день мы научились определять этот дефицит на квартал вперед и даже на полгода вперед, а с этого года надеемся видеть ситуацию уже на год вперед.

Это позволяет нам работать планомерно и, как следствие, проводить переговоры напрямую с заводами-производителями, представляя им наши планы закупок для формирования производственных заданий. В этом году мы впервые заключили долгосрочные контракты с крупнейшими производителями: с ЗАО ВМК «Красный Октябрь» по прокату, с ООО «ТМК-Инокс» и ОАО «ЧТПЗ» по трубе, с Walter (представительство Walter в РФ) по инструменту. Все это позволило серьезно снизить цены на закупаемую продукцию.

В начале нашей работы в SAP ERP практически все материалы находились в свободном использовании, т.е. не были привязаны ни к проекту, ни к наряду. Сейчас нам удалось расписать и привязать более 50% ТМЦ к заказам. Даная привязка полностью устраняет человеческий фактор: без согласования закупщика ни одна ТМЦ не может быть использована не под указанный узел или наряд. Поэтому если и принимается такое решение, то закупщик видит у себя дефицит по данной позиции. С целью отслеживания сроков поставки и закрытия потребностей закупщики ежедневно вводят в систему SAP ERP согласованные договоры и спецификации с указанием сроков поставки. Благодаря расширению SAP закупщик видит не только дефицит, но и срок, когда он будет закрыт.

Все это позволяет не просто структурировать запасы и устранять неликвиды, но и тратить на это минимальное время. Например, у нас постоянно возникала такая проблема: если какой-то материал находится без движения на складе больше года, он автоматически считается неликвидным, и перевод его в годный – долгая ручная работа специалиста. При этом есть материалы, которые от проекта к проекту используются в минимальных количествах, и поэтому вынуждены были закупаться монтажной партией. Я уже не говорю о материалах, таких, например, как прокат со специальными свойствами, которые покупаются сразу на несколько проектов/реакторов. Как правило, речь идет о дорогостоящих ТМЦ: сварочных материалах, металлопрокате, трубе и т.д. Год от года возникала эта проблема, но теперь, благодаря работе сотрудников ОМЗ-ИТ совместно с закупщиками, все это можно увидеть в течение минуты, так сказать, автоматически.

Отдельного внимания заслуживает наше взаимодействие с другими компаниями Группы ОМЗ. В частности, работа с компанией ИжораРемСервис. На сегодняшний день мы полностью распределили остатки, которые организовались на складе после вывода наших ремонтных служб из состава Ижорских заводов, и согласовали с ИжораРемСервис сроки и порядок их вовлечения согласно графикам ремонта на 2014 год. Именно благодаря конструктивной позиции закупщиков и руководства ИжораРемСервис мы совместно вовлекли в ремонт ТМЦ на 3,5 млн рублей, а это значит – не потрачены средства на закупку, и деньги остались в холдинге ОМЗ.

В 2013 году начата работа по совместной закупке сырья и материалов с Глазовским заводом Химмаш. Значительная часть номенклатуры у наших заводов пересекается, например, сварочные материалы, листовой прокат и т.д. В ноябре-декабре совместно с коллегами из Глазова нам удалось провести пробные закупки и сэкономить более около 2 млн руб., и это – не считая передачи со складов нашего завода в работу материалов более чем на 2,6 млн рублей.

В целом, вся эта оптимизация привела к тому, что по итогам года мы снизили объемы складов более чем на 640 млн рублей. А это очень солидная цифра.

- Все это – результат длительного и кропотливого труда всей дирекции?

- И не только нашей. Например, в этом году мы провели колоссальную работу с технической дирекцией. Прежде всего это касалось испытания режущего инструмента, который занимает львиную долю в объеме закупок – примерно 20 млн рублей в квартал. Результаты этих испытаний позволили выстроить переговорную позицию в диалоге с крупнейшими зарубежными производителями, таким, как Sandvik, Emuge-Franken, таким образом, что Ижорские заводы получили не только дополнительную скидку, но и значительную отсрочку платежа. В 2014 году мы планируем провести аналогичную работу с технической дирекцией по сварочным материалам. Своевременная выдача и успешная плодотворная работа технологов, конструкторов и закупщиков позволила не просто расширить списки поставщиков по специальному инструменту, изготавливаемому по нашим чертежам, что значительно снизило закупочные цены, но и своевременно поставлять этот инструмент на производство.

