

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

№11 (10688)
17.07.15

С Днем металлурга!



В третье воскресенье июля ижорские металлурги традиционно отмечают свой профессиональный праздник. И наш сегодняшний выпуск посвящен именно этому замечательному событию. Дорогие металлурги, редакция газеты «Ижорец» от всей души поздравляет вас с профессиональным праздником и желает счастья, здоровья, успехов в работе, благополучия и уверенности в завтрашнем дне.

Уважаемые металлурги! Дорогие коллеги!

Сердечно поздравляем вас с профессиональным праздником – Днем металлурга.

У ижорской металлургии – блестящая история, история побед и достижений, уходящая корнями в эпоху становления российской промышленности. Как в те далекие времена, так и сейчас ижорские



металлурги варят качественную сталь, из которой создается оборудование для базовых отраслей российской экономики. Ижорская металлургическая продукция хорошо известна всем крупным российским машиностроительным предприятиям, создающим сложное оборудование для атомной и традиционной энергетики, горнодобывающей промышленности, судостроения, нефтегазового комплекса. Качество ижорского металла хорошо

знают и зарубежные компании. Практически вся машиностроительная продукция, которую производят предприятия Группы ОМЗ, изготовлена из собственной стали.

На наших металлургических предприятиях трудятся высококвалифицированные рабочие и специалисты, компетентные руководители, преданные избранному делу, обладающие уникальными знаниями, научно-техническим и производственным опытом. Именно благодаря им и реализуемой программе модернизации производства наши металлурги были и остаются в числе лидеров отрасли, гарантируя высокие стандарты качества своей продукции. В современных непростых экономических условиях свой весомый вклад в повышение конкурентоспособности продукции вносит активно развивающийся проект формирования собственной производственной системы, учитывающей все особенности именно нашего сложного производства. И этот процесс набирает обороты благодаря активности трудовых коллективов, неравнодушию и желанию каждого работника сделать все от него зависящее для повышения эффективности работы предприятия.

В этот праздничный день выражаем искреннюю и глубокую признательность за ваш самоотверженный труд и преданность «огненной» профессии, за вашу активную жизненную позицию и умение работать на результат.

Убеждены, что богатые традиции, глубокие знания, профессионализм и высокое чувство ответственности наших металлургов и впредь будут служить основой стабильного и динамичного развития не только наших металлургических компаний, но и всего машиностроительного сектора Группы ОМЗ.

От всей души желаем всем металлургам и ветеранам ижорской металлургии крепкого здоровья, оптимизма, семейного благополучия и всего самого доброго.



Председатель Совета директоров ПАО ОМЗ В.А.Махов

Генеральный директор ПАО ОМЗ

М.А.Смирнов

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

Изготовление обечайки активной зоны реактора ВВЭР-ТОИ – значимый проект, который был успешно реализован специалистами ОМЗ-Спецсталь

Рабочее совещание с вице-губернатором

24 июня 2015 года вице-губернатор Санкт-Петербурга Сергей Мовчан с делегацией посетил предприятия ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова и ОМЗ-Литейное производство.



Генеральный директор ИЗ-КАРТЭКС Андрей Романович Ганин показал гостям, как реализуется на предприятии проект «Компактное производство», а также ознакомил вице-губернатора с технологическими возможностями и планами развития предприятия

В ходе рабочего визита Сергей Николаевич Мовчан осмотрел производственные мощности механосборочного цеха предприятия ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова и формовочно-заливочного цеха предприятия ОМЗ-Литейное производство, ознакомился с номенклатурой выпускаемой продукции и планами предприятий по расширению компетенций и освоению новых рынков, а также проектами, реализуемыми в рамках политики импортозамещения.

Сергей Мовчан высоко оценил темпы технического перевооружения производства, которое реализуется в ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова и ОМЗ-Литейное производство последние несколько лет при поддержке финансового партнера Газпромбанка. В рамках программы модернизации оборудования произведено обновление станочного парка, что позволило предприятиям повысить качество продукции, расширить номенклатуру выпускаемых изделий и тем самым серьезно повысить конкурентоспособность предприятий.

В завершение визита состоялось совещание вице-губернатора Санкт-Петербурга Сергея Николаевича Мовчана,

а также представителей Комитета по промышленной политике и инновациям Санкт-Петербурга, в том числе председателя Комитета Максима Семеновича Мейксина, и главы администрации Колпинского района Санкт-Петербурга Анатолия Анатольевича Повелия с руководителями принимающих компаний: генеральным директором ИЗ-КАРТЭКС Андреем Романовичем Ганиным, генеральным директором ОМЗ-Литейное производство Игорем Ивановичем Матюшевым и заместителем генерального директора ОМЗ по коммерческой деятельности Павлом Сергеевичем Балатьевым. Участники совещания обсудили наиболее острые вопросы развития металлургической и машиностроительной отраслей, а также проблемы, возникающие у промышленных предприятий в условиях высокой волатильности в экономике. Не остались без внимания и такие острые для колпинских предприятий вопросы, как высокая транспортная загруженность района. Совещание прошло в конструктивном ключе, в ходе обсуждения участники высоко оценили значимость подобных встреч на производстве и наметили перечень вопросов, которые требуют дальнейшей проработки.

Проект завершен успешно

Испытания изготовленной в ОМЗ-Спецсталь опытно-штатной обечайки активной зоны корпуса реактора ВВЭР-ТОИ успешно завершены.

Опытно-штатная обечайка активной зоны корпуса реактора проекта ВВЭР-ТОИ успешно прошла все необходимые исследования и испытания и признана штатной, т.е. годной к использованию при изготовлении корпуса реактора ВВЭР-ТОИ.

Научно-исследовательская разработка проводилась ОМЗ-Спецсталь совместно с Научно-исследовательским центром ТК ОМЗ-Ижора, который осуществлял технологическое и материаловедческое сопровождение проекта, при участии НПО ЦНИИТМАШ.

Удлиненная обечайка активной зоны корпуса реактора ВВЭР-ТОИ высотой 4,9 метра и диаметром 4,2 метра была изготовлена в ОМЗ-Спецсталь в 2014 году. Специалистами ОМЗ-Спецсталь были отработаны технологииковки, предварительной и окончательной термообработки заготовки. Механическая обработка обечайки производилась на Ижорских заводах.

После изготовления обечайка успешно прошла весь необходи-

мый комплекс исследований и испытаний в соответствии с заданными техническими свойствами. Проведенные испытания показали, что впервые в истории развития российских атомных технологий были получены такие свойства стали, которые способны обеспечить наилучшие технологические показатели будущего изделия –

корпуса реактора ВВЭР-ТОИ.

Изготовленная обечайка признана штатной, т.е. может быть использована при изготовлении корпуса реактора. Освоение технологии изготовления удлиненных обечайек позволит исключить наличие сварных швов в активной зоне корпуса реактора, подверженной максимальному нейтронному облучению. В результате срок эксплуатации корпуса реактора, изготовленного с применением такой обечайки, значительно увеличится и составит более 60 лет.



