

2 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы приступили к изготовлению двух комплектов деталей уплотнения для пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам (Индия)

3 НАШИ НОВОСТИ

ОМЗ-Спецсталь отгрузила компании «АЭМ-технологии» партию заготовок выгородки реактора для зарубежных АЭС

4 НАШИ ПРОЕКТЫ

На Ижорских заводах начался новый этап формирования культуры управления стоимостью

6 ПУТЬ ИЖОРЦА

Редакция газеты «Ижорец» решила пообщаться с мужчинами предприятий и вспомнить их армейское прошлое

7 НАШ ПРАЗДНИК

Рассказываем в нашем материале, как отметили работники Ижорских заводов главный мужской праздник

ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ
ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

12+

2 МАРТА 2021
№2 (10728)

ГОРЯЧИЙ ПРИВЕТ УРАЛЬЦАМ



▶ Предприятие ОМЗ-Спецсталь приступило к изготовлению валковых заготовок для ПАО «Уралмашзавод». По контракту в Екатеринбург будет поставлено более 2,5 тысяч тонн заготовок.

▶ Продолжение на стр. 2

17 лет работаем для Индии

Ижорские заводы приступили к изготовлению двух комплектов деталей уплотнения для пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам (Индия).

В комплект оборудования входят шпильки диаметром М170, прокладки, гайки и два вида шайб: верхние (выпуклые) и нижние (вогнутые).

Помимо деталей главного уплотнения в рамках договора с АО «АЭМ-технологии», заключенного в январе 2021 года, предприятие произведет для пятого и шестого энергоблоков станции два компенсатора давления, а также закладные и элементы крепления для них.

Мы продолжаем изготовление оборудования для наших индийских партнеров, с которыми нас связывает 17 лет совместной работы. Благодаря успешному сотрудничеству с компанией «АЭМ-технологии» мы имеем возможность продолжать поставки высококачественного ижорского оборудования на строящиеся энергоблоки индийской АЭС Куданкулам, – подчеркнул генеральный директор ПАО «Ижорские заводы» Юрий Гордиенков.

Встречай, Турция!

Ижорские заводы изготовили 16 днищ для гидроемкостей системы пассивного залива активной зоны (ГЕ СПЗАЗ) для третьего энергоблока АЭС Аккую (Турция).



СПЗАЗ – ключевой элемент системы безопасности АЭС. Емкости предназначены для отвода остаточных тепловыделений в случае возникновения аварии теплоносителя первого контура

ковой опыт производства изделий для атомной энергетики и высокая производственная культура – это гарантия надежности и высочайшего качества, изготовленного нами оборудования, – отмечает генеральный директор ПАО «Ижорские заводы» Юрий Гордиенков.

АЭС Аккую – первый в мире проект в атомной отрасли, реализуемый по модели ВОО («build-own-operate» – «строй-владей-эксплуатируй»). Проект АЭС Аккую включает в себя четыре энергоблока с российскими реакторами типа ВВЭР поколения III+ с повышенной безопасностью и улучшенными технико-экономическими характеристиками. Мощность каждого энергоблока АЭС составит 1200 МВт. Основные этапы изготовления проходят под наблюдением Агентства по ядерному регулированию Турции (NDK). АЭС Аккую станет первой атомной электростанцией в Турции. После выхода на проектную мощность она будет вырабатывать около 35 миллиардов кВт/ч электроэнергии.

Второй в истории

Предприятие ОМЗ-Спецсталь продолжает изготовление тяжелого опорного валка для листопркатного стана 5000 по заказу компании «Северсталь».



Это второй в истории российского машиностроения цельнокованный валок для станков таких размеров

Он будет использоваться на производстве трубного проката в г. Колпино.

ОМЗ-Спецсталь – единственная российская компания, ранее производившая кованные опорные валки для стана 5000. В 2017 году предприятие произвело для компании «Северсталь» первый такой валок в истории страны.

Валок изготавливается из легированной конструкционной стали 45ХЗМ1Ф, которая обеспечит изделию высокую прочность и износостойкость. Для его производства был отлит слиток весом 443 тонны. Заготовка валка была выкована на автоматизированном ковочном комплексе усилием 12000

тонна-сил. В данное время она проходит длительный процесс предварительной термической обработки, которая позволит обеспечить требуемые свойства металла. Затем с помощью механической обработки поковке придадут необходимую геометрию и размеры. Габариты готового изделия: диаметр – 2,36 метра, длина – 12 метров, вес – 225 тонн. Он будет готов и передан заказчику осенью 2021 года.

Сегодня в России насчитывается всего три стана 5000 – в Колпино, Выксе и Магнитогорске. В мире их более 30. При этом основными поставщиками кованных опорных валков для таких станков являются металлургические компании Европы, Японии и Китая.

Работы были выполнены в рамках договора Ижорских заводов с компанией «АЭМ-технологии». Металлургические заготовки для 16 днищ СПЗАЗ произвело предприятие ОМЗ-Спецсталь. Затем они поступили на Ижорские заводы, где прошли механическую,

термическую обработку и испытания. В настоящее время днища СПЗАЗ отгружены заказчику.

Наружный диаметр каждой гидроемкости СПЗАЗ – 4,2 метра, длина – 11 метров, вес – 80 тонн. Масса каждого из 16 днищ – 12 тонн.