Вообще мы стараемся оптимизировать свою работу в совершенно разных направлениях. В частности, по максимуму автоматизировать все те процессы, из которых можно, что называется, исключить человеческий фактор. Например, на сегодняшний день мы проводим работу по внедрению такого понятия, как «точка заказа» в системе SAP. Для этого определяется некий минимальный и максимальный уровень остатка материала на складе, и, при достижении минимума, система сама сообщает закупщику о необходимости произвести закупку того или иного материала. То есть специалист не теряет время на отслеживание наличия материала на складе. Пока мы эту систему тестируем на простейших вещах – хозтоварах и канцелярии, но в дальнейшем планируем расширить область ее применения.

За прошедший год удалось улучшить условия хранения товара на складах, и в этом большая заслуга начальника склада Антона Гараева и его сотрудников. Мы арендовали погрузчик – это упростило и ускорило процесс разгрузки и перемещения товара. Сейчас мы ставим задачу всем поставщикам отгружать нам товар паллетами. Это не только ускорит процесс разгрузки для нас, но и позволит снизить количество брака, так как мы будем товар значительно меньше кантовать и перемещать. В идеале, если речь идет, например, об инструменте, мы хотим добиться того, чтобы наши поставщики сами комплектовали по цехам наши заказы, а мы бы не тратили время на сортировку. Пока, конечно, переговоры на эту тему идут непросто, но я думаю, мы сумеем договориться, ведь с нашей стороны этим занимаются настоящие профессионалы, знающие и любящие свое дело.

- Можете ли вы выделить кого-то из своих сотрудников?

- Я искренне считаю, что мне повезло работать в замечательном коллективе, в котором каждый сотрудник – на вес золота. В связи с оптимизацией нашей работы в прошлом году мы произвели некоторые изменения и в организационно-штатной структуре. В частности, мы создали управление планирования и контроля закупок. В принципе, и раньше были люди, которые выполняли эти функции, но теперь мы их выделили в отдельное подразделение. Руководит управлением Елена Сергеевна Осипова. Ее подчиненные не только планируют закупки, напоминают о необходимости произвести те или иные изменения, но и еженедельно составляют отчеты о том, какой объем материалов и какие позиции привезены, какие вовлечены и какие нет. Я бы даже сказал, что эти люди больше аналитики, чем закупщики. Та работа, которую они выполняют, поистине огромна – и важна для всего предприятия. По работе в системе SAP и по созданию системы аналитики огромный объем работы проделан Екатериной Баюшевой – руководителем направления контроля закупок. Екатерина Савичева занимается аналитикой складов и внедрением различных инструментов в системе SAP. Юлия Лукинская отвечает за систему документооборота и систему учета документов, своевременность поставок.

Естественно, огромное спасибо хочется сказать и самим закупщикам. Какой бы идеальной ни была автоматизированная система, работают с ней все равно люди. Руководитель направления закупки поковок Ирина Евгеньевна Тараканова, руководитель направления закупки инструмента Елена Валерьевна Модина, руководитель направления закупки сварочных материалов Анна Александровна Сипченко, руководитель направления закупки листовых заготовок Анатолий Владимирович Яценко, старший менеджер Андрей Сергеевич Кожевин и, конечно, начальник управления закупок услуг Валерий Николаевич Лапшин, начальник управления закупок сырья и материалов Александр Рашитович Баязитов – все эти руководители и находящиеся в их подчинении специалисты заслуживают только самых теплых слов.

Работа с ними никогда не строится в приказном порядке, потому что они сами инициативны, заинтересованы в достижении результата и обладают необходимыми компетенциями в области закупок. Большое им спасибо, ведь их опыт, знания и умения – это и есть основа нашей работы.

Подготовила
Лилия СИДОРОВА

ВАЖНЫЕ ВСТРЕЧИ

ПРОБЛЕМУ «СФФ» РЕШАЕМ СООБЩА

В Научно-исследовательском центре (НИЦ) ТК ОМЗ-Ижора состоялось расширенное техническое совещание с повесткой дня, посвященной проблеме контроля содержания ферритной фазы при изготовлении, монтаже и эксплуатации оборудования ответственного назначения.

Поскольку далеко не все читатели нашей газеты являются знатоками в области материаловедения, объясним вкратце, в чем суть проблем, заранее попросив у специалистов прощения за неизбежную упрощенность рассказа.