Обечайка ВВЭР-ТОИ на термообработке. Лето 2014 года

Наш реактор в Волгодонске

Корпус реактора ВВЭР-1000, изготовленный Ижорскими заводами, доставлен на строительную площадку Ростовской АЭС.

Корпус реактора ВВЭР-1000 для четвертого энергоблока Ростовской АЭС, изготовленный Ижорскими заводами, доставлен на строительную площадку заказчика. Корпус реактора весом 320 тонн был

отгружен с Ижорских заводов в мае этого года и отправлен в Ростовскую область водным путем с грузового причала в пос. Усть-Славянка.

Общая протяженность пути по рекам Нева, Москва, Волга и Дон составила около трех с

половиной тысяч километров. После 22-дневного пути по четырем рекам России корпус реактора для энергоблока №4 прибыл в Волгодонск на спецпричал филиала АО «АЭМ – Технологии» «Атоммаш», откуда был доставлен на строительную площадку энергоблока №4 Ростовской АЭС.

Ростовская АЭС является филиалом ОАО «Концерн Росэнергоатом». Предприятие расположено на берегу Цимлянского водохранилища в 13,5 км от Волгодонска.

На атомной станции эксплуатируются два энергоблока с реакторами типа ВВЭР-1000 с установленной мощностью 1000 МВт. Энергоблок №1 введен в промышленную эксплуатацию в 2001 году, энергоблок №2 – в декабре 2010 года.

Энергоблок №3, для которого Ижорские заводы также изготавливали корпусное оборудование, введен в опытно-промышленную эксплуатацию в конце 2014 года. Пуск энергоблока №4 Ростовской АЭС намечен на 2017 год.



Корпус реактора для энергоблока №4 проделал путь длиной около 3500 км

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

«Образцовая фабрика» на ИННОПРОМе

В период с 8 по 11 июля в Екатеринбурге прошла международная промышленная выставка «ИННОПРОМ», уже ставшая одним из важнейших отраслевых мероприятий.



В ходе выставки было подписано важное соглашение

Группа ОМЗ традиционно принимает в ней участие не только в рамках совместного стенда с Газпромбанком, но и в форме многочисленных выступлений на профильных секциях. Одной из важных задач на форуме является поиск инновационных проектов для Группы ОМЗ. Как небольшая команда может стать частью большой корпорации, какие проекты интересны и как каждый работник предприятий ОМЗ может реализовать свою инновационную задумку, рассказал заместитель генерального директора ОМЗ по инновациям Андрей Сидорин.

- Андрей, сначала расскажите, пожалуйста, на чем сейчас сосредоточена работа дирекции по инновациям, которую Вы возглавляете?

- Дирекция по инновациям занимается двумя основными направлениями. Первое – это недавно стартовавшая работа по реструктуризации процессов НИОКР. О данном направлении будет подробнее рассказано в следующих выпусках. Второе – это реализация модели «открытых инноваций», когда компания создает новые продукты и совершенствует процессы не собственными силами, а с привлечением внешних ресурсов. Этот популярный нынче термин введен в 2003 году Генри Чесбро, профессором Университета Беркли (Калифорния). В своем исследовании он сделал следующий вывод: «Невозможно сделать так, чтобы все умные парни работали на вас, – а значит, нужно научиться работать с умными парнями как внутри, так и вне вашей компании!».

- Давайте остановимся на втором направлении. Что дела-

ется в его рамках?

- Многие уже знают про проект «Фабрика Инноваций», который работает в Группе ОМЗ. Каждый сотрудник может прийти со своей идеей нового продукта для Группы, либо привести команду, которая разрабатывает инновационный проект. При успешном прохождении Совета по инновациям он будет профинансирован, а инициативный коллега не только получит разовое вознаграждение, но и может управлять проектом и получать прибыль от него. Но мы получаем и множество проектов со стороны. Чтобы их поддерживать, нами создан специальный инвестиционный венчурный фонд (то есть направленный на проекты с высоким риском, но высоким потенциалом отдачи). Мы очень активно ищем перспективные проекты для этого фонда посредством собственно-

го конкурса «Техностарт» (www.tstart.ru), уже доказавшего свою успешность. Кстати, проекты наших работников регулярно занимают в нем призовые места. Также мы поддерживаем конкурсы инновационных проектов наших партнеров, такие как секцию нефтегазовых проектов GenerationS, «Катализатор инноваций» Нефтегазового центра «Сколково» и другие.

- Могли бы привести примеры таких проектов?

- Прежде всего, нам интересны разработки, которые открывают новые смежные быстрорастущие рынки и которые подкреплены сильной технологией. Например, на ближайшем Совете по инновациям мы будем в том числе рассматривать два проекта. Первый – технология смешивания масел, основанная на кавитационных процессах, которая позволяет снизить габариты оборудования в 5 раз, сократить цикл в 2 раза и сократить энергозатраты на операцию смешивания в 7 раз. Другой проект представляет технологию для очистки нефти от серы и металлов, которая может проводиться не при давлениях 20-30 атмосфер, и температурах выше 200 градусов, а при комнатной температуре и атмосферном давлении. Это очень существенно упрощает оборудование и снижает его стоимость.

- Как работник предприятия может подать идею инновационного проекта?

- Любой сотрудник может кратко рассказать об идее, направив письмо на fab@omzglobal.com или оставив заявку на сайте <https://fab.omzglobal.com>, она гарантированно будет рассмотрена.



На совместном стенде Группы ОМЗ и Газпромбанка на выставке ИННОПРОМ прошел практический мастер-класс «Стандартизация рабочего места», основанный на принципах и философии бережливого производства

Масштабную программу модернизации производства Криогенмаш провел впервые за 30 лет. Новый производственный комплекс отвечает самым современным требованиям

Новый комплекс на Криогенмаше

Криогенмаш при финансовой поддержке основного акционера – Газпромбанка – завершил строительство и приступает к пуско-наладочным работам в новом современном многономенклатурном научно-производственном комплексе.



Открытие комплекса позволит предприятию удвоить выпуск инновационной промышленной продукции для ключевых отраслей российской экономики, в том числе и в рамках программы импортозамещения.

Масштабную программу модернизации завода, расположенного в Балашихе Московской области, руководство Криогенмаша проводит с 2012 года, впервые за 30 лет. Главная цель модернизации – обеспечение высоких стандартов качества и эффективности производства, сокращения сроков внедрения новых видов продукции. Для реализации проекта Газпромбанк предоставил Криогенмашу кредитную линию в размере около 3 млрд руб. Это позволило реализовать программу в кратчайшие сроки с применением передовых технологий организации производства и использованием оборудования ведущих мировых производителей.

Новый производственный комплекс общей площадью 25 000 м² отвечает самым современным требованиям к организации производственной деятельности, охраны труда и промышленной безопасности. Сформированный Криогенма-

шем портфель заказов позволяет прогнозировать загрузку мощностей завода на два года вперед, однако существующие перспективные проекты в области СПГ, ПНГ, редких газов и гелия, аутсорсинга поставок технических газов предъявляют новые требования к техническим возможностям предприятия. Наиболее эффективно эти требования будут обеспечены созданием многономенклатурного производственного комплекса, который, кроме того, позволит значительно повысить эффективность предприятия в отношении производственных затрат.