– Наш более чем полуве-

Горячий привет уральцам

Предприятие ОМЗ-Спецсталь приступило к изготовлению валковых заготовок для ПАО «Уралмашзавод». По контракту в Екатеринбург будет поставлено более 2,5 тысяч тонн заготовок.



Всего будет изготовлено 245 поковок массой от 5 до 75 тонн каждая

Изделия производятся из инструментальных и конструкционных марок стали

(60ХН, 150ХНМ, 9Х2МФ, 75ХЗМФС, 45Х5МФ, ст.50). Отлитые в сталеплавильном цехе ОМЗ-Спецсталь слит-

ки проходят ковку на прессах усилием 3,2, 6 и 12 тысяч тонна-сил и термообработку. Весь объем заготовок будет поставлен заказчику летом 2021 года. На Уралмашзаводе из них изготовят валки для прокатных станков крупнейших металлургических предприятий России: ЧерМК, НТМК, ЗСМК, НЛМК и ММК.

– Уралмашзавод – традиционный заказчик ОМЗ-Спецсталь. Мы высоко ценим партнерские отношения с этой компанией, которая является одним из лидеров отечественного машиностроения. За последние годы мы сделали большой шаг в повышении эффективности производственных процессов, что позволяет нам сегодня наращивать объемы производства и укреплять свои позиции на рынке производства металлургической заготовки для отечественной машиностроительной отрасли, – отметил генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Дмитрий Покровский.

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

Вклад в безопасность

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

Ижорцы изготовят комплект из восьми гидроемкостей – именно столько необходимо для работы системы.

В емкостях хранится подогретый до 60 градусов водный раствор борной кислоты. Если давление в первом контуре опускается ниже определенного уровня, жидкость автоматически подается в реактор и охлаждает активную зону.

Изделия будут изготовлены и поставлены заказчику в

марте 2022 года.

Напомним, в декабре 2020 года Ижорские заводы произвели и отгрузили гидроемкости системы аварийного охлаждения активной зоны реактора (ГЕ САОЗ) для АЭС Аккую. Также в рам-

ках контракта с компанией «АЭМ-технологии», подписанного в августе 2017 года, предприятие изготавливает для данной станции корпус реактора, шахту внутрикорпусную, выгородку, блок защитных труб, блок верхний, образцы-свидетели, детали уплотнения главного разъема, кольцо опорное, кольцо упорное, приспособление для центровки и главный циркуляционный трубопровод.



Наружный диаметр каждой емкости СПЗАЗ - 4,2 метра, длина – 11 метров, вес – 80 тонн

Кольца для партнеров

Компания ОМЗ-Спецсталь отгрузила компании «АЭМ-технологии» партию кованных колец для выгородки реактора индийской АЭС Куданкулам, китайских АЭС Тяньвань и АЭС Сюйдапу.



Сборка выгородки на основе металлургических заготовок, произведенных ОМЗ-Спецсталь, будет производиться в Волгодонском филиале компании «АЭМ-технологии» – «Атоммаш»

Выгородка реактора представляет собой цилиндрическую конструкцию диаметром 3845

мм, высотой – 4070 мм, состоящую из пяти кованных колец высотой по 980 мм и граненого пояса выгородки высотой –

150 мм, скрепленных между собой. Выгородка формирует активную зону реактора и служит нейтронной защитой его корпуса.

Согласно договору ОМЗ-Спецсталь изготовила и отправила заказчику четыре металлургических заготовки общим весом около 90 тонн: одну для шестого энергоблока АЭС Куданкулам, две для восьмого энергоблока АЭС Тяньвань и одну для третьего энергоблока АЭС Сюйдапу.

ОМЗ-Спецсталь является единственным в России производителем металлургических заготовок для корпусного атомного оборудования. Предприятие имеет более чем полувековой опыт изготовления подобных изделий. В настоящее время в ОМЗ-Спецсталь на разных стадиях производства находятся заготовки для АЭС Тяньвань, АЭС Сюйдапу, АЭС Куданкулам и АЭС Аккую.

Новости партнеров

Специалисты Волгодонского филиала АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) приступили к изготовлению основного оборудования для 3-го блока строящейся атомной станции «Сюйдапу».

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом» — Атомэнергомаш и Карельское региональное отделение СоюзМаш России) отгрузил первую партию трубных узлов главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) для энергоблока №1 АЭС «Аккую», сооружаемой в Турции.

В Волгодонском филиале АО «АЭМ-технологии» завершили один из ключевых этапов изготовления корпуса реактора для второго энергоблока АЭС «Руппур» в Бангладеш.

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

Проект «Мобильная экосистема системы планирования и оперативного управления производством», реализованный в Петрозаводском филиале компании «АЭМ-технологии», признан победителем конкурса Global CIO «Проект года–2020» в номинации «Лучший ИТ-проект в области «Производство (машиностроение/оборудование)».

Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» приступил к сборке сферических корпусов главных циркуляционных насосных агрегатов (ГЦНА) для энергоблока №2 АЭС «Аккую», сооружаемой в Турции.

В Волгодонском филиале АО «АЭМ-технологии» изготовлен и готов к отправке в адрес первого блока Курской АЭС-2 первый корпус атомного реактора ВВЭР-ТОИ. Контрольные испытания реактора были завершены в декабре 2020 года.

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

Культурная эволюция

➤ На Ижорских заводах начался новый этап формирования культуры управления стоимостью. В самом разгаре обучение руководителей всех уровней основам экономики и управления на предприятии.

