

# ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

## Вклад в энергетику региона



Фото пресс-службы Ленинградской АЭС

**стр. 2** Ижорские заводы завершили отгрузку оборудования для второго энергоблока ЛАЭС-2. В партию оборудования вошли крышка блока верхнего и внутрикорпусные устройства (выгородка, шахта внутрикорпусная и блок защитных труб). Оборудование уже доставлено на площадку заказчика.

Читайте  
в номере:

№2 (10704)  
01.03.19

**стр. 3** Итоги конкурсов

На Ижорских заводах были подведены итоги конкурсов на лучшие предложения проекта ТОП и по культуре производства



**стр. 4** 70 лет отделу главного сварщика

26 февраля отдел главного сварщика Ижорских заводов отметил 70-летний юбилей



**стр. 6** Лыжная стрела

В поселке Шапки состоялась пятая юбилейная «Лыжная эстафета ИЗ-КАРТЭКС-2019»



**стр. 7** Колпинская надежда

Сотрудники предприятий Ижорской промышленной площадки стали лауреатами конкурса «Колпинская Надежда – 2019»



**стр. 8** Еще один блокадный дневник

20 февраля в Музее истории Ижорских заводов состоялась презентация книги «Еще один блокадный дневник»



## НАШИ НОВОСТИ

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

## Вклад в энергетику региона

**Ижорские заводы завершили отгрузку оборудования для второго энергоблока ЛАЭС-2. В партию оборудования вошла крышка блока верхнего и внутрикорпусные устройства (выгородка, шахта внутрикорпусная и блок защитных труб).**



Крышка блока верхнего является съемной частью реактора и воспринимает его внутреннее давление. Она предназначена для уплотнения реактора, размещения приводов системы управления и защиты (СУЗ) реактора, размещения выводов каналов внутриреакторного контроля и удержания от всплытия внутрикорпусных устройств и тепловыделяющих сборок.

Выгородка представляет собой сборную конструкцию из 4 колец, скрепленных между собой шпильками и штифтами, массой около 38 тонн. Внутренний контур выгородки повторяет наружный контур сечения активной зоны реактора с минимальным конструктивным зазором между гранями выгородки и соответствующими поверхностями периферийных тепловыделяющих сборок. Суммарная высота колец выгородки перекрывает всю высоту активной зоны. Выгородка устанавливается в шахту внутрикорпусную и предназначена для снижения воздействия нейтронного потока на стенку корпуса реактора (элемент железобетонной защиты) и формирования гидравлического канала активной зоны.

Шахта внутрикорпусная представляет собой сварную конструкцию длиной около 11 метров, диаметром около 3,5 метров и массой около 75 тонн, состоящую из вертикальной обечайки, к верхнему концу которой приварен фланец, а к нижнему – эллиптическое днище. Шахта внутрикорпусная предназначена для размещения в ней активной зоны (тепловыделяющих сборок) и организации потока теплоносителя внутри атомного реактора. В процессе эксплуатации шахта внутрикорпусная воспринимает весовые нагрузки от тепловыделяющих сборок, выгородки и БЗТ, а также нагрузки, вызванные перепадом давления от теплоносителя.

Конструкция БЗТ представляет собой сварную металлоконструкцию длиной около 8 метров, диаметром более 4 метров и массой около 68 тонн.

Блок защитных труб предназначен для фиксации и дистанционирования головок тепловыделяющих сборок, удерживания тепловыделяющих сборок от всплытия во всех режимах работы реактора, включая аварийные ситуации, защиты органов регулирования и шпанг приводов системы управления и защиты реактора от воздействия потока теплоносителя, обеспечения разводки направляющих каналов системы внутриреакторного контроля, обеспечения равномерного выхода теплоносителя по сечению активной зоны, размещения сборок «тепловых» образцов-свидетелей.

Контракт на производство и поставку энергетического оборудования для ЛАЭС-2, которая возводится для замещения мощностей действующей Ленинградской АЭС, был подписан в 2008 году. В рамках контракта Ижорские заводы поставили строящейся станции корпусное оборудование первого контура АЭС для первого энергоблока: корпус реактора ВВЭР-1200 с внутрикорпусными устройствами (выгородка, шахта внутрикорпусная и блок защитных труб), верхний блок, компенсатор давления.

Корпус реактора ВВЭР-1200 и другое корпусное оборудование для первого энергоблока Ленинградской АЭС-2 Ижорские заводы отгрузили в 2012-2013 году. В декабре 2018 года первый энергоблок с реакторной установкой ВВЭР-1200 был введен в промышленную эксплуатацию Ленинградской АЭС-2. Корпус реактора для второго энергоблока Ленинградской АЭС-2 был отгружен в октябре 2017 года и в ноябре 2017 года был установлен на штатное место. Ленинградская АЭС-2 сооружается по проекту АЭС-2006, который представляет собой эволюционную доработку хорошо известной и отработанной в России энергетической установки с водо-водяными ядерными реакторами ВВЭР-1200. Проект полностью соответствует рекомендациям МАГАТЭ. Срок службы энергоблоков, построенных по проекту АЭС-2006, увеличивается до 60 лет.

## Индийский заказ

**Ижорские заводы отгрузили оборудование и закладные шахт ревизии для четвертого энергоблока АЭС Куданкулам.**

Оборудование и закладные шахт ревизии, к которым относятся: люк, проставка, платформа для транспортировки блока защитных труб, устройство для транспортировки внутрикорпусной шахты, направляющая системы контроля внутрикорпусной шахты, направляющая системы контроля блока защитных труб, направляющая системы центровки блока защитных труб, направляющая системы центровки внутрикорпусной шахты, площадка для обслуживания верхнего блока, опора блока защитных труб, опора шахты внутрикорпусной, опора верхнего блока, детали закладные и прочее – предназначены для использования при транспортировке и установке составных частей реактора ВВЭР-1000 (блока верхнего, блока защитных

труб, шахты внутрикорпусной) в шахты ревизии и обратно в реактор при плановом останове реакторной установки для технического обслуживания, ревизии и ремонта с частичной или полной выгрузкой топлива.

Контракт на изготовление оборудования четвертого энергоблока АЭС Куданкулам был подписан в июне 2016 года. Согласно контракту, Ижорские заводы поставят комплект оборудования, включающего корпус реактора ВВЭР-1000 с внутрикорпусными устройствами и блоком верхним, кольца опорное и упорное, детали главного уплотнения, образцы-свидетели, а также приспособление для центровки блока верхнего.