Признанием государственной важности развития отечественной криогеники является то, что проект строительства многономенклатурного производственного комплекса Криогенмаша включен в «Перечень комплексных инвестиционных проектов по приоритетным направлениям гражданской промышленности», утвержденный Минпромторгом России, и успешно реализуется с привлечением государственных субсидий на погашение части процентов по целевому кредиту в рамках Постановления Правительства РФ №3 от 31.01.2014.

Время учиться

Санкт-Петербургский политехнический университет продолжает прием студентов.

Обучение производится в Колпино по очно-заочной и заочной форме на коммерческой основе по направлению «менеджмент и экономика» для получения степени бакалавра и магистра.

Принимаются лица, имеющие среднее специальное и высшее образование.

Срок обучения – от 2 до 5 лет. Справки по тел.: 8-911-111-44-58, контактное лицо Маслякова Алла Раулевна.

ИНТЕРВЬЮ

День металлурга – один из важнейших профессиональных праздников сотрудников предприятий Ижорской промышленной площадки

Основа успеха – команда профессионалов

В преддверии Дня металлурга о состоянии дел в ижорской металлургии, о перспективах и, конечно, о людях, которые куют эти перспективы, нам рассказал генеральный директор ОМЗ-Спецсталь, генеральный директор ОМЗ-Литейное производство Сергей Борисович Ерошкин.



- Сергей Борисович, три года назад, когда Вы впервые отмечали профессиональный праздник вместе с ижорскими металлургами, Вы говорили о том, что Ваши приоритетные задачи – это построение команды и сокращение издержек. Удалось ли за прошедшее время эти задачи решить?

- Да, действительно, когда я возглавил ОМЗ-Спецсталь, это были наиболее важные задачи, решение которых позволяло системно изменить ситуацию на предприятии. И сегодня я с удовлетворением могу отметить, что одну из них нам удалось решить, а вторая довольно успешно решается. Что касается коллектива, то нам удалось выстроить такую модель, при которой каждый член нашей команды максимально вовлечен в жизнь предприятия, понимает свою ответственность не только за свою конкретную работу, но и в целом за успехи или неудачи Спецстали, и стремится приносить пользу компании. При этом под словом «команда» я понимаю всех сотрудников ОМЗ-Спецсталь, от рабочего до руководителя. Построение этой эффективной модели было процессом довольно растянутым во времени, но в итоге сейчас я уверен, что каждый из моих коллег работает с максимальной самоотдачей и нацеленностью на результат. Что же касается снижения издержек, то, конечно, это работа, которую нужно вести постоянно. В 2011 году мы включились в процесс внедрения инструментов бережливого производства, перестроили систему мотивации сотрудников, начали еще активнее модернизировать производство – и все это позволило ОМЗ-Спецсталь стать одним из лидеров в вопросе снижения издержек среди предприятий Группы ОМЗ и передовой компанией по реализации проекта «Производственная система Группы ОМЗ».

- Что касается модернизации производства – можно ли сказать, что эта программа завершена?

- Конечно, основной массив работ, связанных с техническим пе-

ревооружением производства и улучшением условий труда сотрудников Спецстали, уже выполнен. За последние несколько лет мы успешно реализовали несколько крупных инвестиционных проектов, что позволило нам укрепить свои позиции на некоторых рынках нашей продукции и расширить область своих компетенций. В частности, установка ускоренного охлаждения, которую мы построили собственными силами в рамках кооперации с коллегами по Группе ОМЗ и ввели в эксплуатацию относительно недавно, позволила нам начать активное освоение рынка опорных прокатных валков. Сейчас мы работаем над четырьмя опорными валками для индийских прокатных станков, у нас есть хороший диалог с корейскими партнерами по поставке прокатных валков, в ближайшее время компания Северсталь объявит тендер на поставку большого опорного валка для стана 5000 – и в нем мы тоже обязательно примем участие. Конечно, модернизация оборудования позволила нам повысить качество нашей продукции и для традиционных рынков сбыта. Например, в прошлом году мы завершили изготовление обечайки для проекта ВВЭР-ТОИ. Это был очень длительный и очень сложный процесс, но в итоге обечайка готова, переведена в разряд опытно-штатных и ждет своего покупателя. То есть сейчас мы уже технически готовы работать над этим продуктом и имеем не только необходимые компетенции, но и первый готовый продукт, отвечающий всем необходимым требованиям. Кроме того, мы продолжаем большую работу по отливке полых слитков для обечаек, из которых изготавливаются нефтехимические реакторы. Это новая для нас и достаточно сложная работа, но мы с ней вполне успешно справляемся. Есть изменения в ситуации на рынке роторов: в погоне за увеличенным КПД роторов заказчики выдвигают все новые требования к продукту – и в этой связи сейчас все более востребованным становится кобальтовый ротор. Освоением этого

продукта мы активно занимаемся. К сожалению, похвастаться пока нечем, но мы стараемся, ищем пути освоения, и я уверен, что справимся и с этой задачей. Ну и, конечно, значительную часть в нашем портфеле заказов занимает судостроение – здесь можно вспомнить о наших последних успехах в рамках изготовления изделий для самого большого в мире ледокола ЛК-60. Нельзя не отметить и нашу работу для «оборонки». В частности, сейчас у нас большой заказ для Уралвагонзавода. Так что загрузка хорошая, наша задача – выполнять свою работу в кратчайшие сроки и с должным качеством.

Возвращаясь же к вопросу инвестиций, нужно отметить, что, конечно, неуклонно возрастающие требования заказчиков к продукции, освоение новых технологий – все эти веяния времени практически постоянно вызывают потребность в новых инвестициях. Но, учитывая довольно сложную ситуацию в экономике вообще и в металлургии в частности, мы очень серьезно ограничиваем поток инвестиций, потому что понимаем, что бесплатных денег не бывает, и за каждый взятый рубль сегодня завтра придется отдать два и даже больше. Поэтому мы очень внимательно относимся к капиталовложениям и инвестируем только в самых необходимых случаях. Конечно, никто не отменял того факта, что цеха у нас старые, нужно продолжать улучшать условия труда людей – и этим мы занимаемся. Но крупные проекты пока отложены до лучших времен.

- В июле Вы были назначены генеральным директором ОМЗ-Литейное производство. Как Вы сами воспринимаете этот новый для Вас вызов?

- Я отношусь к тем людям, которые любят ставить перед собой амбициозные цели и их достигать, поэтому я не боюсь новых начинаний и новых задач, хотя, конечно, понимаю, что у меня, как и у ОМЗ-Литейное производство, начинается новая большая веха. В этой связи еще раз хочу сказать спасибо моей команде в Спецстали, благодаря которой я могу на некоторое время погрузиться максимально в вопросы Литейки – и быть уверенным, что ОМЗ-Спецсталь будет работать эффективно и не давать сбоев. Что касается ОМЗ-Литейное производство, то мне пока сложно давать оценки. Я только начинаю вникать в ситуацию на предприятии, и всю картину пока не вижу. Руководством ОМЗ дано два месяца на анализ происходящего, выявление узких мест и выработку предложений. Спустя это время можно будет уже давать какие-то комментарии. В любом случае хочу сказать литейщикам, что у них нет повода для паники и пессимизма. Уверен, мы вместе найдем способы решения всех вопросов, которые будут возникать в нашей работе.

