

2 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы отгрузили реактор изодепарафинизации дизельного топлива для нефтеперерабатывающего комплекса «ТАНЕКО»

3 НАШИ НОВОСТИ

ОМЗ-Спецсталь подписала контракт на производство рабочих валков для Череповецкого металлургического комбината

4 НАШИ ПРОЕКТЫ

До конца года на Ижорских заводах ждут 200 новых сотрудников. Какие профессии востребованы на заводе – читайте в выпуске

6 ЛЮДИ ПРОФЕССИИ

Цех № 20, хоть и не имеет в своем арсенале прессы усилием 12 тысяч тонна-сил, но по объемам производства своему брату не уступит

8 НАШИ СОБЫТИЯ

С 1 по 11 октября в Санкт-Петербурге прошел традиционный Форум малых музеев

ИЖОРЕЦ

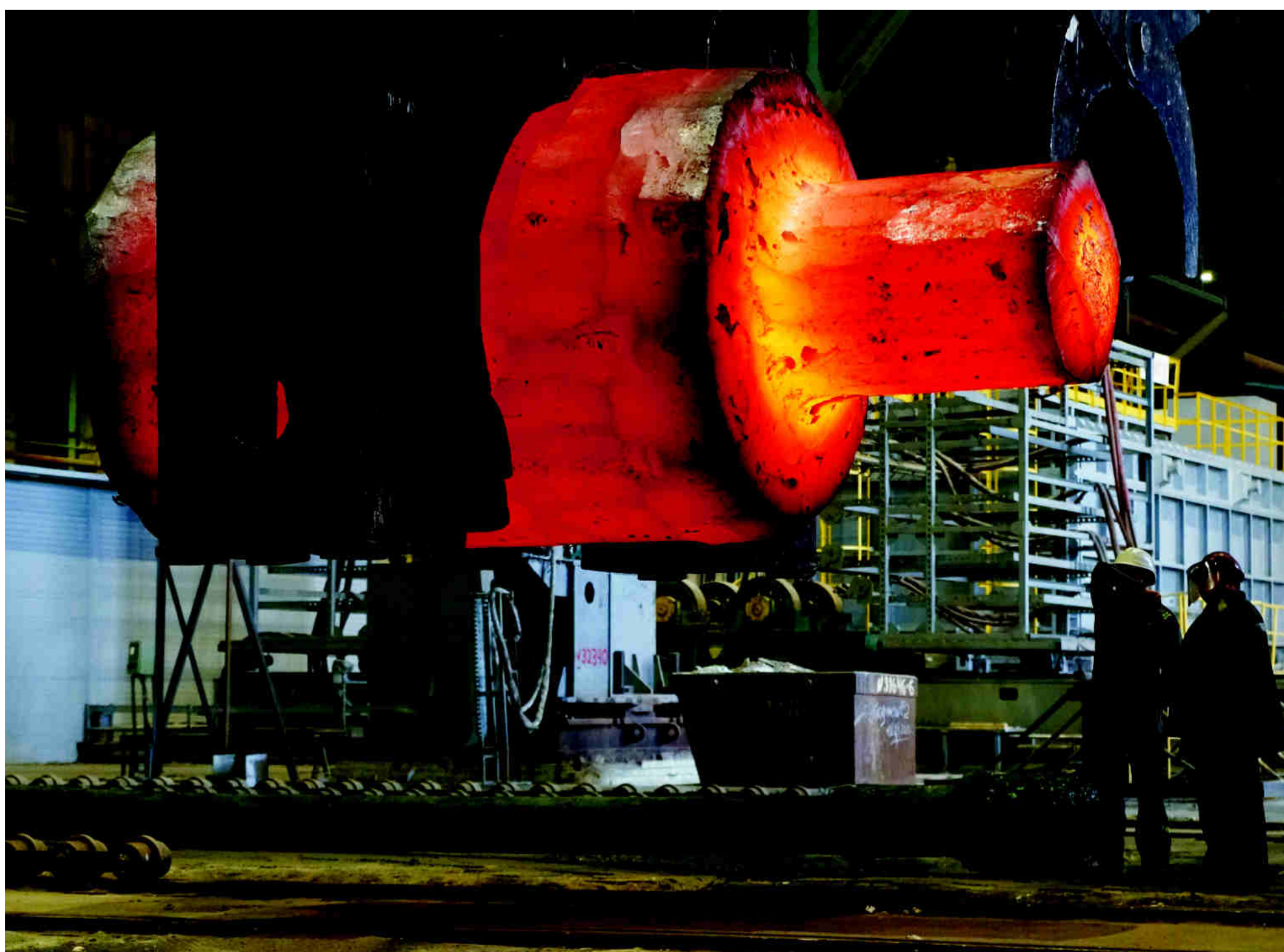
УЧРЕДИТЕЛЬ
ПАО «ИЖОРСКИЕ
ЗАВОДЫ»

12+

23 ОКТЯБРЯ 2020

№10 (10724)

40 ЛЕТ СЛАВНОЙ ИСТОРИИ



■ В октябре кузнечно-прессовому цеху №47 ОМЗ-Спецсталь исполнилось 40 лет. 4 октября 1980 года в цехе №127 (с первого января 1982 года цех получил номер 47) была изготовлена первая поковка на прессе усилием 6000 тс. Эта дата считается днем основания цеха.

■ Продолжение на стр. 7

Встречай, Нижнекамск!

Ижорские заводы отгрузили реактор изодепарафинизации дизельного топлива для нефтеперерабатывающего комплекса «ТАНЕКО» компании «Татнефть» в Нижнекамске.



Высота реактора изодепарафинизации – 15,8 метра, внутренний диаметр – 3,5 метра и масса – 98,8 тонн

Реактор изодепарафинизации произведен по договору со Строительно-монтажным управлением №7 (СМУ-7), ведущим строительные работы на предприятии «ТАНЕКО».

Толщина стенки в разных местах корпуса варьируется от

40 до 75 мм. Реактор изодепарафинизации применяется в основном для производства минеральных масел, а также для получения зимнего дизельного топлива.

Перед финальной сдачей заказчику проведены гидравлические испытания изделия.

Реактор заполнялся водой, давление поднималось до 10,49 МПа и выдерживалось в течение часа. Результаты этой сложной технологической операции оценивала комиссия, в состав которой вошли представители Ижорских заводов, ООО «СМУ-7» и АО «ТАНЕКО». Итоги испытаний подтвердили прочность и плотность основных элементов корпуса, сварных и разъемных соединений и в целом высокое качество продукции.