Текст: Николай Пастухов

Первая группа, составленная из директоров, начальников цехов и управлений, уже прошло два из пяти занятий. На семинарах детально разбираются производственные процессы завода, обсуждаются способы повышения их эффективности. Затем, в марте, такое же обучение ждет других работников, от заместителей начальников цехов до бригадиров. Цель курса – научить работников смотреть на экономику предприятия одинаково,

оперировать одними понятиями.

Одинаковая оценка ситуации нужна для того, чтобы ввести, а главное, соблюдать понятные для всех правила рационального производства и использования ресурсов. Теория гласит: если мы с вами будем понимать необходимость этих правил и станем соблюдать их каждый день, то со временем это войдет у нас в привычку. А от привычки до культуры – один шаг. Но как это выглядит на практике?



Затраты на изготовление каждого изделия должны контролироваться от этапа предконтрактной подготовки производства до сдачи заказчику

Добрая воля вместо давления



Заместитель генерального директора – главный инженер Ижорских заводов Антон Лебедев

К счастью, уже сегодня мы видим, каких результатов можем добиться. Служба главного инженера начала формировать у себя систему управления стоимостью три года назад и добилась в этом деле видимых результатов.

Несколько лет назад все начиналось с лекций по экономике, как предприятия в целом, так и отдельных заказов. Затем с помощью правил и других административных мер процесс построения системы рационального производства вовлекал в себя все больше сотрудников. Постепенно была внедрена система, которая позволяет системати-

зировать управление затратами по проекту. Это позволило Ижорским заводам получать большую прибыль от действующих заказов, бороться за новые проекты, ранее казавшиеся нерентабельными, и, как следствие, развиваться, обеспечивать карьерный рост для своих сотрудников, набирать новых.

О том, как удалось построить эффективную систему управления стоимостью в одном подразделении, рассказывает

главный инженер Ижорских заводов Антон Лебедев.

– **Расскажите, как строилась система управления стоимостью в службе главного инженера?**

– Первое, что мы сделали в своем подразделении, это провели обучение. Обучение проводилось собственными силами, это позволило сэкономить средства, а главное построить процесс обучения на конкретных доступных примерах с нашего производства. Точно то же сейчас происходит в рамках всего завода.

Второе – мы внедрили систему контроля и учета расходов по статьям, на которые мы влияем. Назначили ответ-

ственных, которые ведут этот учет.

Третье – для этой системы мы разработали программное обеспечение. Поскольку подобные программы стоят дорого, было решено сделать ее своими силами. Это позволило упорядочить систему и сделать ее прозрачной. Программа показывает картину как в масштабе всего завода, так и отдельных статей одного проекта. Мы видим все калькуляции, ежедневно обновляемые фактические значения затрат, и на их основе можем строить прогнозы. Именно эти прогнозы позволяют вовремя принимать нужные решения, менять, если нужно, технологию.

Четвертый наш шаг – это контроль. Уже три года мы еженедельно проводим комитеты по себестоимости, на которых анализируем собственную работу за последние семь дней, а также динамику по проектам и портфелю заказов в целом.

С помощью этих инструментов в одном отдельно взятом подразделении мы уже начали формировать культуру управления стоимостью и, я считаю, добились определенных успехов.

Работа продолжается, мы внедряем новый программный продукт, упорядочивающий предконтрактную подготовку производства. Это еще более систематизирует нашу работу в части управления стоимостью. В перспективе развитие программного продукта в направлении повышения уровня автоматизации и визуализации процессов.

Пока система создана и функционирует для службы главного инженера, но мы привлекаем и другие подразделения: экономистов, руководителей проектов. Следу-

ющая задача – передать наш опыт другим службам завода.

Таким образом, я вижу два основных направления реализации нынешнего проекта:

1) Расширить действующую в нашей службе систему управления стоимостью на все подразделения предприятия. То есть, привлечь к процессу всех работников.

2) Создать предпосылки, чтобы система переродилась в культуру.

– **Почему мы стремимся именно к культуре управления стоимостью?**

– Слово «культура» впервые прозвучало на одном из совещаний полтора года назад. Оно подразумевает формирование внутренней потребности у персонала рационально подходить к вопросам создания стоимости. Минус нашей системы в том, что она выстроена сверху вниз. Если убрать административное воздействие, со временем она перестанет существовать. Поэтому мы и стремимся сформировать культуру управления стоимостью. Да, культура формируется десятилетиями. Но она и работает десятилетиями, независимо от нападаний сверху. Люди сами подсознательно

выбирают путь экономичного использования ресурсов.

В ходе этого проекта мы нашли очень удачный пример развития культуры на производстве – это культура безопасности. Принцип ее действия – схожий. Человек сам осознает, что опасно для него и окружающих, и добровольно следует этим правилам. На примере культуры безопасности можно наглядно объяснить, что такое культура управления стоимостью. И формируется она точно так же. Сначала вводятся правила, их выполнение контролируется, вводится система поощрения и наказания. Со временем люди внимательнее начинают относиться к собственной безопасности и, даже оказавшись вне системы правил, продолжают работать безопасно.