Кроме того, в настоящее время в производстве на Ижорских заводах находятся транспортные

шлюзы для пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам, которые предприятие изготавливает в соответствии с договором от октября 2018 года. Одновременно с этим завершается изготовление оборудования для третьего энергоблока АЭС Куданкулам. Корпус реактора для третьего энергоблока индийской АЭС был отгружен осенью, а отгрузка блока верхнего состоялась в декабре 2018 года.

Напомним, что оборудование первого контура для первых трех энергоблоков АЭС Куданкулам, включая корпуса атомных реакторов ВВЭР-1000 с внутрикорпусными устройствами и транспортные шлюзы для перегрузки ядерного топлива и ведения плановых ремонтов, также было изготовлено Ижорскими заводами. Первый энергоблок АЭС Куданкулам был пущен в эксплуатацию в 2013 году, второй – в 2016 году.

## Трубные заготовки для ТМК

**Предприятие ОМЗ-Спецсталь заключило договор на поставку трубных заготовок для Трубной Металлургической Компании (ТМК). Трубные заготовки будут использованы для изготовления коррозионностойких обсадных труб для месторождений ПАО «Газпром».**

Сотрудничество ОМЗ-Спецсталь с ТМК началось в 2016 году, когда компания ОМЗ-Спецсталь приняла решение участвовать в программе освоения нержавеющей трубной заготовки совместно с Волжским трубным заводом при поддержке ТМК. В 2018 году компания ОМЗ-Спецсталь по итогам успешной аттестации получила свидетельство о квалификации и была внесена в реестр одобренных поставщиков предприятий Группы ТМК. Получение этого документа стало еще одним подтверждением широчайших возможностей ОМЗ-Спецсталь по изготовлению инновационных продуктов для различных отраслей промышленности и надежности предприятия ОМЗ-Спецсталь как поставщика продукции в рамках курса на импортозамещение в области добычи углеводородов, в том числе, в морских проектах. Осенью 2018 года ком-

пания ОМЗ-Спецсталь изготовила и отгрузила в адрес ТМК трубные заготовки общим весом около 800 тонн, выполненные из новой коррозионностойкой стали марки 15X13H2 и предназначенные для опытной партии обсадных труб. Реализация этого проекта позволила ОМЗ-Спецсталь войти в число уникальных отечественных производителей трубной заготовки из данной марки стали для компании ТМК.

Обсадные трубы производятся компанией ТМК в рамках договора на разработку, освоение и производство новых видов трубной продукции взамен импортных аналогов по специальным техническим условиям «Газпрома» для эксплуатируемых и новых проектируемых объектов. Осенью 2018 года трубы, изготовленные ТМК на базе трубных заготовок ОМЗ-Спецсталь, были спущены в эксплуатационные скважины.

Успешное исполнение

ОМЗ-Спецсталь своих обязательств по поставке трубной заготовки в 2018 году стало залогом дальнейшего сотрудничества с ТМК по данному проекту. Новый договор, заключенный ОМЗ-Спецсталь с компанией ТМК на взаимовыгодных условиях, предполагает изготовление 1315 тонн трубной заготовки для коррозионностойких обсадных труб.

Участие в данном проекте, который реализуется в рамках курса на импортозамещение, позволяет ОМЗ-Спецсталь закрепиться на рынке инновационной трубной заготовки для морских проектов добычи углеводородов – одного из наиболее перспективных направлений развития отечественной нефтегазовой отрасли, участие в котором принимают ведущие компании страны.

– Мы высоко ценим наше партнерство с ТМК и ответственно относимся к реализации столь значимых высокотехнологичных проектов, которые играют важную роль в инновационном развитии отечественной промышленности, – отметил генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Юрий Гордиенков.

## НАШИ НОВОСТИ

Ценности – это те приоритеты, которые мы ставим во главу угла и на которые должны ориентироваться

## Итоги конкурсов

5 февраля на заседании Комитета по производственной системе были подведены итоги конкурса на лучшие предложения проекта «Тотальная оптимизация производства» (ТОП) и конкурса по культуре производства среди работников Ижорских заводов по итогам 4 квартала 2018 года.

Проект ТОП реализуется на предприятии уже не первый год и с каждым годом приносит все более ощутимые результаты. Для того, чтобы мотивировать работников к еще более активному участию во внедрении инструментов производственной системы и поощрить тех, кто проявляет завидное неравнодушие к реализации проектов ТОП и 5С, с начала 2016 года проводятся ежеквартальные конкурсы – конкурс на лучшие предложения ТОП и мероприятия непрерывных улучшений (МНУ) и конкурс по культуре производства. По итогам конкурса на лучшие предложения ТОП и МНУ выявляются победители – в номинациях: «Количество в качество», «Копейка рубль бережет» и «Вот это да!».

Если говорить о номина-

ции «Количество в качество», то здесь речь идет о сотрудниках, которые подали больше всех предложений, одобренных к реализации. Надо признать, что не все эти предложения могут принести предприятию значительную прибыль, но именно неравнодушие людей, их понимание, что экономия даже в мелочах может дать заметный эффект, не остается без внимания руководства.

Что касается номинации «Копейка рубль бережет», то здесь речь идет о работниках, подавших предложения с наибольшим прямым экономическим эффектом от их реализации.

Третья номинация – «Вот это да!». Здесь победителем становится тот работник производства, чье предложение заключалось в улучшении, которое, что называется, «лежало под

ногами», но ранее никем не замечалось.

По итогам 4 квартала 2018 года в номинации «Копейка рубль бережет» победил Ю.С.Котов, второе место заняла Н.В.Пономарева, третье место – А.А.Сипченко, А.В.Воронов, А.Л.Бобриков, Н.И.Степаненков.

За первое место в номинации «Количество в качество» была награждена А.А.Стрепетова, за 2 место – А.В. Антипов, за 3 место – В.В.Чебыкина.

За победу в номинации «Вот это да!» были награждены работники цеха №33 А.П.Русаков, П.В.Груничев и работники цеха №34 А.В.Артемов, Н.Н.Карпов, А.П.Шиманов.

В течение квартала конкурсная комиссия оценивает соответствие подразделений предприятия требованиям производственной культуры и организации рабочих мест по системе 5С. По результатам квартала подводятся итоги, и подразделение-победитель награждается памятным дипломом. Победителем в 4 квартале 2018 года стала центральная заводская лаборатория (ЦЗЛ).