Уважаемые коллеги! Дорогие металлурги!

От всей души поздравляю вас с Днем металлурга. Этот профессиональный праздник напоминает всем о важности и нужности нашей профессии.

Металлург – профессия сильных, упорных и надежных людей. Эта профессия сложна, она требует предельного внимания, высокого уровня ответственности, умения быстро принимать решения – ведь работа с горячим металлом не терпит промедлений. Поэтому профессию металлурга мало любить – ей нужно со-ответствовать. Без преувеличения могу сказать, что в Ижорском металлургическом комплексе трудятся замечательные люди, с особой закалкой, с особой жизненной позицией и чувством профессиональной ответственности – в любых, даже самых сложных условиях они умеют работать профессионально, четко и слаженно. Продукция, которую мы производим, используется при создании сложных машин и оборудования, без нее не было бы мощных атомных и гидроэлектростанций, современных нефтеперерабатывающих установок и магистральных трубопроводов, большегрузного автомобильного транспорта, гражданских и военных морских судов и пр.

Наше безусловное лидерство на рынке металлургических заготовок из сталей со специальными свойствами, крупного стального литья, листового проката для базовых отраслей машиностроения и судостроения имеет прочную основу. Эта основа – инновационный подход к развитию не только технологической базы и технологий производства, но и к организации производственного процесса в каждом цехе, в каждом подразделении. Мы ежедневно, каждый на своем рабочем месте, решаем большие и маленькие производственные задачи, и это помогает нам двигаться вперед. Все достижения предприятий – это прежде всего достижения и успехи конкретных людей: сталеваров, кузнецов, литейщиков, модельщиков, инженеров, технологов, управленцев и, конечно же, наших коллег – сотрудников Научно-исследовательского центра. В этот праздничный день хочу выразить вам глубокую благодарность и признательность за ваш нелегкий созидательный труд, высочайшее мастерство и профессионализм, за ваше умение работать в команде и не отступать перед трудностями.

Искренне желаю всем ижорским металлургам успехов в нелегком труде, уверенности в своих силах, жизненного оптимизма, крепкого здоровья, хорошего настроения и удачи во всех делах!

Генеральный директор ОМЗ-Спецсталь,
генеральный директор ОМЗ-ЛП

С.Б. Ерошкин

- Насколько важно, на Ваш взгляд, отмечать такие профессиональные праздники, как День металлурга?

- День металлурга – это очень значимое событие в жизни нашего коллектива. Скажу честно: на протяжении большей части моей жизни у меня было только два настоящих праздника в году – Новый год и день рождения. Но когда я в полной мере почувствовал себя металлургом, у меня появился еще и профессиональный праздник. Я уверен, что для каждого нашего сотрудника День металлурга – это не просто очередной выходной, а действительно день, когда он чувствует единение с людьми своей крайне непростой профессии, которые создают основу нашей промышленности. И празднование Дня металлурга в этом году мы постарались сделать максимально демократичным: с одной стороны, мы ушли от лишних затрат, которые в конечном счете легли бы на плечи тех же самых металлургов, с другой – постарались организовать для людей праздник, в котором они будут принимать участие не только как зрители, но и как непосредственные активные участники. Я надеюсь, у наших замечательных металлургов останется

масса приятных воспоминаний. Ну и, конечно, в преддверии Дня металлурга мы традиционно отмечаем лучших сотрудников всевозможными грамотами и благодарностями. От имени руководства компании это еще один – совершенно не лишний – способ сказать спасибо нашим блестящим мастерам за их самоотдачу и преданность профессии. А вообще в наше беспокойное и нестабильное время хочется пожелать всем металлургам уверенности в будущем, уверенности в том, что здесь, на Ижорской промышленной площадке, всегда будет стабильная и спокойная ситуация. И при этом хочется пожелать людям неравнодушие, ведь именно неравнодушие – важнейший мотиватор, который дает всем нам шанс на новые успехи. Ну и, конечно, я желаю каждому из нас – и металлургам, и людям всех других профессий – мирного неба над головой. К сожалению, сейчас происходит много вещей, которые не должны происходить в XXI веке. И все мы должны помнить о главных человеческих ценностях, беречь их – и стремиться вместе делать окружающий нас мир только лучше. С праздником, друзья!

Подготовила
Лилия СИДОРОВА

ПРОИЗВОДСТВО

Квалификация этих людей позволяет делать уникальные изделия, а опыт и безупречное знание металла позволяют выполнять операции, которые порой не описаны ни в одной научной литературе

В этих цехах рождается металл

В преддверии празднования Дня металлурга мы решили рассказать о производственных цехах предприятия ОМЗ-Спецсталь. Мы постарались коротко рассказать о каждом цехе: о его истории, о сегодняшних успехах и о лучших людях, работающих здесь.

Цех №8

3 марта 1963 года на мартеновской печи №12 цеха №121 Ижорских заводов была проведена первая плавка стали. Эту дату и принято считать днем рождения сталеплавильного цеха №8 ОМЗ-Спецсталь.

Евгения Елфимова, механика цеха Романа Магера, сталеваров Юрия Костина, Александра Борцова и Дмитрия Парфенова, начальника участка литейного зала Георгия Иванова, ведущего специалиста Владимира Яценко и машиниста крана Анастасию Солдатову.



Сталеплавильный цех №8, наверное, самый главный цех на предприятии ОМЗ-Спецсталь, а может, и на всей Ижорской промышленной площадке! Ведь именно здесь рождается металл, из которого впоследствии вырастет корпус атомного или нефтехимического реактора или работающий в карьере исполин-экскаватор. Именно в развитие этого цеха в последние годы было направлено наибольшее количество инвестиций. В 2009 году при участии Президента России В.В.Путина в этом цехе прошла торжественная церемония ввода в эксплуатацию новейшей дуговой сталеплавильной печи ДСП-120. Спустя пару лет в цехе была введена в эксплуатацию уникальная установка внепечной обработки металла VD/VOD.

Подсчитано, что за 50 лет сталевары этого цеха освоили выплавку около трехсот различных марок стали и до сих пор продолжают эту работу, выплавляя, в зависимости от потребностей заказчика, все новые и новые марки сталей и сплавов. Среди важнейших последних достижений цеха – отливка полых и сифонных слитков, отливка супер-слитка-гиганта массой 420 тонн. Все это открывает новые перспективы для повышения качества металлургических заготовок и снижения их себестоимости.

Численность персонала цеха – 290 человек. Все они – большие профессионалы. Но в праздничном номере начальник цеха Алексей Борисов решил особо отметить мастеров Александра Кузнецова и

Цех №20

Основное оборудование цеха №20 – это два кузнечно-прессового комплекса усилием 3200 и 1250 тонно-сил. На этих прессах методом свободнойковки изготавливаются поковки массой от 250 кг до 16 тонн из специальных марок стали.