– **С чего начать формирование такой культуры в масштабах всего предприятия?**

– Процессами формирования стоимости изделий необходимо управлять, иначе мы не сможем гарантировать выполнение годового бюджета Ижорских заводов. Сейчас многие работники не видят связи между благосостоянием предприятия и собственным достатком. Также не все понимают, как именно они своей работой влияют на благосостояние завода. Выстраивание этой логической цепочки от деятельности каждого работника до финального результата предприятия – это первый и большой шаг к формированию культуры управления стоимостью. Второй этап – построение системы мотивации, которая побудит работника сделать продукт так же качественно, но дешевле, или, при сохранении стоимости, ценнее для потребителя. Это, несомненно, положительно отразится на финансовых успехах предприятия.



Каждый работник вносит свой вклад в конечную себестоимость изделия

► **Культура управления стоимостью – это когда все мы, не задумываясь, выбираем наименее затратный способ выполнения операции на этапе как производства, так и его подготовки**

Наука для производства

► 2021 год объявлен в Российской Федерации Годом науки и технологии, а в феврале все отечественные ученые отметили День российской науки. Работники ТК «ОМЗ-Ижора» считают этот день своим профессиональным праздником, так как одно из направлений деятельности компании – научные исследования и разработки, тесно связанные с производством и работающие на производство.

Текст: Николай Пастухов



Исследование микроструктуры конструкционной стали производства ОМЗ-Спецсталь выполняют Т.А.Иванова и Ю.С.Агеева

Продукция Ижорских заводов и ОМЗ-Спецсталь используется в стратегически важных отраслях промышленности, а значит должна отвечать жестким техническим требованиям. Производство такой продукции возможно только с использованием новейших достижений мировой и отечественной науки в области металлургии и машиностроения. Именно эти научные достижения используются ТК «ОМЗ-Ижора» для обеспечения и подтверждения высокого качества продукции предприятий. Специалисты компании ежедневно (а некоторые – ежечасно) выполняют огромное количество механических испытаний, химических анализов, металлографических исследований, неразрушающих видов контроля качества с использованием большого парка испытательного оборудования. Они выполняют входной и сдаточный контроль продукции всех заказчиков, расположенных на Ижорской промышленной площадке.

Важные направления деятельности специалистов Научно-исследовательского центра (НИЦ) ТК «ОМЗ-Ижора» – это постоянное участие в разработке и внедрении новых материалов и технологий

в металлургии и машиностроении. Компания ведет материаловедческое сопровождение изготовления продукции, а также опытно-исследовательские и экспертные работы по заявкам предприятий Группы ОМЗ и сторонних заказчиков.

Сегодня мы расскажем о деятельности одной из лабораторий НИЦ, занимающейся решением сложных задач на стыке науки и производства. Это Лаборатория экспертных исследований (ЛЭИ). В подразделении трудятся опытные высококвалифицированные металловеды и способная энергичная молодежь. Возглавляет ЛЭИ Ольга Малыхина, признанный эксперт в металловедении. 25 лет назад выпускницей Ленинградского государственного технического университета она пришла в Центральную лабораторию Ижорских заводов. Благодаря своей эрудиции, способности к аналитическому мышлению и преданности своему делу она выросла до начальника лаборатории, попутно защитив в 2007 году кандидатскую диссертацию. Еще будучи молодым специалистом, Ольга Малыхина участвовала в конференциях и конкурсах профессионального мастерства, а сегодня является секретарем научно-технического совета

ТК «ОМЗ-Ижора».

Само название Лаборатории экспертных исследований нацеливает ее специалистов на диалог с заказчиком и анализ различных фактов для определения природы и причин образования дефектов или разрушения изделий. А получают эти факты с помощью различных испытаний и исследований, а также с помощью всестороннего анализа технологии изготовления, монтажа или условий эксплуатации изделия. Для этого в ЛЭИ есть большой арсенал различного оборудования и уникальных методик и алгоритмов исследований. Сотрудники ЛЭИ с большим стажем работы, такие, как Людмила Насоновская, Александр Владимиров, Татьяна



Начальник лаборатории ЛЭИ НИЦ Ольга Малыхина

«Задача нашей лаборатории – разобраться с характером и причинами тех или иных несоответствий качества заготовок, деталей и конструкций. Для этого надо изучить само изделие и технологию его производства, а также исследовать фактическое качество металла и характер изломов.

Наша лаборатория обслуживает не только предприятия Ижорской промышленной площадки, но и откликается на запросы из сторонних организаций из разных регионов России вплоть до Владивостока. Это полезное сотрудничество, так как, сталкиваясь с самыми различными, в том числе непривычными материалами и изделиями, мы расширяем свой профессиональный опыт, при этом помогая заказчику получить обоснованные ответы на его вопросы и, в конечном итоге, повысить качество продукции ответственного назначения».

Иванова, Марина Барковская, владеют всем этим арсеналом и передают свои знания и опыт молодым специалистам – будущим экспертам. Для анализа технологии изготовления различных изделий привлекаются и другие профильные лаборатории НИЦ. Это позволяет комплексно и всесторонне рассматривать и решать зачастую разноплановые задачи и вопросы, поставленные в экспертизе.

Весьма востребованы у заказчиков НИЦ испытания и исследования, которые выполняются непосредственно на поверхности заготовок и изделий в случае, когда невозможно отобрать от них пробу. Это не только давно известный контроль макроструктуры и суперпопулярный современный анализ химического состава изделий (РМІ), но и испытания, на которых специализируется именно ЛЭИ. К ним относятся анализ микроструктуры с определением величины зерна или структурных составляющих, оценка загрязненности неметаллическими включениями, а также контроль твердости с применением современных

портативных микроскопов и твердомеров. Очень часто это позволяет разбавить продукцию, показавшую неудовлетворительные результаты испытаний на пробах, и повысить гарантии качества этой продукции. При этом использование портативных приборов ведущих мировых производителей повышает доверие заказчиков и надзорных организаций как к результатам испытаний и исследований, так и к качеству испытуемых заготовок и конструкций.