До места назначения реактор отправился водным маршрутом и преодолел около 2000 км. В порт Бронка Ломоносовского района реактор доставлен автомобильным транспортом (тралом). Здесь его погрузили на баржу и отправили в Нижнекамск.

Комплекс «ТАНЕКО» – это одно из крупнейших нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятий в России, открытое в 2010 году на базе Нижнекамского НПЗ. Ижорские заводы изготавливают уникальное оборудование для модернизации и увеличения мощностей «ТАНЕКО» с 2010 года.

В списке значимся

Предприятие ОМЗ-Спецсталь успешно прошло аудит компании «Транснефть» и вошло в реестр производителей продукции для ее дочернего общества – АО «Русские электрические двигатели» (РЭД).

АО «РЭД» создано при участии ПАО «Транснефть» и АО «КОНАР» для организации производства высоковольтных электродвигателей для насосных магистральных и подпорных агрегатов в РФ в рамках работы по импортозамещению. Мощности завода позволяют производить двигатели мощностью до 45 мегаватт.

ОМЗ-Спецсталь может производить для РЭД валы для электродвигателей насосов и компрессоров. Для подтверждения такой возможности ижорское предприятие проинспектировала аудиторская комиссия от АО «РЭД» ПАО «Транснефть», в которую вошли производственники, юристы, финансисты, а также служба контроля качества. Специалисты осмотрели производство, изучили

оборудование, технологические процессы, документацию и дали положительное заключение. ОМЗ-Спецсталь соответствует всем необходимым требованиям и официально включена в реестр производителей комплектующих к продукции машиностроения АО «РЭД».

– Мы стремимся расширять круг партнеров и номенклатуру выпускаемой продукции. Это особенно важно в свете реализуемой в отечественном машиностроении программы по импортозамещению. Статус проверенного поставщика компании из структуры ПАО «Транснефть», это признание ОМЗ-Спецсталь, как одного из ведущих производителей кованых изделий из специальных сталей в стране, – отметил генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Дмитрий Покровский.

Испытания пройдены

Ижорские заводы успешно провели испытания транспортного шлюза для четвертого энергоблока АЭС Куданкулам (Индия).



Длина транспортного шлюза – 14 метров, диаметр центральной секции – 9 метров, вес в собранном виде – 280 тонн

Комплект оборудования транспортного шлюза входит в состав герметичного ограждения локализирующей системы безопасности АЭС. Он предназначен для обеспечения транспортировки грузов на отметку обслуживания реакторной установки при ремонтах оборудования, вывозе отработавшего топлива и пере-

грузке топлива. В случае аварии именно транспортный шлюз служит барьером между радиацией и внешней средой.

Комиссия, в состав которой кроме специалистов Ижорских заводов вошли представители проектировщика и заказчика, тщательно протестировала работу основных систем транспортного шлюза. Также успешно была

проведена проверка работоспособности оборудования в аварийном режиме.

– В случае аварии на АЭС ворота транспортного шлюза должны закрыться с обеих сторон всего за 9 минут 20 секунд, при этом обеспечить герметичность реакторного отделения, – отметил главный инженер Ижорских заводов Антон Лебедев. – Наше изделие на приемо-сдаточных испытаниях показало отличные результаты, заказчик остался доволен. Теперь мы готовим оборудование к отгрузке.

В Индию транспортный шлюз отправится морским путем, будет разобран на два полукорпуса, упакован и законсервирован, чтобы исключить вредное воздействие влаги, соли и любых агрессивных сред.

Производство транспортных шлюзов, одного из самых крупногабаритных изделий для атомной энергетики, стало традиционным для Ижорских заводов. Предприятие показывает стабильно высокое качество этих изделий. Сегодня в производственных цехах на разных стадиях изготовления находятся шлюзы для пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам.

Новый контракт

Ижорские заводы изготовят емкости системы пассивного залива активной зоны для АЭС Куданкулам.

Ижорские заводы заключили с АО «АЭМ-технологии» контракт на поставку оборудования для АЭС Куданкулам (Индия). В рамках договора предприятие изготовит емкости системы пассивного залива активной зоны пятого энергоблока станции.

Ижорцы изготовят комплект из восьми гидроемкостей. Система пассивного залива активной зоны (СПЗАЗ) является важнейшим элементом системы безопасности АЭС и предназначена для отвода остаточных тепловыделений в случае серьезной аварии теплоносителя первого контура реактора. В емкостях хранится подогретый до 60 градусов водный раствор борной кислоты. Если давление в первом контуре опускается ниже определенного уровня, жидкость автоматически подается в реактор и охлаждает

активную зону.

Наружный диаметр каждой емкости СПЗАЗ – 4,2 метра, длина – 11 метров, вес – 80 тонн. Изделия будут изготовлены и поставлены в рамках контракта с АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом» – Атомэнергомаш) в 2022 году.

Успешное сотрудничество предприятия с индийскими партнерами в области ядерной энергетики началось в 2002 году, когда Ижорские заводы приступили к изготовлению корпусного оборудования для первой очереди АЭС Куданкулам. За 17 лет сотрудничества Ижорских заводов с индийским заказчиком предприятие отгрузило более 250 позиций продукции для АЭС Куданкулам. Сегодня на разных стадиях изготовления на предприятии находится оборудование для индийской станции.

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

Крепкое сотрудничество

■ Предприятие ОМЗ-Спецсталь подписало контракт на производство рабочих валков для Череповецкого металлургического комбината (ЧерМК, входит в дивизион «Северсталь Российская сталь» ПАО «Северсталь»). Изделия будут поставлены для стана горячей прокатки 2000 листопркатного цеха ЧерМК.



Всего по действующему контракту ОМЗ-Спецсталь изготовит два рабочих валка массой около 35 тонн каждый

Общая длина каждого валка превышает 6 м, а длина рабочей поверхности составляет 2 м, диаметр бочки – 1,4 м. Изделия производятся из инструментальной валковой стали 75ХЗМФА. Заготовки будут выкованы на прессе усилием в 12 тыс. тонна-сил – одном из самых мощных в России. Далее поковки пройдут полный цикл

термической и механической обработки. К заказчику отправится полностью готовая к использованию продукция. Срок поставки – второй квартал 2021 года.