Один металл от другого может отличаться не только химическим составом, но и внутренней структурой, то есть – кристаллической решеткой. Существует два основных типа этой решетки: гранецентрированная и объемноцентрированная.

При изготовлении ответственного оборудования для атомной энергетики и нефтехимии используются, в том числе, высоколегированные хромоникелевые стали аустенитного класса. Так они называются, поскольку состоят преимущественно из однофазной аустенитной структуры с гранецентрированной кристаллической решеткой. Однако по структуре этот металл практически никогда не бывает однородным. Он содержит некоторое количество другой фазы, образующейся в процессе кристаллизации, – высоколегированного дельта-феррита с объемноцентрированной кристаллической решеткой (ферритной фазы).

Содержание ферритной фазы (СФФ) знать очень важно, поскольку ее присутствие оказывает влияние на технологические и эксплуатационные свойства сталей.

Например, при отсутствии или малых содержаниях ферритной фазы металл сварного шва приобретает склонность к образованию горячих трещин в процессе сварки, при высоких содержаниях – снижается пластичность, ударная вязкость и коррозионная стойкость.

Итак, величину этой фазы знать необходимо, поскольку от нее зависит качество, надежность и долговечность готового изделия. Но измерить эту величину очень сложно: ведь это не химическая, а структурная составляющая, и спектральным анализом ее не определить. В то же время требования к СФФ в известном смысле строже, чем к химическому составу, так как сравнительно малые изменения ее содержания могут вызвать существенные изменения свойств стали. Соответственно строгие требования предъявляются и к методам контроля, ведь небольшая неточность в измерениях может привести к ошибочному заключению при оценке качества материалов.

Существует несколько методов определения СФФ, но наибольшее распространение, как в России, так и за рубежом, получил метод, основанный на различных магнитных свойствах аустенита и феррита, так называемый магнитный метод. В связи с различием кристаллических решеток, о которых упоминалось ранее, ферритная фаза является магнитной, тогда как аустенит немагнитен. Но в России и за рубежом используются разные подходы к измерению СФФ в части методик, единиц измерения, приборов.

Ситуация осложняется тем, что современные нефтехимические реакторы изготавливаются, как правило, под наблюдением зарубежных лицензиаров. А за рубежом принято измерять СФФ не в процентах, как в России, а в условных единицах – ферритных числах. Значит, надо приводить нашу и западную методики к единому знаменателю.

Да и по нашим отечественным методикам и приборам накопилось много вопросов, ведь российские нормативные документы на основные и сварочные материалы, используемые при изготовлении оборудования для АЭС и определяющие требования и методы контроля СФФ, не обновлялись (говоря современным языком, не актуализировались) более 20 лет.

Вот почему было организовано расширенное техническое совещание в Научно-исследовательском центре. В его работе приняли участие представители головных материаловедческих организаций, предприятий-изготовителей оборудования и сварочных материалов, основных производителей средств измерений для контроля СФФ, а также специалисты-метрологи и разработчики нормативных документов.

Следует отметить, что именно площадка НИЦ была выбрана для такого представительного совещания еще и потому, что НИЦ на сегодня – один из немногих испытательных центров России, а может быть, и мира, который применяет в своей практической работе все известные методы определения СФФ по любым отечественным и зарубежным стандартам и в любых единицах измерений. Кроме того, сегодня НИЦ готов взяться и уже приступил совместно с Уральским научно-исследовательским институтом метрологии (УНИИМ, г.Екатеринбург) к работе по созданию современных калибровочных образцов и эталонов для определения СФФ.

С докладом-презентацией о состоянии контроля СФФ при изготовлении атомного и нефтехимического оборудования на Ижорской промышленной площадке выступил начальник управления качества, стандартизации и маркетинга НИЦ Ю.А.Сочнев. О современных методах контроля СФФ по действующим российским и зарубежным стандартам рассказал П.Е.Меринов, ведущий научный сотрудник

ЦНИИТМАШ, известный не только в нашей стране, но и за рубежом специалист по вопросам СФФ. Это выступление было дополнено докладом-презентацией инженера-метролога этой же организации И.В. Басова, который остановился на сопоставлении результатов измерений СФФ в различных единицах.