Лаборатория экспертных исследований может решать такие задачи, как поиск причин различных несоответствий продукции заданным техническим требованиям, определение характера поверхностных и внутренних дефектов металла заготовок, оценка влияния качества металла на повреждение изделия в процессе эксплуатации, а в конечном счете – проверка и подтверждение качества заготовок и изделий, поиск слабых мест и направлений улучшения качества продукции. Связь науки и производства при решении этих задач трудно переоценить.



Ведущий специалист ЛЭИ НИЦ Людмила Насоновская

«Я работаю в лаборатории уже 44 года. Работа в ЛЭИ мне нравится в первую очередь тем, что каждая экспертиза – это новая история, новая задача. У сходных изделий из знакомой марки стали будут свои нюансы, делающие каждое исследование уникальным. Интересна работа и тем, что мы можем не только «пощупать» металл в стенах лаборатории, но и погрузиться в историю его выплавки,ковки, термообработки вместе с нашими коллегами из других лабораторий НИЦ».



Ведущий инженер ЛЭИ НИЦ Александр Владимиров

«Я исследую металл на микроуровне, чтобы объяснить его свойства – выявляю его неоднородность, неметаллические включения. Это своего рода тонкая металлография.

Самое сложное в моей работе – связать свойства металла с особенностями его микроструктуры, а потом это все – с технологией производства. Когда выстраивается эта цепочка, то результат достигнут – мы смогли найти и определить не только дефект, но и причину его появления. Такая работа приносит удовлетворение».

► Для анализа технологии изготовления различных изделий привлекаются и другие профильные лаборатории НИЦ, что позволяет комплексно и всесторонне рассматривать и решать разноплановые задачи и вопросы, поставленные в экспертизе

Родину любить – родине служить

► Ко Дню защитника Отечества редакция газеты «Ижорец» решила пообщаться с мужчинами предприятий Ижорской промышленной площадки, чтобы вместе с ними вспомнить их армейское прошлое.

Тексты: Николай Пастухов, Саманта Акылбекова



Капитан II ранга Александр Погребняк отдал служению Отечеству более 20 лет



Сейчас уже не вспомню почему, но я целенаправленно шел поступать в Высшее военно-морское училище подводного плавания имени Ленинского Комсомола. Конкурс был 15 человек на место, поэтому прошел я только со второго раза. После учебы в 1982 году, уже в звании лейтенанта, меня направили служить на Дальний Восток на Тихоокеанский флот. На атомную подводную лодку стратегического назначения командиром группы ракетной боевой части. За годы службы на подводных лодках участвовал в шести дальних морских походах по 75-80 суток без всплытия на поверхность, и выполнил около 10 ракетных стрельб непосредственно нажимая кнопку «старт».

Ни капли не пожалел, что стал подводником. Даже по сравнению с другими родами войск у нас все было организовано на высшем уровне. А мне было с чем сравнить. Рядом с нашей базой стоял полк ПВО, базировалось соединение надводных кораблей, авианосец и атомный ракетный крейсер. Все офицеры жили в нашем поселке.

Наша служба шла очень организовано. Мы понимали, что и когда будем делать. Все-таки лодки стратегического назначения с баллистическими ракетами по пустякам в море не гоняют. У каждого атомохода было два экипажа. Пока один обслуживает лодку и ходит в море на выполнение задач боевой службы, второй находится в отпуске, затем 45 суток на учебе в Эстонии, потом еще какое-то время

занимается береговыми делами. Затем экипажи меняются местами, и все начинается снова.

Экипаж на подводной лодке делится на три примерно равные части: 37 матросов, 33 мичмана и 35 офицеров. Эти 100 с лишним человек находятся вместе в тесном пространстве, все знают друг друга поименно, в отличие от больших надводных кораблей, где иных сослуживцев за год можно ни разу не встретить. Все питаются вместе и из одного котла. Все это объединяет коллектив, повышает ответственность друг перед другом.

Еще одна особенность службы на подводной лодке – это четкие инструкции на случай внештатных ситуаций. В Руководстве по борьбе за живучесть подводной лодки предусмотрены, наверное, все напасти, которые могут случиться в море. А у каждого матроса есть книжка «Боевой номер», которую нужно выучить. В ней говорилось, что матрос должен делать в той или иной ситуации. Все очень конкретно – какую задвижку закрыть, какое место занять и т.д. Бывает, поймаешь матроса в коридоре и спрашиваешь: «Пожар во втором отсеке. Твои действия». Если он растерялся, отправляешь этого «двоечника» к его командиру, чтобы доучивал. Строго, но эти инструкции в совокупности с дисциплиной спасли не одну жизнь.

Есть пословица: «Кто в армии служил, тот в цирке не смеется». Это, конечно, шутка, но только отчасти. Благодаря своему опыту, я не боюсь любой работы. Ни одна миссия не кажется мне невыполнимой, ни одна тема не кажется слишком сложной. На подводной лодке ведь ты не только моряк, офицер. Ты – ремонтник, немного инженер и даже чуточку физик-ядерщик.