Непрерывный широкополосный стан 2000 горячекатаного листового проката толщиной 1,2-16,0 мм и шириной 900-1835 мм является одним из самых производительных агрегатов горячей

прокатки в России. На него приходится 65% всей выпускаемой продукции ЧерМК – больше 6 миллионов тонн металлопроката в год. Продукция стана предназначена для автомобильной, судостроительной и машиностроительной отраслей, в том числе для оборонно-промышленного комплекса страны.

ОМЗ-Спецсталь – постоянный партнер компании «Северсталь» в части поставки комплектующих для оборудования. Самый заметный проект был реализован в 2018 году. Предприятие произвело тяжелый опорный валок для толстолистного прокатного стана 5000 производства трубного проката, расположенного в Колпино. ОМЗ-Спецсталь – единственное предприятие в России, способное выполнить такой заказ.

– Предприятие может производить широкий ассортимент продукции для обслуживания и ремонта металлургического оборудования. Тем самым мы вносим свой вклад в реализацию стратегии Правительства РФ по импортозамещению. Мы приложим все усилия для развития взаимовыгодных партнерских отношений компаний Группы ОМЗ и «Северсталь», – отметил генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Дмитрий Покровский.

Новости партнеров

■ ПАО «ЗиО-Подольск» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – АО «Атомэнергомаш») изготовил и отгрузил комплект основного оборудования для АЭС «Руппур». В Республику Бангладеш отправлены две емкости системы аварийного охлаждения зоны реактора (САОЗ) и два подогревателя высокого давления ПВД-К-5 и ПВД-К-6. Оборудование предназначено для оснащения энергоблока №2.

■ Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом» — Атомэнергомаш) приступил к отгрузке оборудования для энергоблока №1 атомной электростанции «Руппур» (Народная Республика Бангладеш). Первым с производственной площадки Петрозаводска был отгружен корпус главного циркуляционного насосного агрегата (ГЦНА), изготовленный на предприятии.

■ Волгодонский филиал АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) приступил к сварке нижнего полукорпуса реактора для второго энергоблока строящейся в Республике Бангладеш АЭС «Руппур».

■ Ростехнадзор выдал разрешение на очередной этап ввода в эксплуатацию инновационного шестого энергоблока Ленинградской АЭС поколения «3+» реактором ВВЭР-1200. На блоке стартовал поэтапный ступенчатый подъем мощности от 1 до 35-40 %. Этот уровень мощности позволит включить турбогенератор в сеть и начать выработку и передачу электроэнергии в единую энергосистему страны. Включение в сеть планируется осенью.

■ На энергоблоке №1 Курской АЭС-2 с опережением сроков на месяц строители приступили к выполнению финального этапа государственного задания по началу бетонирования перекрытия установки главного циркуляционного насоса.

■ Кольская атомная станция возобновила генерацию электроэнергии всеми четырьмя энергоблоками после окончания ежегодной ремонтной кампании. Последним плановый средний ремонт завершился на энергоблоке №2, который 11 октября в 20:05 был включен в сеть и начал поставлять электроэнергию в Единую энергосистему России.

Улучшаем условия труда

■ На участке №1 цеха №66 ОМЗ-Спецсталь внедрена автоматизированная система управления аэрационными фрамугами здания.

ОМЗ-Спецсталь продолжает реализацию программы по техническому переоснащению производства. Программа направлена как на расширение возможностей предприятия, так и на улучшение условий труда работников.

Сотрудники термического участка цеха №66, размещенного в здании цеха №34, столкнулись с непростой ситуацией. При термообработке крупногабаритных изделий в закалочном баке на участке возникало избыточное тепловыделение от оборудования.

Чтобы улучшить условия труда рабочих, специалисты цеха №66 и отдела главного архитектора восстановили работоспособность, а также автоматизировали механизм открывания фрамуг фонаря производственного корпуса. Для этого

в первом полугодии 2020 года установили линейные актуаторы ЛА2-24-6-9000-450/900.

Теперь сотрудник цеха, имеющий право на управление

системой, без особых физических усилий может открыть необходимое количество металлических фрамуг. Это позволит сохранить температурный режим и отвести избыточное тепло, образовавшееся в результате работы технологического оборудования цеха.



Новая система с помощью мощных приводов позволяет работать в тяжелых условиях, таких как: большой перепад температур, прямое воздействие солнечных лучей, технологической пыли, осадков

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

С ТОЧНОСТЬЮ

■ До конца года на Ижорских заводах ждут 200 новых сотрудников. Требуются рабочие и инженеры, готовые производить высокоточное оборудование для атомной и нефтяной промышленности. Взамен новым сотрудникам обещают зарплату от 50 тысяч рублей, помощь с жильем и переездом.

Текст: Мария Мокейчева
Фото: Алексей Рожнов

Сейчас на предприятии постоянно работает почти полторы тысячи человек. Но для того, чтобы выполнить все новые контракты в срок, Ижорские заводы планируют до 1 января 2021 года нанять еще 200 сотрудников. Из них 150 производственных рабочих, остальные — мастера, инженеры, а также вспомогательный персонал.

— Профессий у нас множество, на любой вкус. Если есть высшее образование, приглашаем работать конструктором или технологом. Хотите руководить

— можно пойти в цех мастером, а потом сделать неплохую карьеру, почему бы нет. Если любите металл и можете работать на самом современном оборудовании, пожалуйста, выбирайте любую рабочую профессию: сварщик, слесарь, токарь-расточник или карусельщик. Нужен и вспомогательный персонал: изделия у нас тяжелые, поэтому стропальщики очень востребованы для качественной логистики, — отмечает директор департамента по кадровой политике и управлению персоналом Татьяна Ильина.

Сверхточные задачи

Среди заказчиков оборудования для атомных электростанций — Индия, Бангладеш, Турция. Нефтехимическое оборудование используется по всей России. И с каждым годом планируется наращивать объем контрактов по обоим бизнес-направлениям.

Специфика производства и ответственность высока: особые требования предъявляются к точности и качеству работ. Например, возможные дефекты сварного шва проверяются всеми возможными способами, включая рентген и ультразвук.

Но лучше всего о задачах, требованиях и особенностях работы рассказывают сами сотрудники завода — ижорцы, как они сами себя называют.

Вверх по карьерной лестнице

Для того, чтобы стать квалифицированным сотрудником, требуется время — даже для освоения рабочей специальности нужно хотя бы несколько месяцев, чтобы понять специфику производства.