Сегодня в России существует созданная в инициативном порядке на базе УНИИМ постоянно действующая рабочая группа по проблемам метрологического обеспечения контроля СФФ. О ее деятельности рассказал начальник лаборатории УНИИМ М.А.Малыгин.

С докладом-презентацией о возможности оценки СФФ в аустенитных сварных соединениях выступил руководитель группы Центра материаловедения и ресурса (НСУЦ ЦМиР) В.А.Белуник. О современных приборах для контроля СФФ рассказали директор ООО «АКА-Скан» А.В.Коняхин и заведующий отделом средств электромагнитного контроля ЗАО НПО «Интротест» Л.Н.Литвинов.

Все доклады вызвали бурные дискуссии участников совещания, что подтверждает его исключительную актуальность. Всего в работе совещания приняло участие свыше двадцати человек из десяти предприятий и научных центров. Такое широкое представительство позволило комплексно оценить состояние этого вида контроля в Российской Федерации, обсудить важные вопросы и имеющиеся проблемы применительно к оборудованию для атомной энергетики, нефтяной и газовой отрасли.

Итоги совещания и принятое консолидированное решение подтвердили актуальность проблемы СФФ и необходимость совместных действий всех заинтересованных сторон по реализации намеченных мероприятий. Сделан значительный шаг к тому, чтобы отечественное производство имело современную нормативную базу, поверочную схему, новые приборы и образцы сравнения для достоверного определения СФФ по любым отечественным и зарубежным стандартам. Это нужно не только для повышения качества и надежности изделий, но и для адаптации международных правил стандартизации на российской почве и увеличению присутствия отечественных производителей на российских и зарубежных рынках.

Подготовил
Михаил МАТРЕНИН

ВЕТЕРАНЫ – В ЛИТЕЙКЕ

6 февраля в ОМЗ-ЛП прошла встреча руководства предприятия с ветеранами Литейки. Встреча была приурочена к 50-летию образования Литейного производства на Ижоре.

Руководство компании во главе с генеральным директором Игорем Ивановичем Матюшевым считает, что поддержание живой связи с теми, кто отдал многие годы становлению литейного дела на Ижоре, - одно из важнейших направлений социальной политики предприятия. Подобные встречи с ветеранами руководство ОМЗ-ЛП планирует проводить регулярно.

Сегодняшние ветераны Литейки – это не только те, кто был свидетелем пуска 38-го цеха, но и те, кто в тяжелые 90-е сохранял традиции ижорских литейщиков, и те, кто помогал молодому предприятию ОМЗ-ЛП становиться на ноги. Всех их, отдавших родному заводу не один десяток лет и внесших свой неоценимый вклад в его развитие, пригласили 6 февраля в ОМЗ-Литейное производство. Лариса Дмитриевна Бурим, директор Музея истории Ижорских заводов, провела для гостей увлекательную экскурсию по недавно открывшемуся музею Литейного производства. Ветераны с большим удовольствием рассматривали историческую часть экспозиции, искали знакомые лица на старых фотографиях, делились воспоминаниями о событиях, нашедших отражение на музейных стендах. Не меньше интереса вызвала у них и современная часть экспозиции: на протяжении многих лет Литейка была для каждого из них вторым домом, и сегодняшние успехи компании ветераны тоже воспринимают как свои.

С большим удовольствием ветераны прошлись и по 38-му цеху: сопровождавшие их начальник цеха Игорь Геннадьевич Ронжин, ведущий специалист отдела инжиниринга и технического развития Николай Викторович Шаров и заместитель генерального директора – главный инженер Анатолий Валентинович Платонов рассказали об изменениях в цехе, о работе нового оборудования и о планах на дальнейшую модернизацию. Здесь многие сегодняшние ветераны встретили своих бывших коллег, учеников – при встрече они тепло обнимались и обменивались последними новостями. Здесь, в родных цеховых стенах, глаза ветеранов загорелись: они задавали вопросы, обменивались мнениями и даже давали нынешним сотрудникам Литейки советы по работе.

- Если честно, я думала, что уйдем мы, старшее поколение, – и все заглохнет, встанет, – с улыбкой сказала одна из старейших работниц, – Как приятно, что я ошиблась! Какое счастье видеть, как цех преображается, как люди вкладывают душу в производство!

По лицам ветеранов было видно, как соскучились они по родным цеховым стенам, по людям, по атмосфере единения, которая всегда была присуща коллективу литейщиков, – и как рады они снова оказаться на производстве. Поэтому на небольшой торжественной церемонии, которая состоялась после экскурсии в цех, они с особым теплом благодарили руководство предприятия за этот праздник, устроенный в их честь .