на флоте, поскольку там задействовано сразу несколько родов войск. В этом я убедился в 2002 году, когда мне довелось поучаствовать в грандиозных комплексных учениях под командованием министра обороны. Помимо нас в операции участвовала морская пехота, разведка, авиация, артиллерия, противодиверсионные силы и средства. Эти учения – пожалуй, самое сильное впечатление от службы. Помню, мы готовились к высадке десанта, когда над нами «прошли» вертолеты Ми-24 и дали такой залп по берегу – расщипали нам плацдарм. Я впервые видел, как стена земли вздымается до самого неба. Думаю, будь это реальный бой, в живых там никого бы не осталось.

Оглядываясь назад, могу сказать, что армия дала мне организованность, дисциплину, ответственность за себя и окружающих. Она научила меня принимать решения. В армии обычные вещи становятся вдруг важными, ощущаются острее. Начинаешь больше ценить жизнь, радоваться обычным вещам, проще относиться к преградам и проблемам.



Мастер по ремонту оборудования цеха №8 ОМЗ-Спецсталь Дмитрий Варламов, участник Второй чеченской войны, капитан, помощник командира части по артиллерии



Декабрь 2004 года, перевал Гимры, высота над уровнем моря 1380 метров, около 18 часов вечера. Колонна из трех Уралов везла в часть продукты и боеприпасы.

Я, сидя в головной машине, мучался от мрачного предчувствия. Снизу было видно, что на перевале творится непогода, но только поднявшись на высоту можно было понять, насколько все будет плохо.

Для этой местности насыпало годовую норму снега. Тридцатисантиметровое покрывало легло на перевал, скрывая очертания знакомых ориентиров, и полностью дезориентировало водителей машин. В узких лучах фар невозможно было понять, где заканчивается твердое покрытие и начинается сыпучая кромка дороги.

Остановив колонну, я спрыгнул из кабины и пошел вперед. Слева поднималась на 400 метров стена горного хребта, а справа темнело ущелье, и все это едва угадывалось в ночном мраке. Несколько машин местных жителей приткнулись к скальной стенке, у легковушек был только один выбор – переждать до утра.

Водители курили в сторонке и заинтересованно бросали взгляды на военных, прикидывая, как storговаться на солюру или ящик говяжьей тушенки. Я же думал о том, что продолжать движение просто безумно, поворачивать назад – нет никакого смысла, а оставаться нельзя, так как топлива хватит только до утра.

Возвращаясь к машине, я думал, как экономить топливо, не проморозить личный состав и проклинал отсутствие связи (сотовой связи здесь еще не было, а радиостанция на базе Газ-66 обеспечивала связь только в районе пункта временной дислокации). Забравшись в кабину, я коротко бросил: «Жить будем!»

Водитель откинулся на спинку кресла и равнодушно ответил: «На войне, как на войне».

Мой мозг прокручивал вариан-

ты и моделировал ситуацию, наконец, выдохнув, я ответил водителю: «Собирай всех!»

Подошедшим контрактникам я задал всего один вопрос: «Желающие ночевать на перевале есть?»

«Никак нет», – недоуменно ответил пожилой старшина. Он прекрасно осознавал положение колонны и, кроме вынужденной ночевки, с попытками сэкономить топливо, вариантов не видел.

«Отлично!» – подытожил я. – Дистанция между машинами – отрезок серпантина, машина начинает движение только тогда, когда впереди идущая прошла поворот! Старший машины идет впереди в 15-20 метрах, в метре от края дороги, – продолжал отдавать распоряжения, руками показывая водителю в какую сторону ему прижать машину.

Мой расчет строился на том, что не успевший залежаться снег не тронется под массой Урала с грузом, а водителей ориентирует идущий впереди человек. Машины взревели, и обдав густым выхлопным дымом легковушки, начали одна за другой исчезать за поворотом.

Мужчины разочарованными взглядами проводили уходившие армейские машины и сошлись на мнении, что эти русские забыли про страх. Только 85-летний дед отлично помнил, как молодым солдатиком уходил из села по этому перевалу, чтобы выжить в мясорубке Большой войны.

4 часа спустя посиделки в палатке были в самом разгаре, когда, откинув полог, я ввалился и жестом попросил налить. В полной тишине булькала водка, также жестом остановив процесс, всадил за раз полстакана, покрутил носом и стал через голову снимать разгрузку.

– Ты как сюда попал? – первым очнулся начальник разведки. – По всему району штормовку передали из штаба группировки. Приказ отменить все мероприятия.

– Стреляли, – фразой из известного фильма ответил я.



Капитан-лейтенант Александр Охотников три с половиной года был командиром десантного корабля на воздушной подушке в Каспийской Флотилии



В 2001 году я окончил штурманский факультет военно-морского училища имени Фрунзе. По распределению попал город Каспийск (Республика Дагестан) на должность командира десантного катера на воздушной подушке. Дагестан, особенно в те годы, место неспокойное. Мы в боевых действиях не участвовали, но постоянно сталкивались с провокациями, слышали стрельбу. Через полгода мы

даже привыкли к этому – не обращали внимания.