На сегодняшний день в цехе 20 работает 135 человек, средний возраст которых 38 лет, а средний стаж работы в ОМЗ-Спецсталь составляет 7 лет.

Цех был построен в 1969 году, это довольно внушительный возраст, но коллектив цеха, возглавляемый Валерием Шалагаевым, держит его в образцовом порядке, ремонтируя производственные и бытовые помещения, благоустраивая прицеховую территорию.

Держит цех высокий темп и в выполнении планов и графиков производства, а также высокий уровень качества выпускаемой продукции. Не случайно кузнечно-прессовый цех №20 уже третий год подряд признается победителем трудового соперничества среди цехов предприятия. За эти успехи руководство ОМЗ-Спецсталь назначило цех №20 пилотным по внедрению проекта «Тотальная оптимизация производства».

В коллективе цеха 20 работает очень много молодежи. Некоторых привели сюда их отцы, которые когда-то работали в цехе или работают сегодня. Так, к примеру, сын кузнеца Николая Попова работает машинистом манипулятора прес-

са. Алексей Левченков работает слесарем-ремонтником, так же, как когда-то работал в цехе его отец Иван Левченков. Сын слесаря-ремонтника Владимира Пучкина работает в цехе обработчиком поверхностных пороков металла, отец старшего мастера Игоря Егорова в цехе 20 прошел путь от кузнеца до начальника цеха. Настанет время, и сыновья, набравшись опыта и знаний, обгонят своих отцов.

Цех №15

Цех №15 – старейший цех предприятия ОМЗ-Спецсталь. Он был построен как бронезакалочная мастерская №2 по программе возрождения русского флота после поражения в русско-японской войне и вступил в строй в 1912 году. Но, несмотря на солидный возраст, цех продолжает успешно трудиться.

В цехе, которым руководит Денис Яковлев, ведется термическая обработка листового проката, поковок и сварочных конструкций.

Основной вид выпускаемой продукции – это листовый прокат для нужд судостроения, машиностроения и атомной энергетики.

Цех оснащен термическими печами, правильными прессами, девятивалковыми правильными вальцами и трехвалковыми гибочными вальцами, оборудованием для зачистки листового проката, его резки и сварки. До сих пор работает даже правильный пресс – ровесник цеха! Впрочем, идет и модернизация оборудования. Вводятся в эксплуатацию новые современные и экономичные термические печи.

Основная продукция цеха идет на предприятия судостроения, атомные электростанции и предприятия нефтехимии.

В цехе трудится 188 человек. Среди лучших работников руководство цеха отмечает термиста проката и труб, постоянно занятого на горячих участках работ, Евгения Скороходова, обработчика поверхностных пороков металла Александра Тимофеева, его коллегу Виктора Кулигина, ведущего инженера-технолога Галину Григорьеву, разметчика Надежду Чеканову и машиниста крана Аксулу Сапарову.

Цех 47

Кузнечно-прессовочный цех №47 был основан в 1977 году Руководителем коллективом Иван Кобяков.

Первым в 1980 году в цехе был запущен в работу пресс усилием 6000 тонно-сил английской фирмы DAVY-LOEWY. Он до сих пор исправно работает. Четыре кузнечные бригады трудятся на нем по непрерывному графику. На прессе куется поковки различной конфигурации – плиты, диски, трубы, кольца, валы (прямые и ступенчатые) из слитков весом от 15 до 80 тонн из различных марок



сталей – от углеродистых до специальных, в том числе для АЭС. В 2008 году фирмой SIEMENS была проведена комплексная модернизация системы управления пресса, что позволило увеличить скорость и точность работы пресса.

В 1987 году был запущен в работу пресс усилием 12000 тонн немецкой фирмы SMS. На нем работают четыре кузнечные бригады по непрерывному циклу. На прессе куется поковки различной конфигурации – плиты, диски, трубы, кольца, валы (прямые и ступенчатые) из слитков весом от 32 до 420 тонн из различных марок сталей – от углерода до специальных. В прошлом году кузнецы цеха отковали обечайку для реактора нового поколения по проекту ВВЭР-ТОИ из слитка массой 420 тонн! Это рекорд не только для наших металлургов, но и для всей отечественной металлургии. Вот несколько цифр, чтобы понять масштабы работы цеха: диаметр откованной обечайки 4200 миллиметров, высота – 4900 миллиметров.

На данный момент в цехе работает 113 человек. Все они – блестящие профессионалы, посвятившие всю жизнь металлургии. Квалификация этих людей позволяет делать уникальные поковки, а опыт работы и безупречное знание свойств металла позволяют выполнять операции, которые порой не описаны ни в одной научной литературе. Руководитель цеха Иван Кобяков особо ценит кузнецов Леонида Богданова, Михаила Степучева и Андрея Воробьева, машиниста пресса Андрея Степучева, мастера пресса Никиту Беленко, нагревальщика Павла Романенко.

Цех №66

Механотермический цех №66 по праву может отмечать сразу два праздника: и День металлурга, и День машиностроителя. Парк механообрабатывающего оборудования, который значительно обновился и вырос за последние годы, позволяет производить обработку самой широкой номенклатуры изделий. Цех является заверша-

ющим звеном в процессе изготовления валов, плит, кокилей, обечаек и другой продукции.

Сегодня цех оборудован ленточными пилами, тяжелыми токарными, расточными, продольно-фрезерными, карусельными и другими станками. В цехе установлены уникальные вертикальные печи глубиной до 26 метров для термообработки обечаек и горизонтальные выдвижные печи длиной до 22 метров. В прошлом году именно в термических печах цеха №66 была произведена окончательная термообработка обечайки для реактора нового поколения ВВЭР-ТОИ. Не так давно в цехе пущена в эксплуатацию установка тепловых испытаний, которая позволяет производить полный комплекс работ, связанных с окончательной механической обработкой цельнокованных роторов.

В цехе, руководит которым Олег Куваев, трудится больше 200 человек. Все они – замечательные профессионалы и патриоты родного предприятия. Среди них Александр Орлов, Анатолий Шунин, Владимир Ратушев, Юрий Торопов. Это опытные инженеры и руководители, которые много лет добросовестно работают на предприятии. Им на смену подрастают и молодые специалисты, такие, как Алексей Прокофьев и Александр Лебедев.

Конечно, в коротком материале невозможно рассказать все об Ижорском металлургическом комплексе. Ведь есть еще цеха Литейки со своими особенностями и замечательными специалистами. Есть технологи, инженеры, сотрудники Научно-исследовательского центра, без чьей работы труд металлургов был бы невозможен.

Редакция газеты «Ижорец» поздравляет всех работников предприятий Группы ОМЗ, чей труд связан с металлургией, с профессиональным праздником и желает счастья, здоровья, успехов в работе, благополучия и уверенности в завтрашнем дне.