В столовой для ветеранов были накрыты столы: чай с конфетами и пирогами, заботливо приготовленными сотрудниками фирмы «Кулинаров» специально для них. А перед чаепитием перед гостями выступил генеральный директор ОМЗ-ЛП Игорь Иванович Матюшев. Он поблагодарил ветеранов за их многолетний труд и рассказал о сегодняшнем дне предприятия, о темпах развития производства, о техническом перевооружении, о перспективах освоения новой продукции и налаживании новых деловых контактов.

- Благодаря вашему труду, вашей любви к профессии и преданности своему делу мы сегодня имеем ту богатейшую базу, на которую опираемся в нашей работе, – сказал Игорь Иванович. – Именно вы закладывали фундамент наших сегодняшних успехов.

Он наградил ветеранов почетными грамотами за заслуги перед литейным производством.

Многие их гостей, принимая грамоты и цветы из рук генерального директора И.И.Матюшева и директора по персоналу Н.Б.Мастюгиной, говорили в ответ теплые слова и в адрес руководства предприятия, и в адрес своих коллег по Литейке, отмечали, как цеха изменились в лучшую сторону за последние годы.

- Перед этой встречей я пролистывал книгу С.И.Ривкина «Сталь Ижоры», в которой описывается труд литейщиков. Там много портретов, – признался один из ветеранов. – Так вот, я обратил внимание, что это были удивительно красивые лица. Вы знаете, и сейчас, глядя на всех вас, я уверен: литейщики – самые красивые и трудолюбивые люди. Огромное спасибо руководству ОМЗ-Литейное производство за то, что представили нам эту уникальную возможность собраться всем вместе на родном предприятии, увидеть, как оно преобразилось. От лица всех ветеранов я желаю вам огромных успехов и осуществления всех ваших планов!

Лилия СИДОРОВА

КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

РЕЗУЛЬТАТЫ ПИЛОТНОГО ПРОЕКТА «ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОМЗ-ЛП»

На предприятии ОМЗ-ЛП начал реализовываться проект «Производственная система ОМЗ-Литейное производство».

В настоящее время многие российские и зарубежные компании реализуют проекты, направленные на повышение эффективности производства. В 2012-2013 годах на предприятии ОМЗ-ЛП проводилась серьезная работа по снижению издержек в рамках проекта «5S», направленного на создание и поддержание культуры производства, и по проектам «Анализ и устранение потерь» и «Тотальная оптимизация производства» (ТОП) (об этом мы неоднократно писали на страницах «Ижорца» в прошлом году). По результатам этих проектов в сентябре 2013 года было решено внедрять на предприятии проект «Производственная система» под руководством генерального директора ОМЗ-ЛП Игоря Ивановича Матюшева и начальника управления дирекции по техническому развитию ОМЗ Игоря Ивановича Абрамова.

Задача проекта «Производственная система» (ПС) – повысить эффективность производства и добиться динамичного развития предприятия. Запуск пилотного проекта было решено осуществить на трех участках сталефасоннолитейного цеха №38: модельном, формовочно-заливочном участках и участке подготовки производства. Для этого была создана рабочая группа, в которую вошли руководители и сотрудники сталефасоннолитейного цеха, планово-экономического управления и служб качества и охраны труда предприятия. Кроме того, был сформирован управляющий комитет проекта, состоящий из руководителей предприятия. Его задача состояла в рассмотрении результатов проекта, в том числе промежуточных, и содействии в его реализации.

ПС – комплексный проект, он объединяет как вышеназванные проекты, так и другие инструменты бережливого производства (на рисунке ниже представлена схема проекта ПС).

О методологии проекта рассказывает начальник управления дирекции по техническому развитию ОМЗ Игорь Иванович Абрамов:

- Проект ПС – это единая система улучшений, объединяющая отдельные проекты. Работа ведется в трех направлениях: «Операционная система», «Система управления» и «Навыки и поведение».