— Готовых специалистов за забором предприятия нет, их надо воспитывать самим. Основная задача: из ученика сделать производственного рабочего. Ребята приходят с минимальным 3-м разрядом, у некоторых и профессии еще нет, к ним приставлен наставник, они знакомятся с оборудованием — и за 3-6 месяцев постепенно вливаются в нашу семью, — говорит начальник сварочно-сборочного цеха №34 Павел Костерин.

Сам Павел Костерин пришел на Ижорские заводы в 2009 году слесарем механосборочных работ. За 11 лет он получил высшее образование, стал сначала помощником мастера, затем — мастером, старшим мастером, начальником отделения, заместителем начальника цеха и сегодня он — начальник цеха.

Таких примеров на предприятии много: главный ин-

женер, главный технолог и др.

— У нас очень мало управленцев в руководстве, — подтверждает Татьяна Ильина, — мы ищем будущих управленцев внутри компании. Люди — это наш основной капитал.

Специально для будущих руководителей на предприятии работает программа по развитию кадрового резерва. И резервисты, которые начинали участвовать в программе 4 года назад, серьезно продвинулись по карьерной лестнице.

Вообще же, на Ижорских заводах выращивают кадры буквально со студенческой скамьи. Студенты профильных вузов — Политехнического университета, ЛЭТИ, Балтийского технического университета (Военмех), Морского технического университета — на старших курсах бакалавриата и в магистратуре работают 3 дня в неделю на предприятии, пишут диплом, основанный на реальных производственных задачах. Таким образом, студенты получают хороший опыт, а предприятие — специалиста, знакомого с задачами Ижорских заводов.

Тесно сотрудничают «Ижорские заводы» и со средними учебными заведениями — СПб ГБПОУ «Ижорский колледж», СПб ГБПОУ «Академия Промышленных Технологий». Их учащиеся проходят практику на предприятии. Есть и совместные программы с обучением — компания нанимает специалистов с низким разрядом, которые параллельно учатся и стажироваться на предприятии. Такие группы набираются раз в 1,5-2 месяца, в зависимости от производственной необходимости. А в дальнейшем сотрудники проходят повышение квалификации, повышают разряд.

Но только Петербургом поиски сотрудников не ограничиваются.

— Квалифицированных рабочих на рынке труда мало, поэтому мы ищем новых сотрудников как в Петербурге, так и в других регионах — преимущественно промышленных. За последний год у нас начали работать около 50 человек из ближайших к нам Ленинградской, Псковской, Новгородской областей, а также из Сибири — Омска и Томска, — говорит начальник отдела привлечения и развития персонала Александр Путрич.



Новиков Алексей, бригадир электросварщиков цеха №33. На Ижорских заводах с 1994 года



Гаврилов Михаил, токарь-расточник цеха №34. На Ижорских заводах с 2004 года



Сергей Муравлев, бригадир слесарей механосборочных работ цеха №34. На Ижорских заводах с 2003 года



Александр Концевенко, бригадир токарей-расточников цеха №33. На Ижорских заводах с 1980 года

Детали, которые находятся внутри корпуса реактора АЭС, — из нержавеющей стали, их надо сварить. Аппарат, который мы используем, единственный на Северо-Западе. Он позволяет сварить две детали электрошлаковым способом за один раз. Сварка в данном случае больше похожа на металлургический процесс: шов заливается расплавленным металлом. И надо сделать все возможное, чтобы не было никаких остановок или лишнего материала, тогда получается качественное изделие.

Профессиональный сварщик — внимательный, прилежный, должен понимать свое дело и представлять, какой будет деталь после сварки. Чтобы из ученика получился квалифицированный сварщик, нужно несколько лет.

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 я сам — наставник для молодых сотрудников. Моя задача — обучить стажера, без опыта работы навыкам работы на станке, умению планировать и выполнять задачи.

Я занимаюсь изготовлением гидроемкостей и систем активного залива пассивной зоны для атомных электростанций, а также нефтехимических реакторов. Приходит к нам в цех лист металла, мы его режем, свариваем, собираем деталь — до готового изделия. Цикл длинный, от 6-12 месяцев, над одним изделием работает человек 50 разных специальностей.

Что нужно слесарю: смекалка, знание математики — в процессе работы требуется постоянно что-то пересчитывать, размечать, изделия крупногабаритные, с линейкой не походишь. Можно получить дополнительную специальность — все зависит от человека и желания работать. Я пробовал и сварщиком, и стропальщиком в свое время.

Наша задача — полное изготовление детали. Но поскольку эта деталь для атомной электростанции, то нужна особенная точность. Нужно уметь не только обработать деталь, но и прочертить чертеж, спланировать работу. Освоить профессию можно за год-два.

► Благодаря новым контрактам в ближайшие годы Ижорским заводам предстоит серьезная работа: изготовить оборудование для 9 энергоблоков атомных электростанций и для 11 установок ключевых российских нефтяных компаний

до микрона

С переездом помогут

Ижорские заводы — градообразующее предприятие для Колпино, и значительная доля сотрудников живет именно в Колпинском районе Петербурга. Поэтому они не только коллеги, но и соседи, одноклассники, а зачастую и родственники: на за-

то на старте (без опыта) она составит 35-40 тыс. рублей в месяц. Около 30 тыс. рублей получают и студенты, которые работают три дня в неделю. С квалификацией и разрядом можно рассчитывать на 50-60 тыс. рублей, а дальше все зависит от объемов и качества работы — некоторые рабочие зарабатывают и больше 100 тыс. рублей в месяц.

Те, кто хорошо работают, — активно и отдыхает. Активно



На предприятии можно выбрать удобный график работы из 10 возможных

воде работает немало династий, и сейчас у станка уже третье, а то и четвертое поколение одной семьи. Сохранить эту особую атмосферу на предприятии стараются и для новых сотрудников. Иногородним помогают с переездом, с трудоустройством членов семьи, есть и школы. Принятым на работу положена компенсация части арендной платы — если снимать жилье в Колпино, тут и цены ниже, да и добираться до работы проще, при этом есть и кинотеатры, и бассейны, и магазины, и спортзалы.

Саму работу можно тоже организовать так, как удобно, выбрав один из 10 графиков работы. По словам Татьяны Ильиной, всегда найдется бригада, в которой удобно работать.

Что же касается зарплаты,

работает совет молодежи: и в пейнтбол вместе играют, и приют для бездомных животных поддерживают, и новичкам влиться в коллектив помогают. Не менее активен и Совет ветеранов: опытные сотрудники не только передают знания новому поколению в цехах, но и отдыхают вместе: например, болеют за футбольную команду завода на соревнованиях.