## Важное заседание

Ижорские заводы приняли участие в заседании экспертной группы Научно-технического Совета по развитию нефтегазового оборудования при Минпромторге России.

Заседание экспертной группы Научно-технического Совета по развитию нефтегазового оборудования при Минпромторге России было посвящено вопросу внедрения методических рекомендаций по организации и проведению квалификационного отбора российских производителей машиностроительного оборудования с

учетом требований международных инжиниринговых компаний (ЕР-подрядчиков) для их дальнейшего включения лицензиарами в вендор-листы.

Участие в заседании позволило Ижорским заводам провести конструктивный диалог с крупнейшими мировыми лицензиарами и ЕРС-подрядчиками, а также обсудить с представи-

телями органов власти меры государственной поддержки производителей машиностроительного оборудования по развитию нефтегазового оборудования.

Напомним, что Ижорские заводы являются одним из ведущих российских производителей оборудования для переработки нефти и газа. Предприятие поступательно увеличивает свое присутствие на рынке нефтепереработки и активно участвует в поиске новых заказчиков, в том числе и за рубежом.

## Наши ценности

Дорогие друзья!

В конце 2018 года сотрудники предприятий, входящих в Группу ОМЗ, прошли анкетирование, которое было направлено на выявление сильных и слабых сторон в деятельности наших предприятий. Спасибо вам, уважаемые коллеги, за ваше неравнодушие и честность в ответах на вопросы анкеты. Именно благодаря им мы смогли максимально объективно проанализировать настроения на предприятиях и сделать соответствующие выводы. Уверен, что в ближайшее время вы увидите перемены, которые позволят вам почувствовать, что руководство не остается равнодушным к мнению наших сотрудников.

Сегодня я хочу обратить особое внимание на то, что по итогам проведенного анкетирования мы смогли сформировать набор ценностей, которые важны для каждого нашего коллектива. Уверен, что соблюдение этих десяти принципов позволит нам не только сплотить наши трудовые коллективы и сформировать единую команду, но и сделать нашу работу намного эффективнее!

Генеральный директор ПАО ОМЗ

Д.Б.Воробьев

**1. Профессионализм** – это развитие личности в сфере профессиональной деятельности; высокая подготовленность к выполнению задач, дающая возможность достигать значительных качественных и количественных результатов; систематическое эффективное и надежное выполнение профессиональной деятельности в самых разнообразных условиях.

**2. Командная работа** – совместная целенаправленная работа над решением общих задач на основе интеграции знаний в различных профессиональных областях по совместно выработанным правилам. Готовность общаться и налаживать конструктивный диалог: слушать, слышать, задавать вопросы, корректно критиковать и принимать критику без обид, давать обратную связь, уважительно относиться к коллегам, делиться информацией и опытом.

**3. Сотрудничество** – совместная работа коллектива (группы) для достижения общих целей. Умение признавать различия в мнениях и открытость к восприятию любых точек зрения для совместной выработки решений, удовлетворяющих все заинтересованные стороны.

**4. Вовлеченность** – участие в жизни и деятельности компании, готовность разделять интересы компании, позитивное отношение к своей работе, которое положительно влияет на рост производительности труда.

**5. Клиентоориентированность** – установление и поддержание хороших отношений с клиентами: готовность интересоваться их потребностями и планами; формирование интересных для клиентов и выгодных для организации предложений; умение

организовывать работу таким образом, чтобы клиенты могли получить соответствующую их ожиданиям продукцию или услугу вовремя и точно в срок.

**6. Соблюдение договоренностей** – построение взаимоотношений на основе честности и доверия; соблюдение согласованности между словом и делом.

**7. Качество** – внимательное отношение к качеству продукции, услуг и работ на каждом этапе. Проведение целенаправленной работы по предотвращению и устранению отклонений от заданных значений. Обеспечение соответствия параметров продукции запросам клиентов. Постоянный поиск возможностей для положительных изменений, влияющих на качество.

**8. Эффективность и результативность** – выполнение работы и достижение необходимого или желаемого результата с наименьшими затратами времени и усилий; готовность идти к поставленным целям, несмотря ни на какие внешние обстоятельства; умение полностью мобилизовать свою деятельность ради достижения необходимых результатов; сосредоточенность на результате: оперативный поиск новых способов достижения цели в случаях, если используемый метод не дает желаемого эффекта.

**9. Ответственность** – умение принимать сложные решения и оценивать их возможные последствия; готовность принимать на себя ответственность за выполняемую работу; демонстрировать самостоятельность, зрелость и профессионализм.

**10. Безопасность** – предотвращение рисков, связанных с возможностью создания угрозы жизни и здоровью, сохранности имущества, окружающей среде.

## НАШ ЮБИЛЕЙ

## 70 лет отделу

26 февраля отдел главного сварщика Ижорских заводов отметил 70-летний юбилей.

На протяжении семи десятков лет отдел выполнял сложнейшие задачи, вместе с заводом осваивая инновационные технологии и создавая ответственные и уникальные ижорские изделия, которые работали и работают по сей день как в России, так и за рубежом.

Сегодня в отделе – 26 человек. Это высококвалифицированные специалисты, которые работу свою знают, что называется, от и до.

– Коллектив у нас по-настоящему блестящий, – говорит и.о. главного сварщика Алексей Леонидович Бобриков. – Не покривлю душой, если скажу, что сейчас у нас в отделе работают лучшие специалисты своего дела. Отдел у нас очень сплоченный, в котором сильны традиции и преемственность поколений.

О своем коллективе и.о. главного сварщика говорит только добрые слова: это настоящие профессионалы с большой буквы, которые

ной электроники Ижорских заводов. Сегодня в отделе главного сварщика Ижорских заводов продолжает трудиться и брат Алексея Леонидовича. Александр Леонидович возглавляет бюро сварки изделий АЭС.

Именно потому, что почти все в семье работали на Ижоре, у юного Алексея Бобрикова даже вопрос не встал, куда идти учиться: он успешно закончил ВТУЗ в 1996 году и пришел в электродно-флюсовый цех №92 (сейчас это Ижорские сварочные материалы). Там на разных должностях отработал до конца 1999 года, а потом перешел в сварочную лабораторию Ижорских заводов.