Константин СИМУТИН

ИННОВАЦИИ

Первые гидравлические экскаваторы под маркой ОМЗ были собраны на производственных мощностях предприятия ОМЗ-Литейное производство

Гидравлический экскаватор марки ОМЗ – уже реальность

На Ижорской промышленной площадке ОМЗ собраны три первых гидравлических экскаватора рабочей массой 23 тонны каждый.

Все давно привыкли, что уже не одно десятилетие на всех строительных площадках работают экскаваторы зарубежных производителей. Hitachi, Caterpillar,

Цель проекта заключается в создании продуктовой линейки гидравлических экскаваторов рабочей массой 20-120 тонн в дополнение к разрабатываемым карьерным гидравлическим экс-

с объемом погрузочного ковша 2,5 м³ и 3,5 м³ на основе приобретения лицензии и ноу-хау технологии изготовления из числа уже серийно выпускаемых компаний «Cukurova» в Турции машин.

Первые машины будут собраны из поставляемых машинокомплектов на промышленной площадке ОМЗ с постепенным увеличением объема локализации. Такой подход к освоению производства позволит освоить особенности конструкций машин, грамотно выстроить технологическую цепочку производственного процесса и сократить число вероятных ошибок.

Второй этап включает в себя максимальную локализацию производства, то есть сокращение числа комплектующих частей машин, купленных за рубежом. Это обеспечит снижение себестоимости машин

и повысит их конкурентное преимущество на рынке землеройной и карьерной техники по сравнению с аналогами других фирм.

Осуществление первого этапа идет полным ходом. В апреле 2015 года на производственной площадке предприятия ОМЗ-Литейное производство,



На территории предприятия ОМЗ-Литейное производство во время визита вице-губернатора Санкт-Петербурга Сергея Мовчана

широкому кругу специалистов строительной отрасли состоялся на Московской международной выставке «Строительная техника и технологии – 2015» на стенде предприятия ОМЗ-Литейное производство.

Большой интерес к машине был проявлен представителями отечественных предприятий – производителей и поставщиков комплектующих изделий для дорожно-строительной техники

Экскаватор пользовался большим интересом. Многие посетители стенда рассматривали машину, что

называется, изнутри: открывали капоты двигателя, насосов, гидрораспределителя, садились на место машиниста в кабине экскаватора, задавали большое количество вопросов, связанных как с техническим содержанием машины, так и с местом предполагаемого производства.

Экскаватор привлек особое внимание руководителей государственных и муниципальных предприятий. Ведь именно машины отечественного производства составляют основу парков строительных машин большинства этих организаций.

Большой интерес к машине был проявлен представителями отечественных предприятий – производителей и поставщиков комплектующих изделий для дорожно-строительной техники. Значительное количество деловых контактов в ходе выставки позволяет говорить о реальной возможности локализации производства экскаваторов и фронтальных погрузчиков в ближайшей перспективе на площадке ОМЗ.

Следует отметить, что уже при производстве первых трех

машин предприняты шаги по пути к импортозамещению. Так, на этих экскаваторах установлены ковши и другие металлоконструкции российского производства, изготовленные на заводе Технопарк «Импульс».

В рамках процесса локализации производства металлоконструкции, которые являются составными частями экскаваторов, будут производиться по чертежам турецких партнеров, но на российских предприятиях.

Уверенность в надежности конструкции и сбалансированности всех систем экскаватора рабочей массой 23 тонны опирается на имеющийся опыт эксплуатации данной модели. Машины уже на протяжении трех

лет успешно работают на строительных площадках Турции. Технические специалисты турецкой компании преодолели сложный путь совершенствования экскаватора: от создания опытного образца, до производства надежной серийной машины.

Экскаватор ОМЗ СМІ-723 – это машина с наименьшей рабочей массой из числа запланированных к освоению в производстве. В настоящее время ведется разработка конструкторской документации наиболее востребованных машин, а именно экскаваторов массой 70 и 110 тонн.

Освоение производства этих машин в России позволит обеспечить отечественную горнодобывающую промышленность современными высокопроизводительными гидравлическими экскаваторами по доступным ценам в самой ближайшей перспективе.

Владимир МУСАТОВ



На Московской международной выставке «Строительная техника и технологии – 2015» на стенде предприятия ОМЗ-Литейное производство

Liebherr и прочие импортные бренды прочно заняли свои позиции на рынке дорожно-строительной техники в России.

Любой прораб знает, что если на стройплощадке работает «иномарка», то работа будет выполнена в срок. Такое положение дел могло бы продолжаться очень долго, однако сегодняшний день внес очень серьезные коррективы.

Текущая ситуация требует от российских машиностроителей создания новых, отвечающих современным требованиям конструктивного качества, надежности и безопасности, землеройных машин, способных соперничать с именитыми конкурентами.

Предприятия Группы ОМЗ приступили к реализации проекта по организации производства дорожно-строительной и карьерной техники на основе совместного инжиниринга с зарубежными машиностроителями, имеющими опыт в производстве землеройной, строительной и карьерной техники. Использование технической документации и ноу-хау фирм-партнеров, совместное конструирование новых машин под брендом ОМЗ позволит не только сократить время на разработку и освоение их производства, но и подготовить своих специалистов.

Первые машины будут собраны из поставляемых машинокомплектов на промышленной площадке ОМЗ с постепенным увеличением объема локализации



Колесный фронтальный погрузчик с ковшом вместимостью 3,5 м³

400 кН, а также колесных фронтальных погрузчиков с ковшами вместимостью 2,5-12 м³ и

другой строительной техники. Реализацию проекта планируется провести в несколько этапов.

Первым этапом проекта является освоение производства экскаваторов рабочей массой от 23 тонн и фронтальных колесных погрузчиков

совместными усилиями управления новых продуктов и других подразделений предприятия произведена сборка первых трех экскаваторов ОМЗ СМІ-723, которые дали старт освоению нового производственного направления Группы ОМЗ. А направление действительно новое, так как ни одно из предприятий, входящих в Группу ОМЗ, не изготавливало гидравлических экскаваторов.

Первый показ экскаватора «ОМЗ-Чукурова» СМІ-723

ПЕРСОНАЛ

Среди сотрудников предприятий Ижорской промышленной площадки немало людей, которых любят и ценят не только за высочайший профессионализм, но и за прекрасные человеческие качества

Начальник ЭЛХА Елена Пупенцова

В июле отпраздновала юбилей Елена Петровна Пупенцова, начальник экспресс-лаборатории химического анализа Научно-исследовательского центра ТК ОМЗ-Ижора.



Она может считать себя дважды казачкой, поскольку предки отца – из донских казаков, а предки матери – из уральских. Возможно, именно от них унаследовала она казачью стойкость характера и умение не падать духом в трудных ситуациях.

Окончив среднюю школу, Елена поступила на химический факультет Ленинградского государственного университета. Жила в общежитии на 5-й линии Васильевского острова, прилежно изучала химический анализ.