— Для нас очень важно сохранять командный дух и ижорские традиции, поэтому мы создаем все условия, чтобы нашим сотрудникам было комфортно, и чтобы люди, которые трудоустраиваются к нам, чувствовали себя частью дружного коллектива предприятия с богатейшей историей, — говорит Татьяна Ильина.



На предприятии есть футбольная и волейбольная команда, можно заниматься аэробикой и другими видами спорта

Металлургия — семейное дело

■ Фамилия Ляховой знакома каждому опытному металлургу на ОМЗ-Спецсталь. В разные годы на предприятии ее гордо носили более десятка работников. Именно братья Ляховые осваивали и участвовали во внедрении тех технологий, на которых сейчас держится ижорское металлургическое производство.



Николай Ляховой участвовал во внедрении новой технологии производства высококачественных сталей

Один из братьев — Николай Андреевич — более полувека работает на участке электрошлакового (ЭШП) и вакуумно-дугового переплава (ВДП) стали цеха №8. Он — свидетель его строительства, а потому отлично знает оборудование и технологию. Сегодня он не только мастер, но и наставник для молодого поколения сталеваров.

А ведь Николай Ляховой и его братья вообще могли не оказаться в Колпино. Родились и выросли они за три тысячи километров от нашего города и предприятия — в северном Казахстане. Помог случай и, как ни странно, война.

Рождение династии

— Наша семья жила в городе Петропавловске, — рассказывает Николай о том, как на Ижорской промышленной площадке появилась династия Ляховых. — Детей было много — всего 11. Шесть братьев и пять сестер. Жили просто, держали собственное хозяйство. Во время Великой Отечественной войны из Ленинграда в Петропавловск эвакуировали кораблестроительный техникум. Мои старшие братья Павел и Александр окончили этот техникум в начале 50-х годов. По распределению Павел отправился в Москву на завод имени Лихачева, а Александр — на

Ижорский завод. Это был 1952 год. Тогда на Ижорской площадке впервые прозвучала наша фамилия. Еще через год Александр пригласил Павла в Колпино.

— Вы и еще два брата последовали за старшими?

— Все получилось немного сложнее (улыбается). В советское время в армейские части постоянно приходили так называемые «покупатели» — представители заводов или всесоюзныхстроек, зазывавшие новых работников. Если солдат соглашался, приглашение из отдела кадров приходило ему прямо в армию. Так в 1964 году на Ижорский завод попал третий брат Анатолий. Через три года, в 1967, на такой вызов откликнулся я и чуть позже самый младший из пятерых — Владимир. Благо, в то время на предприятии постоянно требовались работники, а значит и приглашения поступали регулярно. Конечно, мы — младшие — предпочли Ижорский завод всем другим, чтобы быть поближе к родным. И все мы стали металлургами и почти всю жизнь отработали здесь. Помимо нас пятерых на заводе работали наши жены, дети — в общей сложности около десятка человек на предприятии носило нашу фамилию.

— Повлиял ли пример старших братьев на Ваш выбор профессии?

— Естественно, я не мог представить себя никем другим, кроме как металлургом. Я

приезжал сюда до армии, еще пацаном. Мне делали допуск на производство, и я проходил по цехам. Все это вдохновляло меня.

Передовой и уникальный

— Как раз в 60-е годы осваивались новые технологии электрошлакового и вакуумно-дугового переплава стали. Вы участвовали в этом?

— Когда я пришел работать в цех, он еще строился. Печей не было. Только каркас. Мы, металлурги, собирали и монтировали эти печи сами. Это самое верное решение. Мы досконально изучили технику, поняли, как она работает. Да и сделали на совесть, потому что для себя. Когда запустили печи, каждый новый слиток был рекордным 17 тонн, 30, 40, 60 тонн. Подобные печи в мире были, но таких больших слитков не выплавляли. Такие технологии получения стали до сих пор считаются передовыми и уникальными. Ничего более совершенного в промышленных масштабах в мире не применяется. Сталь получается очень чистой и качественная.

— В чем уникальность технологий?

— Особенность в направленной кристаллизации металла. Обычно сталь кристаллизуется по мере остывания в месте отвода тепла. Усадочная рыхлость. У нас же слиток формируется в процессе плавления электрода, в кристаллизаторе. Жидкой фазы там немного, а кристаллы растут под углом 45 градусов к оси слитка. Это идеальная структура. Любые неметаллические включения и инородные тела, попадающие в электроде, при переплавке всплывают и остаются в шлаковой части. Пластические свойства металла существенно улучшаются, по химическому составу он становится гораздо чище. Поэтому наш металл идет на изделия для АЭС и оборонно-промышленного комплекса — туда, где к стали предъявляют самые жесткие требования.

— Востребованы ли сегодня все мощности участка ЭШП и ВДП?

— Работа на участке идет постоянно. ОМЗ-Спецсталь выполняет сразу несколько больших заказов, где требования к стали повышенные.

► Ижорские заводы компенсируют путевки в детские лагеря, часть стоимости обеда в заводской столовой, есть ДМС

Большие профессионалы малой кузницы

■ Основная продукция ОМЗ-Спецсталь – поковки из специальных сталей для атомной энергетики, оборонно-промышленного комплекса и других отраслей тяжелого машиностроения. Над поковками трудятся кузнецы 20-го и 47-го цехов. Кузнечно-прессовый цех № 20, хоть и не имеет в своем арсенале знаменитого на всю страну прессы усилием 12 тысяч тонна-сил, но по объемам производства своему младшему брату не уступает.

Текст: Николай Пастухов

Цех с завидной регулярностью признается победителем трудового соревнования среди цехов предприятия. Творцы этого успеха – коллектив подразделения, который сегодня насчитывает более 130 человек. Каждый из них по мере сил вносит свой вклад в высокие производственные результаты.

Маэстро ковки

Бригадир кузнецов цеха № 20 Сергей Носков пришел в ОМЗ-Спецсталь несколько лет назад. Его можно узнать по манере управлять процессомковки. Прессом и манипулятором он руководит, как будто дирижирует оркестром.

– Во времяковки Вы жестикулируете, почти как дирижер. Это помогает в работе?

– Манеру управлять ковкой перенимаешь у своего наставника. Это как почерк. Я учился понемногу у кузнецов из 47-го и 20-го цехов, с которыми работал. В процессековки я общаюсь с машинистом прессы и с машинистом манипулятора. Жестами в этом случае объясниться быстрее и проще всего. Я стараюсь неотрывно следить за каждой плоскостью изделия, контролировать каждый размер, чтобы, при

необходимости, вовремя подать сигнал операторам и остановить ковку. В этом причина моей подвижности и жестикюляции.