Специфика десантного катера на воздушной подушке в том, что он передвигается не только по воде, но и по берегу. Это дает возможность десанту высаживаться непосредственно на сушу. Несмотря на то, что такие корабли не совершают дальних переходов и не несут стратегического вооружения, десантные операции считаются одними из самых сложных

► Впервые дата 23 февраля стала праздничной в 1919 году. Ее называли Днем Красного подарка и приурочили к годовщине боев первых красноармейских частей с немецкими войсками под Псковом и Нарвой. История праздника восходит ко дню создания Рабоче-крестьянской Красной армии – 28 января 1918-го

Защитник – звучит гордо

► На Ижорских заводах в честь 23 февраля прошли традиционные празднования. О том, как отметили работники предприятия главный мужской праздник, рассказываем в нашем сегодняшнем материале.

Тексты: Евгения Саморокова, Саманта Акылбекова

День защитника Отечества берет свои истоки еще в послереволюционном периоде, когда молодое Советское государство начинало свое становление.

Во времена СССР эта дата называлась Днем Советской армии и Военно-морского флота. После распада Советского Союза памятный день продолжает свое существова-

ние и отмечается российскими людьми каждый год. Этот день имеет особый смысл для каждого, кто помнит свою историю и является патриотом своей Родины.

Для одних это – праздник военных. Для других – День защитников Отечества, в том числе прошлых, будущих и потенциальных. Для третьих – праздник всех мужчин, вне зависимости от возраста, звания



Специально в честь Дня защитника Отечества в столовых АБК цеха №33 и №34 были организованы стилизованные фотозоны, праздничный музыкальный эфир, а также меню с мужским характером

и наличия военного билета.

Идея праздника сейчас не ставит целью чествование одной только армии, она гораздо шире. Благодаря такому памятного дню люди чувствуют свой патриотизм и причастность к Родине.

Защищать Родину можно не только с оружием в руках, и это уже все понимают в век высоких IT-технологий, но каждый человек неизменно должен чувствовать себя патриотом и в случае необходимости быть готов встать на защиту своего Отечества.

Мы, ижорцы, несем гордое звание своих предков, которые всегда были на передовой – в производстве, в защите родных рубежей от врагов. И продолжаем славные традиции, бережно чтя память о своих героях. Вписываем в историю предприятия и российского машиностроения новые имена победителей. Всегда готовы постоять за честь предприятия и родной страны.

Хоть этот календарный праздник учрежден в честь мужчин воинов, он давно превратился в символ «мужского дня», дня, когда все мужчины чувствуют себя немножко слабыми, но не духом, а сердцем.

Надеемся, что в преддверии праздника мужчины нашего предприятия смогли наконец-то ощутить себя окруженными заботой и добротой, которую подарила им женская половина предприятия.

С праздником, наши дорогие мужчины!



Отлично дополнили праздничную атмосферу символичные украшения в виде конструкций из шариков на главной проходной предприятия



С первых шагов в цеха наши работники могли наблюдать поздравительные атрибуты, которые способствовали созданию праздничного настроения



Фотозоны пользовались популярностью не только у мужчин предприятия. Ведь что может быть прекраснее праздника на родном предприятии



Работники Ижорских заводов смогли получить праздничное настроение без отрыва от производства

► Кроме того, в социальных сетях предприятия к Дню защитника Отечества был проведен праздничный розыгрыш призов, а так же онлайн-трансляция поздравлений с участием генерального директора и сотрудниц Ижорских заводов

Стань частью команды!

ИНЖЕНЕР-КОНСТРУКТОР

Обязанности: разработка конструкторской документации на изделия машиностроения в соответствии с ЕСКД (эскизы, детальные, сборочные чертежи, спецификации), разработка инструкций, пояснительных записок, разработка моделей, паспортов, программ испытаний конструкторское сопровождение в период изготовления, сборки и испытаний оборудования

Требования: высшее образование, уверенный пользователь ПК, исполнительность, умение работать в команде, опыт разработки конструкторской документации для нужд АЭС (котло-и реакторостроение) будет вашим преимуществом, знание правил и норм в атомной энергетике будет вашим преимуществом, знание технического английского будет вашим преимуществом

Если вас заинтересовала данная вакансия, вы можете отправить резюме на электронный адрес или уточнить интересующие вас вопросы по телефону: +7 911 230 33 25 (Галиева Зарина Равиловна) или 322-8-322. E-mail: Zarina.Galieva@omzglobal.com



В том, что сегодня Объединенное конструкторское бюро (ОКБ) Ижорских заводов успешно работает в различных областях атомной энергетики и нефтепереработки, известно не только в России, но и далеко за ее пределами, есть большой вклад Юрия Котова. За 17 лет трудовой деятельности в конструкторском бюро Юрий работал и техником, и инженером-конструктором III и I категорий, и начальником бюро. А в 2014 году возглавил отдел №19 ОКБ и сегодня рассказывает о секретах успеха в своей профессии:

В ОКБ я попал по распре-

делению и был этому очень рад. Именно здесь появилась возможность воплотить в жизнь все свои накопленные знания и полученный практический опыт.

Самое главное в работе инженера-конструктора – интерес к выполняемой работе, аккуратность и внимательность.

Целеустремленность и приобретение профессиональных знаний и навыков неизменно ведет к карьерному росту в профессии конструктора.

Чтобы стать профессиональным инженером-конструктором, нужно любить работу и стремиться к получению новых знаний, навыков и компетенций.