– Должностей я сменил довольно много, – вспоминает Алексей Леонидович. – Лет пять отработал инженером, потом стал начальником бюро сварки корпусов реакторов для АЭС, потом – ведущим специалистом по сварочным материалам, а уже потом дорос до заместителя

специалист, инженер-технолог Роман Кашнер, – продолжает Алексей Леонидович. – Конечно, по нашим меркам специалисты – это люди, которые отработали у нас по меньшей мере лет пять и уже приобрели необходимые навыки и знания. В нашем деле молодежь вообще расти не просто. Принято считать, что если человек обладает определенными знаниями, полученными в профильном вузе, и желанием учиться, то уже через пару лет он сможет стать компетентным специалистом. На самом деле это не так. Первые год-два молодой сотрудник у нас занимается только тем, что изучает требования нормативной и технической документации, учится применять их на практике. Мы все понимаем, что трудимся над изготовлением изделий повышенной ответственности – оборудования для АЭС и нефтехимического комплекса. И любая наша ошибка может привести к браку в сварке, что повлечет за собой колоссальные убытки. Поэтому и обучению ребят мы уделяем огромное внимание. Я искренне считаю, что хорошим, грамотным, самостоятельным специалистом молодой сотрудник у нас становится только лет через пять-семь. Романа мы уже закрепили за нашими опытными специалистами, ориентируем его на конкретные изделия, готовим к самостоятельной работе. Только так можно по-настоящему чему-то научить в нашем деле. Кроме того, хочу

*В 1949 году был организован Отдел главного сварщика Ижорского завода. Его появление было подготовлено выполнением ответственных довоенных заказов, и если бы не война, отдел был бы создан значительно раньше. Сварка появилась на ИЗ в связи с выполнением военных заказов. До 1941 г. Ижорский завод последовательно осваивал и серийно выпускал различные образцы бронетехники: легкие танки Т-26 (в цехах №6 и №7), Т-28 (цех №2), тяжелый танк «КВ» (цех №2), броневедомитель БА-10 (цех №7). Предприятие ежегодно производило и опытные образцы, например, танки «СМК» («С.М. Киров»), Т-126, Т-226, Т-135, КВ-150, КВ-220 и другие; броневедомитель БА-11. Технологии изготовления бронетехники постоянно совершенствовались: крепления на болтах, заклепках и гужонах заменяли электродуговой сваркой. Кроме военных заказов, сварка требовалась при выпуске гражданской продукции: цистерн, судов-буксиров, барж, катеров спецназначения и др.*

*Если в 1939 г. было выпущено 1473 корпуса танка Т-26, 144 единицы корпусов танка Т-28, 903 броневедомителя БА-10, то в следующем году сдано 1623 комплекта Т-26, 987 броневедомителей БА-10 и 275 комплектов «КВ». В 1940 году ИЗ выполнил так называемый «сталинский заказ», изготовив 240 вместо 50 комплектов танков «КВ».*

*До войны функции отдела главного сварщика были возложены на отдел главного металлурга (или металлургический отдел), в составе которого работали автогенное (или газосварочное) бюро.*

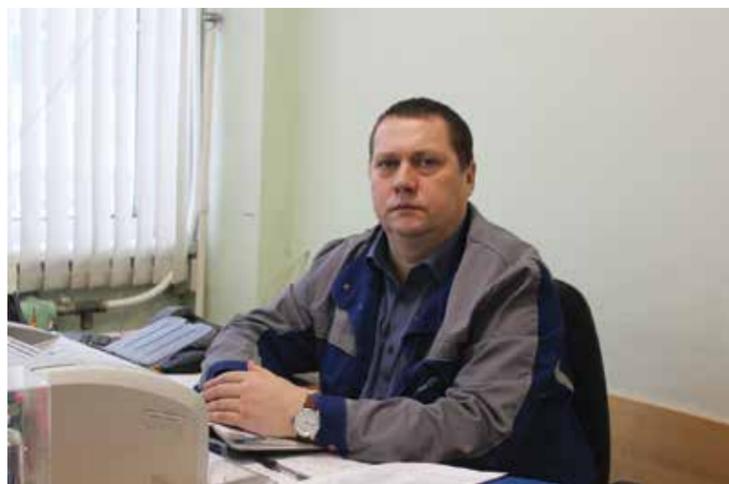
*В послевоенный период к организации и становлению ОГС были причастны легендарные заводские специалисты и, в частности, лауреат Ленинской и Государственной премий Олег Федорович Данилевский.*

отметить, что по направлению разработки технологических процессов на сварку всего спектра изготавливаемого оборудования в нашем отделе работают самые опытные и самые высококвалифицированные инженеры.

Высочайшая квалификация сотрудников отдела главного сварщика во многом позволяет Ижорским заводам оставаться передовым и даже уникальным предприятием, в том числе и с точки зрения освоения новых технологий. Некоторыми технологиями, внедренными сотрудниками отдела главного сварщика, не обладает больше ни одно предприятие в России.

– В декабре 2008 года мы внедрили электрошлаковую наплавку лентой шириной 60 мм, – делится Алексей Леонидович, – в 2012 году – лентой шириной 90 мм, – в 2014 году – опробовали электрошлаковую наплавку лентой шириной 120 мм. Никто в России больше делать этого попросту не умеет. Опять же, если говорить о сварке в узкощелевую разделку, то мы внедрили ее еще в 1996 году, но в период освоения нефтехимии мы эту технологию отточили применительно к сталям повышенной прочности, модифицированных ванадием. Более того, мы доработали технологию, и теперь у нас есть компетенции по сварке в узкощелевую разделку двумя проволоками – так называемый метод «тандем». Помимо этого мы много времени и сил потратили на

освоение термообработки изделий, в том числе местной. Был проанализирован рынок оборудования для проведения местной термообработки крупногабаритной продукции, которую невозможно обрабатывать в термической печи. Как итог – подобрано и приобретено необходимое оборудование, освоена технология – и мы сейчас единственные в России можем проводить местную термообработку крупногабаритных корпусов реакторов из стали с ванадием толщиной до 300 мм. Если говорить о наших уникальных технологиях, нельзя не упомянуть антикоррозионную наплавку отверстий малого диаметра. Для таких отверстий, где наплавку делать крайне трудно, нами была разработана и внедрена технология наплавки ленточным электродом продольными валиками и технология наплавки кольцевыми валиками проволокой диаметром 1,2 мм. Способ называется «тиг хот вайр» (Tig Hot Wire), где Tig – это способ сварки неплавящимся электродом, а Hot Wire – это горячая проволока. Проволока подогревается – и за счет этого увеличивается производительность, а так как проволока по габаритам меньше, чем лента, то мы можем осваивать технологию наплавки патрубков длиной до 2 метров. То есть многие патрубки можем наплавлять целиком, а не частями. Освоением и внедрением в производство новых прогрессивных технологий сварки



Алексей Леонидович Бобриков – и.о. главного сварщика

свою работу выполняют на стабильную пятерку.