– Почему Вы пошли работать в 20-ый цех?

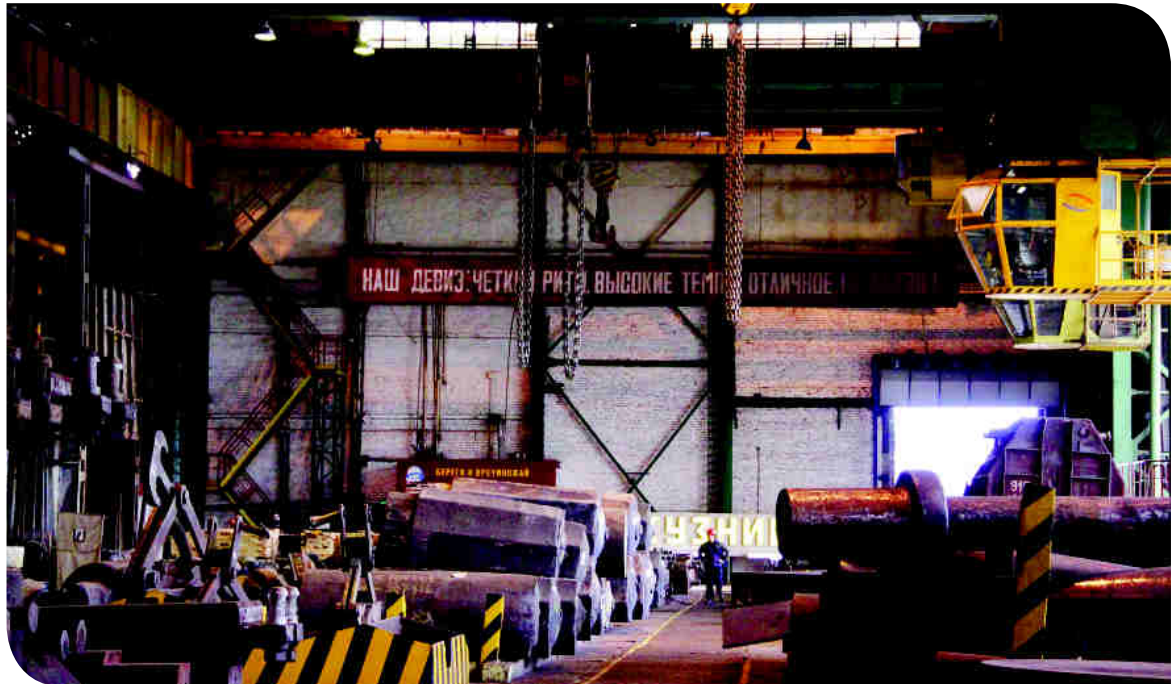
– Я уже был знаком с ижорским металлургическим производством. Около 30 лет назад, сразу после службы в армии, я два года работал подручным сталевара на печи электрошлакового переплава. Затем я занимался коммерцией, но, когда дело не пошло, решил вернуться к истокам. Я снова устроился на Спецсталь шесть лет назад уже в зрелом возрасте, сначала в цех № 47. В 20-ый я пришел сначала на время – в командировку. Тут мне предложили остаться и, если проявлю себя, пообещали профессиональный и карьерный рост. Этим предложением я воспользовался и со временем стал бригадиром. Для меня важно, что здесь нуждаются в моих умениях, ценят и уважают мой труд.

– В чем особенность цеха?

– Работа в цехе №20 – трудоемкая. Мы выполняем большой объем заказов на изделия, разные по габаритам и геометрии. Главная из сложностей, это ответственность за изделия, которые мы куем. При этом в цехе отличный коллектив. Желающим здесь всегда дадут шанс проявить себя, вырасти профессионально.



Именно отношение к работе и профессионализм делают бригадира кузнецов цеха №20 Сергея Носкова одним из ключевых работников подразделения



«Четкий ритм, высокие темпы и отличное качество» – девиз коллектива кузнечно-прессового цеха №20

Семь раз отмерь – один раз отрежь

Александр Степичев руководит бригадой разметчиков в цехе №20. Представители этой профессии – связисты между кузнецами и станочниками. Их наметанный глаз определяет точно ли заготовка попала в поковочный размер или нуждается в исправлении. Тут от разметчиков требуется все их умение, чтобы определить, сможет ли механическая обработка исправить неточности.

– Я работаю здесь 10 лет, – рассказывает Александр. – Мое дело мне нравится. Я его хорошо понимаю. Всегда приятно добиваться успеха в чем-то, приятно, когда твои умения востребованы.

В 20-м цехе делают не очень крупные изделия, но их много и они разнообразны. Поэтому по сравнению с коллегами из цеха 47 работа у нас пусть не такая трудоемкая, но более динамичная. В работе много нюансов. Некоторые поковки со сложной геометрией требуют особенно внимательного отношения. Иногда необходимо чуть сместить центр заготовки, чтобы токарь попал во все размеры, заданные в чертеже. Работа ответственная, требует умения читать чертежи и пространственного мышления. Для того чтобы лучше понимать свое ремесло, в процессе обучения будущим разметчикам преподают основы токарных и кузнечных работ.



Разметчики обмеряют каждую заготовку послековки, сверяют ее размеры с заданными параметрами и размечают поковку для последующей механической обработки

Последняя инстанция

Каждая поковка имеет свою уникальную маркировку – это как паспорт у человека. В ней есть данные о чертеже, плавке и поковке. И Людмила по этим данным смотрит, чтобы заказчику отправили то, что он заказывал.

– Мне нравится моя работа. Иначе бы я не трудилась здесь 31 год, – рассказывает Людмила Григорьева. – Когда я пришла сюда в 1989 году работать контролером участка технического контроля, цех сразу меня впечатлил. Казалось, что лучше я никогда не видела. Сейчас он для меня родной, и другого места работы для себя я не представляю.



Людмила Григорьева работает в цехе №20 сортировщиком-сдатчиком. Она – последняя инстанция перед отгрузкой изделия

► Цех №20 был построен в 1969 году – на 11 лет раньше 47-го. Основное оборудование цеха – это два ковочных комплекса усилиями 3200 и 1250 тонна-сил. Они способны отковать изделия массой от 250 кг до 16 тонн

40 лет славной истории

В октябре кузнечно-прессовому цеху №47 ОМЗ-Спецсталь исполнилось 40 лет.