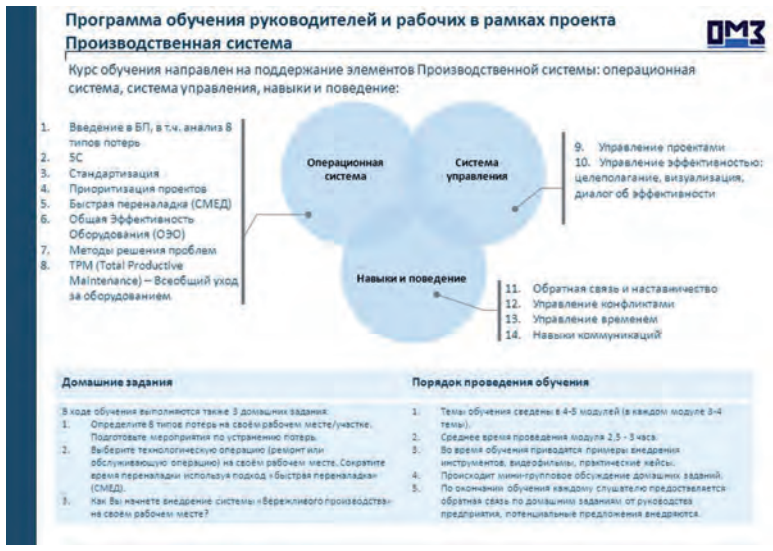
Направление «Операционная система» включает в себя основные инструменты бережливого производства, такие, как «5S», стандартизация основных производственных процессов, «Всеобщий уход за оборудованием» и «Анализ 8 видов потерь». Важно сказать, что в Литейном производстве уже был накоплен опыт и получены результаты проекта «5S», т.е. была создана основа улучшений, поэтому новые знания и подходы используются быстрее и лучше.

Основной акцент «Системы управления» направлен на развитие структуры непрерывного совершенствования и создания банка идей, т.е. литейщики должны выстроить процесс выработки, согласования и реализации предложений таким образом, чтобы каждый участник понимал его и получал обратную связь о реализации поданных предложений.

Направление «Навыки и поведение» заключается в ориентированности на знания и способности работников, осведомленных о проблемах и потерях на своем рабочем месте. Знание особенностей своей работы позволяет формировать четкое и независимое мнение о процессах и возможностях их улучшения. Выстраивание цепочки выдвижения инициатив и предложений «снизу вверх» – от работников к руководству – дает возможность учесть мнение всех работников предприятия. Большое значение для успешности реализации проекта отводится роли руководителя как наставника, т.е. человека, который бы помогал освоиться, понять все тонкости работы не только через объяснения, но и на деле, на собственном примере.

Следует отметить, что все сразу изменить нельзя, для этого требуется время и усилия всего коллектива, поэтому рекомендуется сосредоточиться на том, что можно изменить, с учетом имеющихся знаний, опыта и возможностей.

В рамках проекта «Производственная система» прошло и специальное обучение персонала. В августе-октябре 2013 года было проведено обучение работников: руководства ОМЗ-ЛП, руководителей цеха №38, рабочей группы проекта и рабочих выбранных участков. Структура обучения представлена на рисунке «Программа обучения руководителей и рабочих в рамках проекта ПС».



Пилотный проект ПС дал очевидные положительные результаты. Старший мастер формовочно-заливочного участка Кирилл Васильев говорит:

- Для работы на смесителе Wohr с помощью группы нормирования был разработан стандарт технологической операции: стандарт изготовления стержней. Стандарт состоит из последовательности выполняемых действий, необходимого для этого времени и фотографий. Закуплена новая производственная мебель: стеллажи, инструментальные шкафы. В настоящее время ведется работа по созданию стандарта хранения материалов. Установлен стенд «Всеобщий уход за оборудованием». На стенде вывешен график обслуживания смесителя; приведен перечень необходимых операций при текущем осмотре и ремонте; указаны технологи и ремонтный персонал, ответственные за техническое состояние и эксплуатацию смесителя; есть журнал замечаний и бланки красных ярлыков. Красный ярлык заполняется работниками участка при обнаружении неполадки в работе смесителя и размещается в кармане «Требуемые работы». Данная система позволяет ремонтному персоналу быстро определить наличие неполадок и приступить к их устранению.

Отдельных слов заслуживает участок подготовки производства. В октябре прошлого года участок полностью переехал в другое здание.