Защитив диплом в 1977 году, Елена Пупенцова была направлена по распределению на Ижорский завод. Металлургия тогда еще не выделялась в отдельное производство, предприятие было единым, работало на нем около тридцати тысяч человек. Масштабы завода, по территории которого даже ходил рейсовый автобус, впечатляли. Экспресс-лабораторий химического анализа в ту пору было две: при десятом и восьмом сталеплавильных цехах. В них трудилось, в общей сложности, свыше двухсот лаборантов и других специалистов по экспресс-анализу.

Напомним, в чем заключается специфика их работы. Когда хозяйка варит борщ, она регулярно снимает пробу, чтобы определить, хватает ли соли и перца, и не пора ли добавить лавровый лист. Когда сталевары варят сталь, им очень важно знать химический состав металла, чтобы точно определить момент, когда добавлять в жидкую сталь ферросплавы, легирующие присадки и прочие ингредиенты. Делать такие анализы необходимо быстро, в экспресс-темпе.

Поступила Елена Петровна лаборантом в «экспресску» десятого цеха. Не прошло и года, как она была назначена на должность инженера, а затем переведена в ЭЛХА при цехе № 8. Работала энергично, не считаясь со временем, и днем, и

ночью. Металлурги, как правило, трудятся круглосуточно, соответствующий график работы – и у лаборантов.

Уровень знаний, трудолюбие и организаторские способности молодого специалиста были оценены по достоинству. Елена Петровна быстро продвигалась по ступеням служебной лестницы. Уже в 1980 году она возглавила «экспресску» при восьмом цехе. И руководит ею 35 лет. Так что в нынешнем году у нее – двойной юбилей.

В те годы в ЭЛХА при цехе № 8 работало 95 человек. Они выполняли огромное количество анализов, в основном – трудоемкими методами «мокрой химии».

С 2010 года лаборатория, возглавляемая Еленой Петровной, вошла в состав НИЦ ТК ОМЗ-Ижора, а точнее, вернулась в «альма-матер», так как НИЦ является правопреемником ижорской ЦЛЗ, куда ранее входили все испытательные лаборатории. И здесь сразу сказался синергетический эффект от слияния лабораторий, определяющих как изначальное, так и конечное качество продукции. За пять лет были отремонтированы и оптимизированы площади (здесь спасибо руководству и ТК ОМЗ-Ижора, и ОМЗ-Спецсталь), закуплено новое оборудование, активно внедряется производственная система. Результат, как говорится, налицо: сегодня под началом Елены Петровны трудится 25 человек. Такая оптимизация численности стала возможна благодаря современной организации работы и значительному изменению технической оснащенности ЭЛХА. Достаточно сказать, что ни одного прибора из тех, с которыми молодой специалист Елена Пупенцова училась обращаться в 1977-80 годах, не осталось. Переоборудование ЭЛХА, оснащение ее новейшей техникой дало возможность практически уйти от «мокрой химии», резко сократить

сроки экспресс-анализа и оптимизировать численность персонала лаборатории.

Вот, к примеру, как работает один из новейших приборов последнего поколения – оптический эмиссионный спектрометр Spektrolab производства немецкой фирмы «SPEKTRO Analytical Instruments».

В глубине прибора звучит негромкий электрический разряд – и через 20-30 секунд на экране монитора появляется химический анализ пробы металла: с точностью до тысячных долей процента!

Данные анализа выводятся на принтер, немедленно передаются по электронной почте на пульт управления электропечи ДСП-120 или установки ASEA, и автоматически вносятся в электронную карту плавки. Теперь любой, кому это необходимо, от сталевара до начальника цеха, может прочесть, сколько в металле углерода, марганца, фосфора, серы, хрома, кремния, ванадия, цинка, титана, олова, мышьяка и так далее: компьютерная программа может определять содержание 24 (!) элементов, а при необходимости к ним добавляются еще два – церий и цирконий. Не прибор, а целая лаборатория в миниатюре!

И таких приборов в ЭЛХА уже два. Кроме них, за последнее время закуплены рентгенофлуоресцентный спектрометр AXIOS (фирма «PANalytical», Голландия),

газоанализаторы ELTRA CS800 и ELTRA ON900, современное пробоподготовительное оборудование фирмы «HERZOG», Германия.

По мнению руководства НИЦ, капиталовложения в оснащение экспресс-лаборатории окупаются быстро за счет увеличения производительности химического анализа и оптимизации численности персонала. Кроме того, они сокращают время плавки и дают металлургическому производству новые возможности. Например, ранее определение цветных примесей в шихте на заводе практически не проводилось. В экспресс-лаборатории разработана и внедрена методика анализа примесей в низкоуглеродистых, углеродистых, легированных и высоколегированных сталях с использованием эмиссионного спектрометра. Возможность самостоятельной количественной идентификации вредных примесей в шихтовых материалах позволила, например, отказаться от закупки дорогих непрерывнолитых заготовок из особо чистого железа и использовать лом марки 3А, с его последующей разбраковкой по содержанию цветных примесей. Экономический эффект – более 20 тыс. рублей на каждую тонну.

О широчайших возможностях новой техники Елена Петровна рассказывает с удовольствием. Однако тут же отмечает, что стремление коллектива сокращать время

анализа сталкивается с тем, что старенькая пневмопочта часто выходит из строя. Из-за этого пробы с ДСП-120 и печей Литейного производства зачастую приносят в руках. Доставка пробы в экспресс-лабораторию пешком занимает 3-7 минут (в зависимости от удаления печи от лаборатории). При неработающей пневмопочте происходит увеличение времени плавки на 8-20 минут. В среднем за год потери могут исчисляться миллионами рублей. Установка современной пневмопочты, полагает Елена Петровна, окупится быстро и позволит в дальнейшем получать ощутимый экономический эффект.

Нужно отметить, что Елена Петровна не только прекрасный руководитель, но и мудрая, чуткая женщина. Эти черты характера помогли ей сплотить трудовой коллектив, а также вырастить прекрасного сына, который недавно окончил Александровский лицей на Петроградской стороне по специальности «финансы». А в свободное время она занимается рукоделием. Умеет шить, вязать, вышивать... Недавно появилось новое хобби – изготовление больших кукол.

Руководство Территориальной компании и коллеги по работе от всего сердца поздравили юбиляра и пожелали дальнейших успехов в работе.

Михаил МАТРЕНИН

Наши в Гавани

Компания ОМЗ-Спецсталь, один из ведущих российских поставщиков металлургических заготовок и листового проката для судостроения, приняла участие в VII Международном военно-морском салоне (МВМС-2015), который проходил с 1 по 5 июля 2015 года в Санкт-Петербурге, в выставочном комплексе «Ленэкспо» в Гавани.



В этом году экспозиция выставки располагалась в павильонах «Ленэкспо» на площади свыше 17 000 м², на открытых площадях и в акватории Финского залива, а также у причалов Морского вокзала.

В работе МВМС-2015 приня-

ли участие 424 экспонента, среди которых 40 иностранных из 27 стран. Мероприятие посетили 62 официальные иностранные делегации из 46 стран.