Текст: Саманта Акылбекова



В преддверии юбилея грамоты предприятия и денежные премии получили передовики производства

4 октября 1980 года в кузнечно-прессовом цехе №127 (с первого января 1982 года цех получил номер 47) была изготовлена первая поковка на прессе усилием 6000 тс. Эта дата считается днем основания цеха №47.

С 1988 года в цехе №47 работают два пресса – шеститысячник и двенадцатитысячник. Две кузнечные бригады трудятся на прессе 6000 тс по непрерывному графику. На прессе куется заготовки различной конфигурации – плиты, диски, трубы, кольца, валы (прямые и ступенчатые) из слитков весом от 15 до 80 тонн различных марок стали – от углеродистых до специальных, в том числе для АЭС. На прессе усилием 12000 тс работают четыре кузнечные бригады по непрерывному циклу. На нем производятся поковки различной конфигурации – плиты, диски, трубы, кольца, валы (прямые и ступенчатые) из слитков весом от 32 до 420 тонн различных марок сталей – от углеродистых до специальных.

Кузнец Евгений Логинов работает в 47-м цехе чуть больше года, и уже успел познать особенности профессии:

– Это настоящая серьезная работа. Она требует физической силы,

выносливости и устойчивости к высоким температурам. От кузнецов зависит производительность всего завода. Нам нужно делать свое дело быстро, чтобы обеспечить работой



Вера Барышева – контролер кузнечно-прессовых работ в цехе №47 – следит за процессамиковки и термообработки, контролирует температуру заготовки, время нагрева, геометрию во времяковки

другие производства, но при этом без потери качества.

Поскольку ОМЗ-Спецсталь производит продукцию для сложных и наукоемких отраслей промышленности, в каждом из цехов предприятия есть контролеры, которые следят

за качеством проводимых работ и готовой продукции. Вера Барышева – контролер кузнечно-прессовых работ в цехе №47 – следит за процессамиковки и термообработки, контролирует температуру заготовки, время нагрева, геометрию во времяковки. Процессы должны проходить в полном соответствии с технологической картой.

– Я работаю здесь с 1993 года. Работа важная и интересная. Завораживает зрелище, когда огромный кусок металла поддается воздействию человека и приобретает различные формы. Мы фиксируем весь процессковки, в том числе и в электронном виде. Кроме того, каждый этап теперь фиксируется на фотокамеру и прикладывается к электронному документу. Контролер должен выявлять возможные нарушения уже в процессе работы с заготовкой, чтобы при необходимости сразу внести исправления. Мы – первый рубеж на защите качества, и в случае возникновения брака понесем ответственность.

В цехе успешно применяется

система бережливого производства, направленная на снижение затрат при производстве продукции. Кроме того, в кузнечно-прессовом цехе №47 постоянно идет работа по улучшению условий труда. В АБК цеха отремонтированы и сданы в эксплуатацию санитарно-бытовые помещения на третьем этаже, и до конца года будут отремонтированы на втором. С каждым годом территория вокруг цеха №47 становится все более зеленой и благоустроенной во многом благодаря инициативе работников:

– Хочу сказать спасибо трудовому коллективу цеха за блестящую работу, – говорит заместитель начальника цеха №47 Иван Викторович Рыбалко. – Достижениями коллектива цеха за последние годы являетсяковка особо крупных слитков на прессе 12000 тс для производства обечаек для корпусов атомных реакторов, опорных валков для прокатных станов, обечаек для нефтехимических сосудов и т.д. Численность нашего цеха – порядка 190 (вместе с УТК порядка 200) человек,



Сергей Яковлев работает нагревальщиком металла в цехе 47 уже 17 лет

и за последнее время наш коллектив значительно омолодился. Примерно 35% работников цеха в возрасте до 35 лет. Многие из наших ветеранов уже на заслуженном отдыхе, но есть и те, кто и по сей день работает в цехе и передает свой богатый опыт пришедшей на смену молодежи.

Сергей Яковлев работает нагревальщиком металла в цехе 47 уже 17 лет. За это время он стал мастером своего дела и теперь рассказывает, какие качества необходимы человеку этой профессии:

– Для работы с разными марками стали используются различные режимы нагрева. В процессековки режимы нагрева тоже меняются. Например, когда заготовка куется в поковочный размер, температуру нужно снижать. Нагревальщик по технологическим картам следит за температурным режимом заготовки с начала работы и до того момента, пока она не покинет цех. Работаем в контакте с кузнецами и контролером ОТК. Ответственность большая – одно неверное решение и много-тонная поковка будет испорчена. Лучший наш помощник – это внимательность.

Говоря о кузнечно-прессовом цехе №47, нельзя забывать о славных трудовых династиях Богдановых, Степучевых и многих других. Андрей Степучев – бригадир, машинист на молотах, прессах и манипуляторах, работает в цехе 12 лет.

– Мне нравится процессковки от операции к операции – детали крупные, на нас большая ответственность, и потому важно, чтобы каждый в бригаде знал свою работу. Моим

наставником стал мой отец Михаил Анатольевич, тоже бригадир. Передает тонкости этого дела. Я по его стопам стараюсь выполнять работу на отлично и налаживать хорошие взаимоотношения в коллективе. Заставлять работать человека – бессмысленно. Работа у нас сложная – от просчета или несогласованных действий может случиться брак. А это многотонные заготовки!

Самое главное, я считаю, это найти общий язык с каждым. Правильно объяснить, что будем делать и в какой последовательности, какие приспособления использовать, как подавать под пресс, какой кран задействуем, как разворачивать заготовку и многое другое. Все эти знания, понимание процессов приходят с опытом, и случается это не за один день.

В преддверии юбилея грамоты предприятия и денежные премии получили передовики производства: Владимир Базганов, Тебриз Адикозалов, Андрей Толяренко, Алексей Омелаев, Валерий Захаров, Сергей Лепетунцов, Юрий Коризно, Иван Гашиев Руслан Аббасов, Максим Андреев, Леонид Богданов, Алла Васина, Сергей Дольников, Надежда Ежова, Михаил Иванов, Артур Исаев, Юрий Кондратьев, Сергей Костров, Валерий Лысов, Александр Пресняков, Иван Ревякин, Александр Русин, Николай Рябов, Сергей Соин, Павел Спирин, Андрей и Михаил Степучевы, а также Александр Тарасов. Поздравляя их с юбилеем цеха, руководство компании ОМЗ-Спецсталь пожелало им успехов, уверенности в завтрашнем дне и, конечно, большого личного счастья.