Сам Алексей Леонидович гордо носит звание потомственного ижорца: здесь, на Ижоре, работали его дедушка, бабушка и отец. Дедушка с бабушкой – блокадники, они начинали работать, когда им было по 14 лет. Дедушка Алексея Леонидовича был токарем на Ижорском заводе, а бабушка занимала разные рабочие должности, но последним местом ее работы, до ухода на пенсию, был кузнечно-прессовый цех №20. Отец долгое время трудился в отделе промышлен-

ного сварщика. Так, без малого 20 лет я работаю в отделе. Работы много, и она дает возможность не только реализовываться, но и постоянно развиваться.

Действительно, мир не стоит на месте, постоянно появляются новые направления сварки сталей, новые сварочные материалы, и специалисту тоже необходимо развиваться, чтобы успевать за тенденциями. При этом старшее поколение понимает, как важно передавать свои знания молодежи.

– У нас в отделе сейчас работает один молодой

## НАШ ЮБИЛЕЙ

В 1949 году был организован Отдел главного сварщика Ижорского завода

## главного сварщика



Доблестный отдел главного сварщика – коллектив профессионалов своего дела

и наплавки, а также нового высокопроизводительного сварочного оборудования занимается сварочная лаборатория под руководством Дмитрия Ильича Шibaева.

Окончание ВТУЗа и появление на Ижоре Дмитрия Ильича пришлось на «время перемен» – 1989 год. Он про-

торов еще в 80-е годы, стало понятно, что мы на верном пути. В начале 90-х лаборатория начала отрабатывать и внедрять новые технологии: освоили сварку в узкощелевую разделку, что привело к колоссальной экономии сварочных материалов и снижению трудоемкости. Затем,

рит он. – Мы постоянно изучаем новинки оборудования, технологий. И в этом плане мы весьма успешны. Сейчас перед нами стоят очень интересные задачи. Такие, как автоматизация наплавки антикоррозионного покрытия на отверстия изделия «Трубный узел» и внедрение технологии аргонно-дуговой наплавки. Кроме того, в числе основных задач лаборатории – организация на базе лаборатории учебно-методического центра подготовки высококвалифицированных сварщиков. На сегодняшний день сварочная лаборатория тесно взаимодействует с департаментом по кадровой политике и привлечению персонала по программе «Наставничество», в рамках которой специалист лаборатории готовит сварщиков к квалификационному экзамену. Но, ни для кого не секрет, что подготовить хорошего специалиста, можно только на практике, непосредственно на производстве, и для этого у предприятия есть все необходимое.

На 2019 год у сварочной лаборатории стоит ряд весьма амбициозных задач. В связи с принципиально новым заказом для предприятия на изготовление и испытания опытного образца манифольда и донной опорной плиты с интегрированной защитой в рамках реализации подпрограммы Минпромторга РФ перед лабораторией стоит задача освоить новые материалы для сварки и новое оборудование, которые в

России никто до настоящего времени не применял.

Эти и другие актуальные задачи невозможно решать, если ты не заинтересован в исходе дела. Дмитрий Ильич Шibaев – человек неравнодушный: ему интересно не просто расти, но и делать это именно на Ижорских заводах. Вместе с Ижорскими заводами.

В каждом ижорском подразделении найдется специалист, который не один десяток лет бесменно работает на одном и том же месте. Меняются должности, названия отделов – а они продолжают с полной самоотдачей выполнять свою работу, в какой-то момент становясь источником знаний и богатейшего опыта, которым с удовольствием делятся с молодыми коллегами. Одним из таких

разделениями завода, была поставлена непростая задача – в короткие сроки освоить производство оборудования для нефтехимического комплекса. Сергей Витальевич принимал в этом непосредственное участие.

Сегодня в его подчинении пять инженеров, опытных профессионалов своего дела, которые занимаются подготовкой сварочного производства для нефтехимического оборудования. За последнее время через руки специалистов этого бюро прошли такие ответственные заказы, как сепараторы для дожимной компрессорной станции объединенного берегового технологического комплекса (ОБТК) проекта «Сахалин-2», адсорберы для установки подготовки газа к транспорту (УПГТ) компрес-



Дмитрий Ильич Шibaев – начальник сварочной лаборатории

шел путь от инженера-технолога до начальника сварочной лаборатории. Стоит отметить, что в этом году Дмитрий Ильич отпразднует свой 30-летний трудовой юбилей.

– Шло время, цели и задачи сварочной лаборатории менялись, – говорит Дмитрий Ильич, – но работа у нас в сварочной лаборатории всегда была, даже в тяжелые времена. Когда предприятию удалось автоматизировать процесс сварки нерадиальных патрубков парогенера-

продолжая тему сварки в узкощелевую разделку, внедрили разделку двумя проволоками – так называемый метод «тандем» – и так далее. И сегодня в каждом изготовленном на Ижорских заводах сосуде есть и наш вклад.

Каждый день приносит что-то новое, и для Дмитрия Шibaева эти новые вызовы – повод для того, чтобы стремиться вперед, учиться, искать новые ответы на вопросы.

– Задача лаборатории – быть в гуще событий, – гово-



Сергей Витальевич Кузьмин – начальник бюро нефтехимического оборудования

ижорцев является начальник бюро нефтехимического оборудования отдела главного сварщика Сергей Витальевич Кузьмин.

Как он сам признается, на Ижоре он работает всю жизнь. Как и его коллеги, Сергей Витальевич окончил ВТУЗ в 1997 году. Тогда, во время производственной практики, он впервые и познакомился с Ижорскими заводами. Более чем за 20 лет своей работы на заводе он прошел путь от сварщика до начальника бюро нефтехимического оборудования ОГС. За его плечами – огромный опыт, но и сейчас он постоянно находится в поиске новых решений, новых знаний.

В середине 2000-х Ижорские заводы начали активно диверсифицировать производство – и перед отделом главного сварщика, как, впрочем, и перед всеми под-

сорной станции (КС) «Славянская», колонное и реакторное оборудование для комплекса комбинированной установки по переработке прямогонных бензиновых фракций УК-1 для Яйского НПЗ и многое другое.