МВМС входит в первую тройку мировых выставок военно-морской техники и вооруже-

ния. Тематика Салона включала: кораблестроение и судостроение, оружие и вооружение, системы боевого управления, навигации, связи и управления, корабельные энергетические установки, морскую авиацию, инфраструктуру базирования и обеспечения флота, новые материалы и перспективные технологии. На выставочном стенде ОМЗ-Спецсталь были представлены технологические возможности предприятия и весь спектр выпускаемой для судостроительной отрасли продукции. В ходе выставки были проведены конструктивные деловые встречи с традиционными и потенциальными заказчиками и партнерами по бизнесу, среди которых ОСК, Крыловский государственный научный центр, ЦНИИ КМ «Прометей», Зеленодольский завод имени А.М. Горького, Концерн ПВО «Алмаз-Антей» и другие.

По итогам проведения VII Международного военно-морского салона организаторы наградили ОМЗ-Спецсталь как участника-лауреата почетными дипломами и медалью за активное участие и за лучшую выставочную экспозицию.

НАШИ ЛЮДИ

После завершения второго этапа проекта 5С в инструментальном отделении цеха №2 на рабочих местах стало чище и светлее, да и настроение работников заметно улучшилось

Потомственный металлург и лучший бомбардир

Ведущий специалист сталеплавильного цеха №8 предприятия ОМЗ-Спецсталь Владимир Яценко стал одним из победителей конкурса молодых талантов «Колпинская надежда – 2015» в номинации «Профессия».



Он с гордостью называет себя потомственным металлургом. В этой области трудятся его родители, бабушка была машинистом электромостового крана в горячем цехе, а дед отработал сталеваром на мартене тридцать лет.

Владимир закончил Санкт-Петербургский государственный политехнический университет, где ему в 2008 году присуждена степень бакалавра, а в 2010 году – магистра техники и технологии по направлению «Металлургия». Затем в том же вузе он получил второе высшее образование: ему присуждена степень магистра менеджмента.

В 2010 году молодой специалист начал свою трудовую деятельность в отделе главного сталеплавыльщика управления главного металлурга Спецстали. Главный сталеплавыльщик Сергей Юрьевич Афанасьев стал настоящим профессиональным наставником для молодого специалиста, благодаря чему уже в начале трудовой деятельности Владимиру Константиновичу поручалось выполнение сложных, нестандартных задач. Во многом благодаря его высокому профессионализму в 2012 году успешно введена в эксплуатацию установка внепечного рафинирования и вакуумирования УВРВ-3 и разработана для этой установки современная технология производства высоколегированных коррозионностойких сталей, позволяющая получать металл с ультранизким содержанием углерода.

В феврале 2013 году Владимир Яценко переходит в управление новых видов продукции и технологий технической дирекции

и металлургия», заняла третье место. Технологическая группа совместно с В.К.Яценко проводит эффективный анализ технологии изготовления обечаек для сосудов нефтехимии, на его основании разрабатываются и внедряются конструкции и технологии отливки полого слитка для изготовления заготовок сосудов нефтехимии.

Эта же технологическая группа совместно с Владимиром Константиновичем на постоянной основе анализирует и совершенствует разработанные технологические процессы, разрабатывает технологии отливки сифонных слитков массой до 123 тонн, конструкции унифицированных изложниц и листовых сифонных слитков массой до 35 тонн, что позволяет в значительной степени повысить производительность производства и сократить затраты.

Имея опыт работы в технологической группе, В.К.Яценко стремится реализовать на практике по-

лученные знания. В 2015 году Владимир Яценко переходит работать в восьмой сталеплавильный цех на должность ведущего специалиста. Здесь он занимается планированием, обеспечением и анализом сталеплавильного производства, совершенствуя производственные и технологические процессы цеха.

Принимая активное участие в программах по профориентации для школьников подшефных школ, Владимир Константинович проводит ознакомительные экскурсии по предприятию для учащихся девяти классов.

Он успевает так много всего делать, в том числе, потому, что дружит со спортом. Владимир – хоккеист Санкт-Петербургской любительской хоккейной лиги (СПбХЛ). Играет в команде «Космос», где достиг высоких спортивных результатов. Он – лучший нападающий команды «Космос» в сезонах 2012/2013 и 2013/2014 годов, участник матча «Всех Звезд

СПбХЛ-2013», игрок сборной Северо-Запада России в сезоне 2012/2013 годов, лучший бомбардир Рождественского Кубка СПбХЛ-2015.

Руководство Спецстали высоко ценит постоянное стремление В.К.Яценко к профессиональному росту. В настоящее время он успешно прошел обучение по программам «Бережливое производство», «Документирование НИР и ОКР: разработка ТЗ, этапы выполнения, оформление результатов», «Базовые основы командообразования», «Развитие инновационных проектов». Эти программы помогают Владимиру Константиновичу успешно внедрять и совершенствовать разработанные технологические процессы на производственных мощностях ОМЗ-Спецсталь. Он выражает огромную благодарность Сергею Юрьевичу Афанасьеву и Олегу Николаевичу Купцову, которых считает своими наставниками и учителями.

Михаил МАТРЕНИН

Второй этап завершен

На всех пилотных участках проекта 5С на предприятии ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова полностью завершен второй этап проекта, который называется «рациональное расположение предметов». Последним о завершении этого этапа отчиталось перед корреспондентом газеты «Ижорец» инструментальное отделение цеха №2.

Нужно сказать, что инструментальное отделение второго цеха стало последним подразделением предприятия, которое включилось в пилотный проект по внедрению системы 5С в КАРТЭКСе. Но, несмотря на это, инструментальщикам удалось догнать и в чем-то даже превзойти некоторых своих коллег. Как рассказывает руководитель

отделения Виктор Васильев, такого результата удалось достичь благодаря тому, что все члены коллектива активно включились в реализацию проекта.

– У нас были действительно запущенные участки, – говорит Виктор Константинович. – К примеру, по механическому участку раньше трудно было перемещаться, настолько велики были завалы не-

нужного материала и инструментов. Сейчас, после наведения порядка, этот участок можно назвать образцовым. Весь инструмент отсортирован, помещение очищено от ненужных материалов, шкафчики для инструмента покрашены.

– Важно, что никого из сотрудников инструментального отделения не пришлось уговаривать, – говорит менеджер проекта – начальник участка технического контроля при цехе №2 Андрей Овчаренко. – После того, как люди прошли обучение, все с большим энтузиазмом занялись наведением порядка на своих рабочих местах. Основные рабочие зоны инструментального отделения – это склады инструмента. Складское хозяйство, в котором всегда ведется строгий учет, требует постоянного порядка, но и здесь нашлось место улучшениям. Самими работниками складов были покрашены стеллажи, сделаны таблички, обозначающие места хранения инструмента.

Важный этап проекта, призванного сделать работу в цехе более эффективной, реализован. Но это только начало пути. Впереди работа по систематизации полученного опыта и поиску новых путей для улучшений. Ну, а «Ижорец» будет продолжать рассказывать о реализации проекта «Производственная система Группы ОМЗ» как в КАРТЭКСе, так и на других предприятиях Ижорской промышленной площадки.



Работники инструментального отделения цеха №2