Андрей Степучев – бригадир, машинист на молотах, прессах и манипуляторах. Работает в цехе 12 лет

► Залог успешной работы цеха №47 – коллектив блестящих профессионалов, преданных своему делу и радеющих за развитие ижорской металлургии

Система непрерывных улучшений в действии

Более пяти лет назад в ТК «ОМЗ-Ижора» была внедрена производственная система 5С, которая постепенно распространяется на различные подразделения компании.



Единая сеть позволяет контролировать и архивировать режимы термообработки всех печей участка

территорию участка может въехать и разгрузить пробы даже автомобиль КАМАЗ. Рядом с воротами в контейнеры собирается шихта (остатки образцов после испытаний) и передается в ООО «ОМЗ-Спецсталь».

В условиях производства задача эффективной траты энергоресурсов выходит на первый план, поэтому на участке установлены современные энергосберегающие лампы. Это дает и экономии электроэнергии, и улучшение качества освещения, что важно для работы участка в круглосуточном режиме.

ные баки, а вытяжная вентиляция после ее ремонта подведена прямо к закалочным бакам, а также к участку коррозионных испытаний, где образцы кипят в растворах кислот.

Главное же нововведение – автоматизация контроля и архивирования режимов термообработки. Это стало возможным благодаря стандартизации управляющих приборов каждой печи и объединение их в единую сеть. Предпочтение отдано пермской марке «Термодат»: этот управляющий прибор имеет графический интерфейс (можно наблюдать процесс ведения режима термообработки, архивировать его или записать на съемный носитель и предоставить заказчику).

В результате создания этой единой сети, термист на мониторе видит реальное положение дел во всех печах одновременно, что обеспечивает быстрое реагирование на возможные сбои в ходе термообработки. Следующий серьезный шаг, который предстоит сделать – это создать возможность изменения параметров термообработки с помощью компьютера.

Улучшение условий труда

Качественное освещение, ремонт вытяжной вентиляции способствовали улучшению условий труда термистов. Одновременно с перепланировкой участка проведен ремонт конторки, при котором было отделено помещение для отдыха и приема пищи. Учитывая непрерывный график работы термистов, это существенно улучшает условия их труда и говорит о том, что это направление является приоритетным для руководства общества.

Единая сеть

На термическом участке парк оборудования регулярно обновляется, и на сегодняшний день здесь пришли к стопроцентному импортозамещению – все новые печи российского производства. Есть и «землячка» – колпинская низкотемпературная печь с максимальной температурой нагрева 450 градусов Цельсия.

Проведенная перепланировка участка позволила более рационально разместить печи и закалоч-



Современное оснащение термического участка НИЦ

С чего все начинается

Работа термического участка НИЦ начинается с поступления проб и заготовок деталей на термообработку. Для рациональной организации процесса приемки/отправки проб были спроектированы и изготовлены новые въездные ворота с тепловой завесой для защиты от холода. Теперь на

► Современные требования ISO 9001 включают в себя систему непрерывных улучшений. Преобразования, проведенные в последние годы в ТК «ОМЗ-Ижора», наглядно демонстрируют соответствие требованиям ISO 9001

Форум малых музеев

С 1 по 11 октября в Санкт-Петербурге прошел традиционный Форум малых музеев – ежегодный осенний фестиваль, организуемый Общегородским центром по теории и практике музейного дела. Форум этого года, уже десятый, был посвящен 75-летию Победы в Великой Отечественной войне. Музей истории Ижорских заводов представлял посетителям выставку «Наш победный 45-й!»; подготовил детское занятие «Победный салют 1945 года»; 10 и 11 октября в музее прошли Дни открытых дверей.

Текст: Лариса Бурим



С 1 сентября Музей истории Ижорских заводов открыт для посетителей. Справки и заказ экскурсий по телефону 461-15-43

Посетители музея смогли познакомиться с новыми экспонатами Исторического зала. Например, увидеть ставший уже знаменитым бювар 1916 года, преподнесенный заведующему сталеплавильными мастерскими Ижорского завода А.В. Нагорову его коллегами. Обновленным после лета предстал Военный зал музея: коллекция образцов оружия получила современный подиум, а пытливые посетители зала могут теперь углубленно изучать некоторые аспекты блокадного бытия завода и Колпино с помощью информации интерактивного музейного киоска.

Традиционно самыми массовыми были обзорные экскурсии по экспозиции. В этом году аудитория Дней открытых дверей сильно помолодела.

К сожалению, пандемия заставила частично изменить планы организаторов. Так, не состоялась творческая встреча с создателями фильма «Знамя под номером пять». Но заводской музей разместил фильм в онлайн-пространстве и продемонстрировать его посетителям, пришедшим на экскурсию по выставке. Фильм рассказывает о скромном ленинградском художнике Василии Бунтове – авторе рисунка того самого знамени, которое водрузили над Рейхстагом сержанты 150-й стрелковой дивизии 3-й

ударной армии 1-го Белорусского фронта Михаил Егоров и Мелитон Кантария. Только в 1975 году широкой общественности стало известно имя фронтового художника В. Бунтова, дошедшего до Берлина и ставшего автором Знамени Победы. В ленинградскую коммунальную квартиру, где жил Василий Алексеевич и где была его мастерская, тогда приходило много гостей. Пережитое и увиденное за четыре года войны составляло основу его послевоенного творчества. Основные произведения мастера хранятся в маленьком музее города Пушкина «Реликвии войны. 1941-1945», работающем по адресу: Лицейский переулок, д. 9.

Из-за опасности заражения до конца ноября в Петербурге отменены все посещения музеев организованными детскими и школьными группами, поэтому детские занятия прошли только в субботу и воскресенье, а ребята пришли в музей в сопровождении родителей. Они посмотрели презентацию, посвященную празднованию Победы в 1945 году; на примере личных вещей командира Ижорского батальона Георгия Вениаминовича Водопьянова познакомились с элементами обмундирования и снаряжения офицера Красной Армии; написали письмо-благодарность победителям фашизма, оформив его как солдатский «треугольник».

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

Для читателей 12+

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

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

Время подписания в печать, установленное по графику: 16.30, 22.10.2020, фактическое: 16.30, 22.10.2020

Выход в свет: 23.10.2020