Возвращаясь к вопросу об уникальности и ответственности изделий, которые производят Ижорские заводы, хочется еще раз подчеркнуть, что ошибка на любой стадии изготовления продукции может привести к значительным негативным последствиям. Технологи-сварщики права на ошибку, по сути, не имеют. Редакция газеты «Ижорец» с удовольствием присоединяется к поздравлениям и желает сотрудникам отдела главного сварщика стабильности в работе, профессионального роста и, конечно, большого личного счастья.

## НАШИ ПРОЕКТЫ

На сегодняшний день в ИЗ-КАРТЭКС в рамках договоров о сотрудничестве с профильными вузами и колледжами Санкт-Петербурга студенты проходят практику по различным специальностям

## Ищем новых ижорцев!

Предприятие ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова продолжает активную работу с профильными вузами и колледжами Санкт-Петербурга.

Изменения, которые произошли в ИЗ-КАРТЭКС в последнее десятилетие, вывели предприятие на совершенно иной качественный уровень. Речь идет и о развитии конструкторской мысли, и о коренной модернизации производства, которая была реализована при финансовой поддержке Газпромбанка. Благодаря этим переменам сегодня ИЗ-КАРТЭКС – современное предприятие, которое прочно занимает лидерские позиции на рынке горнодобывающего оборудования. И своих побед КАРТЭКС добивается благодаря высокопрофессиональной команде, которая работает на самом передовом оборудовании.

Неудивительно, что бурные темпы роста производства на предприятии породили спрос не просто на новый персонал – а на молодые, горячие, амбициозные кадры, которым интересно работать на современном оборудовании и создавать гигантские машины. На этой волне дирекция по персоналу ИЗ-КАРТЭКС усилила свою и без того значительную работу с учебными

заведениями Петербурга.

Вообще профессиональное обучение – это важная часть развития молодого человека в современном обществе. И сегодня очевидно, что получение востребованной профессии на современном рынке труда – это залог успешной карьеры в будущем. И все больше на передний план выходят производственные профессии. А для них важнейшей частью обучения являются практические занятия и производственная практика. И предприятие ИЗ-КАРТЭКС с удовольствием помогает учащимся в этом вопросе.

На сегодняшний день в рамках договора о прохождении производственной практики предприятие ИЗ-КАРТЭКС сотрудничает с Санкт-Петербургским государственным политехническим университетом Петра Великого, Санкт-Петербургским горным университетом, Санкт-Петербургским политехническим колледжем и Ижорским колледжем.

В рамках договора о прохождении производственной практики студенты получают

отличную подготовку именно по профилю ИЗ-КАРТЭКС, проходят практику непосредственно на предприятии, и, кроме того, могут использовать возможность подготовить курсовые и дипломные работы по профильной тематике в тесном контакте со специалистами ИЗ-КАРТЭКС. Все это крайне важно и для учебных заведений, и для самих студентов, и для предприятия – ведь оно, по сути, бережно и внимательно готовит своих будущих работников, помогает им, направляет еще на этапе обучения.

Так, на сегодняшний день в ИЗ-КАРТЭКС производственную практику проходят 8 студентов Ижорского колледжа по следующим профессиям: токарь-карусельщик, электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования. Не так давно производственную практику на предприятии ИЗ-КАРТЭКС прошли и 6 студентов Санкт-Петербургского политехнического колледжа по специальности «Техник» в управлении качества и сертификации. Все они потенциально – будущие экскаваторостроители.

Но ИЗ-КАРТЭКС сотрудничает не только с колледжами, но и

с вузами. Так, предприятие тесно работает с Горным университетом, студенты которого проходят практику на предприятии. Сегодня в ИЗ-КАРТЭКС один практикант из этого вуза – сотрудник в дирекции по конструированию. А еще один работник КАРТЭКСа учится в магистратуре Горного университета и свое обучение совмещает с работой в дирекции по конструированию.

Что касается сотрудничества именно с этим учебным заведением, то ижорские экскаваторостроители регулярно организуют экскурсии по производственной площадке ИЗ-КАРТЭКС как для студентов, так и для профессорско-преподавательского состава, а также для специалистов горнодобывающих предприятий, которые проходят курсы повышения квалификации в Горном университете. В 2018 году предприятие посетили студенты Горного университета, обучающиеся по специальностям «Транспортные системы горного оборудования» и «Горные машины и оборудование». В свою очередь, сотрудники ИЗ-КАРТЭКС повышают свою квалификацию в Горном университете, участвуют в научно-технических конференциях и симпозиумах, проводимых в университете.

Есть среди сотрудников ИЗ-КАРТЭКС и те, кто преподает студентам университета дисциплины, связанные с горными машинами. А особо заслуженные профессора Горного университета являются членами научно-технического совета ИЗ-КАРТЭКС.

Возвращаясь к колпинским учебным заведениям, стоит отметить, что в ИЗ-КАРТЭКС успешно действует профориентационная программа, направленная на работу со студентами профильных образовательных учреждений ИЗ-КАРТЭКС: Санкт-Петербургского политехнического колледжа (СППК) и Ижорского колледжа. Студенты, которые учатся по специальности «Станочник», приходят во 2-й и 13-й цеха, а те, кто обучаются по специальности «Сварочное производство» – в 6-й цех. Они знакомятся со структурой завода и его продукцией, проходят практику, а после выпуска зачастую становятся полноценными работниками предприятия. Ключевая задача коллектива предприятия – тепло принять практикантов, показать им лучшие стороны производства, «заразить» своей любовью к заводу. И с этой задачей в последние годы команда КАРТЭКСа успешно справляется.

## Лыжная стрела

В поселке Шапки состоялась пятая юбилейная «Лыжная эстафета ИЗ-КАРТЭКС-2019».



16 февраля на лыжной базе в поселке Шапки Тосненского района Ленинградской области состоялась пятая юбилейная «Лыжная эстафета ИЗ-КАРТЭКС-2019» среди подразделений предприятия.

Соревнования представляли собой эстафету на дистан-

ции в один километр для девяти команд по пять участников в каждой, сформированных по принципу работы в том или ином структурном подразделении предприятия. На первом этапе традиционно выступали сильнейшие представители команд.

С первых этапов забега

были выявлены лидеры – команда цеха №2 «Ракета», команда дирекции по конструированию «Любители». На протяжении всех этапов гонки команда «Ракета» с каждым кругом убегала все дальше от своих ближайших преследователей – команды «Любители». В результате, места между командами цеха №2 и дирекции по конструированию так и не распределились, а команда дирекции по производству «Логисты» заняла почетное третье место.