- Благодаря переезду мы смогли расположить наше оборудование согласно логике производственного процесса, – рассказывает мастер участка Дмитрий Ергин. – Можно сказать, что нам практически удалось выстроить линию процесса. Для большей четкости на полу сделана разметка рабочих зон, что позволяет организовать стандарт хранения материалов и оснастки с привязкой к месту возникновения потребности. Отдельно отмечу, что при подготовке помещения полы по всей площади участка были забетонированы в один уровень, и это позволит нам в будущем использовать спецтехнику: погрузчик и автоматизированные тележки для механизации труда и оптимизации производственного процесса. Кроме того, был проведен ремонт бытовых помещений, организована зона отдыха, которую можно использовать и как место организации собраний, были установлены светодиодные светильники с программируемой системой управления. Рядом с зоной отдыха мы в ближайшее время создадим информационную зону, которая будет представлена четырьмя стендами: «Производственная система», «Всеобщий уход за оборудованием», «Качество», «Общая информация». Конечно, многое еще предстоит сделать. Например, на второй квартал 2014 года запланирован ремонт раздевалок, планируем провести работы по утеплению участка и снижению запыленности.

На модельном участке цеха №38 оборудована информационная зона. Здесь работники могут ознакомиться с основными принципами системы «5S» и посмотреть результаты оценки в конкурсе на лучший производственный участок. Здесь же установлена доска почета. Как мы уже писали, в прошлом году предприятие ОМЗ-ЛП приобрело и пустило в эксплуатацию новый пятикоординатный деревообрабатывающий станок Poseidon с числовым программным управлением. К настоящему моменту для рабочей зоны оператора станка закуплена мебель, установлен стенд с недельной производственной программой станка.

Ведущий специалист управления по планированию ресурсов предприятия ОМЗ-ЛП Александра Шатова отметила, что в настоящее время продолжается совершенствование алгоритма работы с организационно-техническими предложениями на предприятии и дорабатывается формат информационного стенда участка. По основным инструментам бережливого производства была создана и напечатана небольшая методичка, объясняющая суть таких инструментов, как «5S», «Всеобщий уход за оборудованием», «Устранение 8 видов потерь», «Стандартизация», «Предложения по улучшениям». Эта методичка будет доступна всем работникам ОМЗ-ЛП на информационных стендах.

О планах и перспективах развития проекта ПС рассказывает генеральный директор Игорь Иванович Матюшев:

- К пилотному проекту мы подошли последовательно после внедрения ряда других проектов. ПС позволяет объединить их в единую логически выстроенную систему. Сейчас мы ведем работу на трех пилотных участках, но в ближайшее время планируем переносить ПС и на другие участки. Мы также рассматриваем в перспективе развитие ПС и включение в проект дополнительных элементов, например, «Управление качеством».

- При обучении сотрудников мы делаем акцент на развитие творческого потенциала, – продолжает Игорь Иванович Матюшев. – В сентябре и декабре 2013 года мы провели два семинара для развития коммуникативных навыков и креативности с использованием конструктора Lego Mindstorms. В процессе выполнения задания стало очевидным, что какие бы усовершенствования ни были придуманы, всегда имеются возможности для дальнейшего улучшения. Таким образом, задачу, которую мы ставим перед собой и к выполнению которой стремимся с помощью проекта ПС, можно сформулировать так: создание эффективной системы производства на основе постоянного совершенствования, способной гибко реагировать на меняющиеся условия окружающей действительности.

При внедрении проекта ПС важно понимать, насколько успешно проект начинает работать. Один из следующих этапов проекта – это создание аудита ПС. Суть аудита заключается в том, чтобы сравнивать достижения на конкретном участке через одинаковые промежутки времени.

О дальнейших результатах проекта «Производственная система» мы будем рассказывать на страницах газеты «Ижорец».

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

Мнение редакции не обязательно совпадает с мнением авторов публикаций. Ответственность за достоверность рекламы несут рекламодатели. При перепечатке материалов и сведений, опубликованных в «Ижорце», ссылка на газету обязательна. Рукописи не возвращаются и не рецензируются. Газета зарегистрирована в Министерстве Российской Федерации по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций. Рег. ПИ №77-17520. Газета распространяется бесплатно. Заказ №ТД-666. Отпечатано в типографии ООО «Типографский комплекс «Девиз» 199178, Санкт-Петербург, В.О., 17 линия, д.60, лит. А, помещение 4Н. Печать офсетная. Тираж 5000 экз

Подписано в печать: 17.02.2014 Отпечатано и вышло в свет: 19.02.2014