ТОКАРЬ – РАСТОЧНИК

Обязанности: работа на токарных станках Aries, Skoda, Toshiba 1M63, 16K20

Требования: опыт работы, наличие удостоверений, подтверждающих квалификацию

Если вас заинтересовала данная вакансия, вы можете отправить резюме на электронный адрес или уточнить интересующие вас вопросы по телефонам:

т. 322-8-322 - Федосова Наталья Борисовна (Natalya.Fedosova1@omzglobal.com); т. +7-911-198-96-92 - Мистров Кирилл Вадимович (Kirill.Mistrov@omzglobal.com).



Михаил Гаврилов токар-расточник цеха №34. На «Ижорских заводах» с 2004 года.

«Я работаю на большом горизонтальном расточном станке, обрабатываю габаритные детали для атомной и нефтехимической промышленности.

Длинноцикловая деталь может обрабатываться около 7 недель, маленькую можно за сутки обработать.

Работа всегда разная, нужно знать, какую деталь как установить, что сделать, какую программу запустить. Чтобы освоить только первичные навыки, требуется не меньше 3 месяцев. Я стал опытным рабочим примерно за год, а сейчас сам – наставник для молодых сотрудников. Моя задача – обучить стажера, без опыта работы навыкам работы на станке, умению планировать и выполнять задачи».



ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ

ОБЪЯВЛЯЕТ НАБОР

ПО СЛЕДУЮЩИМ СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ

ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ЧПУ 4-6 разряд - з/п от 65 т.р.
ЭЛЕКТРОСВАРЩИК 4-6 разряд - з/п от 60 т.р.
СТРОПАЛЬЩИК 3-6 разряд - з/п от 45 т.р.
СЛЕСАРЬ МСР 3-6 разряд - з/п от 60 т.р.
ТОКАРЬ 4-6 разряд - з/п от 65 т.р.
ДЕФЕКТΟΣКОПИСТ - з/п по результатам собеседования
ИНЖЕНЕР-КОНСТРУКТОР - з/п по результатам собеседования
ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ПО РАСЧЕТАМ - з/п по результатам собеседования

322-8-322

www.omz-izhora.ru

ТРЕБОВАНИЯ:

Опыт работы по профессии от 1 года, наличие удостоверений, подтверждающих профессию

МЫ ГАРАНТИРУЕМ:

Высокую и стабильную заработную плату, достойные условия труда, расширенный социальный пакет (ДМС, дотация на питание, компенсация аренды жилья 10 тысяч рублей) и т.д.

ЖДЕМ ВАС ПО АДРЕСУ:

г. Колпино, ул. Финляндская, проходная «Фидерна», Департамент по кадровой политике и управлению персоналом, 2 этаж

Телефоны для связи:
8 (911) 198-96-92;
8 (911) 122-50-90.



ОТКРОЙТЕ КАМЕРУ VK

vk.com/izhorskiye_zavody

Присоединяйтесь к нам в Instagram!



Ижорские заводы



ОМЗ-Спецсталь

СПЕЦСТАЛЬ
ГРУППА ОМЗ

В СВЯЗИ С УВЕЛИЧЕНИЕМ ОБЪЕМОВ ПРОИЗВОДСТВА ПРИГЛАШАЕТ НА РАБОТУ

- ТОКАРЬ (станки: 1A670, 1A673, 1A675, 1A680, 1A665) - по результатам собеседования
- ТОКАРЬ-КАРУСЕЛЬЩИК (станки: 1580, K964) - по результатам собеседования
- ТОКАРЬ-РАСТОЧНИК (станки: 25660) - по результатам собеседования
- ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ЧПУ (станки: SK004, HNK) - по результатам собеседования
- МАШИНИСТ МОСТОВОГО КРАНА 4-6 РАЗРЯД от 45 000
- ПОДРУЧНИК СТАЛЕВАРА от 41 000
- МАШИНИСТ НАСОСНЫХ УСТАНОВОК от 28 000
- СТРОПАЛЬЩИК от 42 000
- РЕЗЧИК НА ПИЛАХ, НОЖОВКАХ И СТАНКАХ от 43 000
- СТРОГАЛЬЩИК от 43 000
- МАШИНИСТ НА МОЛОТАХ, ПРЕССАХ И МАНИПУЛЯТОРАХ от 49 000
- СЛЕСАРЬ МСР от 49 000
- СЛЕСАРЬ-ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК от 42 000
- ТЕРМИСТ от 40 000
- ОБРАБОТЧИК ППМ (слесарь по зачистке) от 44 000
- НАГРЕВАЛЬЩИК от 47 000
- ФРЕЗЕРОВЩИК 47 000
- СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК до 65 000
- ЭЛЕКТРОМОНТЕР 50 000
- ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК до 65 000
- МАСТЕР (кузнечно-прессовый цех) - по результатам собеседования
- МАСТЕР (инструментального участка) - по результатам собеседования
- ИНЖЕНЕР ПО ПОДГОТОВКЕ ПРОИЗВОДСТВА - по результатам собеседования
- СПЕЦИАЛИСТ ПО ОБУЧЕНИЮ - по результатам собеседования

ОПЫТ РАБОТЫ И НАЛИЧИЕ УДОСТОВЕРЕНИЙ ПО ПРОФЕССИИ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ!!!

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ:
Оформление согласно ТК РФ, ДМС. Заработная плата 2 раза в месяц, без задержек. Льготные путевки в лагерь для детей сотрудников. Повышение квалификации за счет предприятия. Закрепление за опытным наставником в цехе. Развозка по Колпино.

8 (812) 322-81-75
8 (812) 322-88-39
8 (911) 914-98-11
E-mail: staff_spesteel@omzglobal.com