Все участники мероприятия получили памятные подарки. Победителям и призерам были вручены медали и кубки. Ценные призы получили не только команды-победители, но и спортсмены, показавшие лучшие результаты. Лучшим среди мужчин в индивидуальном зачете стал Владимир Пименов – сотрудник цеха №2, а среди женщин – Елена Шарпова, сотрудник дирекции по конструированию.

## Серебрянные призеры

В конце прошлого года команда Ижорских заводов вступила в борьбу за звание сильнейших команд в первой группе чемпионата Колпинского района по мини-футболу.



До нового года наша команда уступила только в одном матче. И, как оказалось, проиграла будущим победителям турнира.

После новогодних каникул в трех матчах наши футболисты проявили истинно бойцовский характер, проигрывая соперникам, выравняли игру, дожимали их и побеждали. Так, были повержены основные кон-

куренты в борьбе за «серебро»: коллективы «РЦ Магнит» и «Ижора-Информ 35+». Все наши игроки проявили себя с наилучшей стороны, но особенно хочется отметить: Кирилла Торопова (9 голов), Павла Костерина (7 голов), Евгения Малинина

(7 голов), Вячеслава Кутькова (2 гола), Владимира Богданова (4 гола) и наших вратарей – Павла Антипенкова и Анатолия Васильева. Свой вклад внесли также: Артем Арустомян (2 гола), Иван Антонов (2 гола), Александр Алексеев и Олег Васильев. Как всегда собирал и настраивал на борьбу коллектив инструктор по спорту Ижорских заводов И.Н.Доброхотов.

## НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ

«Колпинская надежда» – это ежегодный конкурс достижений молодежи Колпинского района, основной целью которого является реализация единой системы поддержки и поощрения талантливой молодежи района

## Колпинская надежда

Сотрудники предприятий Ижорской промышленной площадки стали лауреатами конкурса достижений молодежи Колпинского района Санкт-Петербурга «Колпинская надежда – 2019».



Михаил Калашников – мастер механического отделения №1 цеха №33 Ижорских заводов

Участниками конкурса «Колпинская надежда», который в этом году прошел в 17-й раз, становятся молодые колпинцы в возрасте до 30 лет, достигшие определенных высот в различных отраслях: науке и технике, культуре, спорте, профессии, образовании и социальной сфере. Молодежь Ижорских заводов ежегодно участвует в конкурсе «Колпинская надежда».

31 января 2019 года на заседании совета жюри конкурса были выбраны самые достойные участники. Лауреатами конкурса в номинации «Профессия» стали два сотрудника Ижорских заводов – Михаил Калашников и Иван Гуров, сотрудница ОМЗ-Спецсталь – Мария Фролова, сотрудник ИЗ-КАРТЭКС Евгений Мартынов и три сотрудника ОМЗ-Литейное производство Алексей Лорай, Артур Абдрахманов, Александр Стратилатов.

Молодежь предприятий Ижорской промышленной площадки ежегодно участвует в конкурсе «Колпинская надежда». В этом году от предприятий были заявлены конкурсанты в номинации «Профессия».

Михаил Калашников окончил 11 классов школы №404 Колпинского района. После чего поступил в Санкт-Петербургский аграрный университет на факультет почвоведения и агроэкология, где защитил дипломы бакалавра и магистра, поступил в аспирантуру.

За время обучения опубликовал 2 научные статьи, выступал на научных конференциях в СПбГАУ и СПбГУ. В 2008 году

он принимал участие в геологической экспедиции по озеру Байкал, Восточной Бурятии и Южному Уралу.

Трудовую деятельность начал параллельно процессу обучения в 2009 году в ООО «МПК» научным сотрудником.

В 2011 году перешел работать на одном из предприятий Ижорской промышленной площадки оператором ЧПУ.

В цехе №33 Ижорских заводов Михаил работает с 2013 года. Занимал должности инспектора по охране труда, мастера отделения охраны труда, начальника отделения охраны труда. Результатом его деятельности в отделении охраны труда было снижение количества несчастных случаев и происшествий в цехе.

С 2016 года и по настоящее время Михаил занимает должность мастера механического отделения №1 цеха №33 и успешно руководит производством деталей для оборудования отечественных и зарубежных АЭС, заказов нефтехимии. Много внимания он уделяет процессу улучшения технологий производства.

Непосредственно при его участии осуществлена эффективная организация работ по внедрению инструментов системы «Бережливого производства» таких как 5С и ТОП.

За время работы в цехе Михаил неоднократно занимал призовые места в конкурсах профессионального мастерства, в 2017 году – 2 место, в 2018 – 1 место. Он принимал участие в спортивных и общественных мероприятиях.

Кроме того, Михаил – лауреат конкурса «Ключ к успеху»

среди колпинцев, внесших большой вклад в развитие района в 2018 году.

Иван Гуров поступил на работу в сварочно-сборочное производство в 2014 году электросварщиком ручной сварки 5 разряда.

За время работы он постоянно повышал свой профессиональный уровень, стал мастером своего дела, высококвалифицированным электросварщиком 5 разряда. Иван владеет всеми видами сварки: ручной, автоматической, аргодуговой и полуавтоматической сваркой в среде защитных газов. Ему поручают наиболее сложные и ответственные работы. Он принимал участие в изготовлении изделий АЭС: корпуса парогенератора, корпуса ГЕ САОЗ и СПЗАЗ, корпуса ГЦН, сосудов нефтехимии и других изделий, изготавливаемых в сварочно-сборочном производстве. Сварочные работы, выполненные Иваном Гуровым отличаются высоким качеством.

При его непосредственном участии были изготовлены и отгружены сосуды для Московского НПЗ, Новокуйбышевского НПЗ и других.

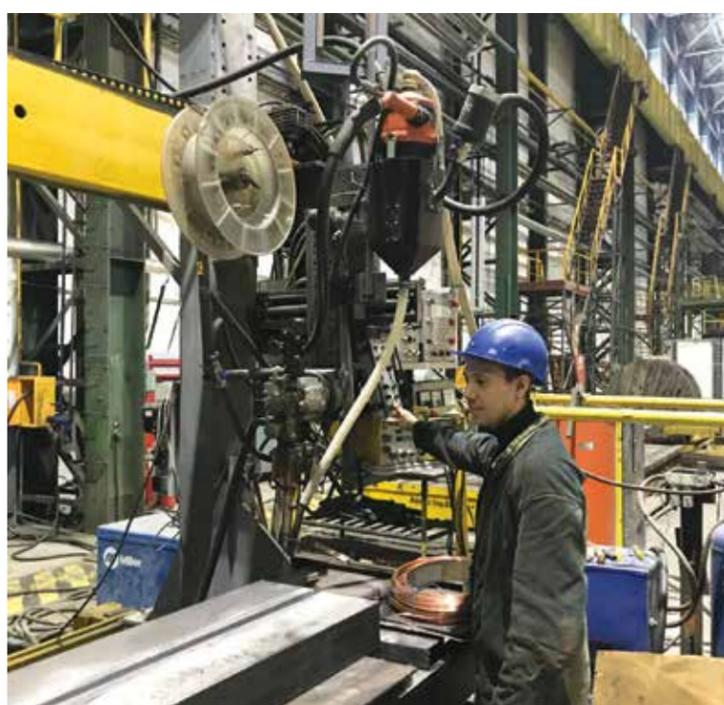
В настоящее время Иван участвует в изготовлении корпусного оборудования для бангладешской АЭС Руппур и днищ СПЗАЗ для Курской АЭС. Он творчески подходит к выполнению порученной работы. Применяет в своей работе передовые методы сварки, что приводит к повышению качества продукции.

За время работы Иван зарекомендовал себя ответственным и добросовестным работником. Неоднократно поощрялся руководством сварочно-сборочного производства и руководством предприятия.

Иван Гуров обладает рядом положительных качеств: самостоятелен, инициативен, настойчив, требователен к себе и другим, за что в коллективе пользуется уважением. Иван охотно передает свои знания другим рабочим, является наставником для молодых сварщиков, которые в дальнейшем продолжают работать в цехе и постоянно повышают свой профессиональный уровень.

В 2018 году Иван принимал участие в конкурсе профмастерства среди рабочих Ижорской промышленной площадки и занял 4-е место в номинации «Лучший электросварщик ручной сварки».

Сегодня мы рассказали о лауреатах Ижорских заводов. О других лауреатах предприятий Ижорской промышленной площадки мы расскажем в следующем номере газеты «Ижорец».



Иван Гуров – электросварщик ручной сварки сварочно-сборочного производства цеха №34 Ижорских заводов

## Техностарт-2019

Открыт прием заявок на конкурс инновационных проектов в сфере машиностроения Техностарт-2019. Конкурс организован Группой ОМЗ совместно с АК «АЛРОСА» при поддержке инновационного Фонда «Сколково».

Конкурс «Техностарт» стал знаковым и ожидаемым событием в отрасли. В этом году он будет проводиться уже в седьмой раз. Местом проведения финала конкурса, как и в прошлом году, станет технопарк «Сколково». В состав экспертного жюри конкурса входят представители ведущих российских компаний и венчурных фондов: ПАО «Газпром нефть», ГК «Росатом», АК «Алроса», Фонд «Сколково», ГК «Ростехнологии» и многие другие.

На конкурс принимаются проекты по направлениям: оптимизация производственных процессов, включая цифровые и аддитивные технологии; промышленная робототехника; энергосбережение и энергоэффективность, а также проекты, ориентированные на совершенствование продуктовой линейки в области машиностроительного оборудования для нефтегазохимической, металлургической и атомной промышленности. В рамках конкурса планируется проведение специальной секции АК «АЛРОСА» по направлениям геологоразведки место-

рождений алмазов, технологии и технологических процессов алмазодобычи, очистки высокоминерализованных оборотных вод и др.

Финал конкурса состоится 21 мая 2019 года в Москве. Претенденты на победу выступают перед представителями крупнейших промышленных компаний и венчурных фондов, представляют свои проекты и отвечают на вопросы экспертов. Победители получают призы от Группы ОМЗ и других партнеров конкурса. Кроме того, лучшие проекты смогут получить доступ к инструментам поддержки Фонда «Сколково», включая менторскую поддержку, поддержку в области привлечения финансирования, коммерциализации результатов исследований и разработок, защиты интеллектуальной собственности.

Прием заявок на конкурс осуществляется до 22 марта 2019 года на сайте [www.tstart.ru](http://www.tstart.ru).

Контактная информация:  
По вопросам участия в конкурсе: Кира Свинцова: [Kira.Svintsova@omzglobal.com](mailto:Kira.Svintsova@omzglobal.com)

## НАША ИСТОРИЯ

В Музее истории Ижорских заводов состоялась презентация книги «Еще один блокадный дневник» – дневник, который вел колпинский учитель Иван Яковлевич Попов в 1941-1942 годах

## Еще один блокадный дневник

20 февраля в Музее истории Ижорских заводов состоялась презентация книги «Еще один блокадный дневник». Издание дневника, который в 1941-1942 годах вел колпинский учитель Иван Яковлевич Попов, осуществлено по инициативе и на средства потомков автора: его невестки Валентины Константиновны Зеленюк и внучки Елизаветы Александровны Поповой. Наша газета уже публиковала отрывки из этого поразительного документа («Ижорец» №1 за 2015 г.).



Колпинский учитель Иван Яковлевич Попов (1903-1942) – автор книги «Еще один блокадный дневник»

Напомним, что автор дневника – И.Я.Попов (1903-1942) – родился на Алтае. Крестьянский паренек долго и упорно шел к высшему образованию. В своем родном селе Шипуново несколько лет был избачем, в Ленинградский педагогический институт поступил уже тридцатилетним. Окончив исторический факультет, несколько лет работал на рабфаке Ленинградского сельскохозяйственного института в Пушкине, перед войной преподавал историю в колпинской школе для взрослых №93. Иван Яковлевич жил с женой и двумя маленькими сыновьями в так называемом Рабочем поселке – окраинном микрорайоне Колпина, построенном в начале тридцатых годов по правой стороне Лагерного шоссе. Семья Попова покинула Колпино в июле 1941 года, а он остался в городе.

Первые записи в блокноте сделаны Поповым в начале сентября 1941 года и озаглавлены «Разные записи об Отечественной войне 1941 года»,

и только с 23 сентября и до последних дней жизни он вел записи сначала в блокноте, а затем в амбарной книге практически каждый день. Иван Яковлевич Попов умер от дистрофии в 5 часов вечера 11 января 1942 года, похоронен, предположительно, в общей могиле Балканского мемориального кладбища.

Дневник дает нам картину как прифронтового Колпина, так и блокадного Ленинграда, т.к. автор с 21 октября по 21 декабря 1941 года, по поручению колпинского райисполкома, занимался обустройством семей эвакуированных в Ленинград колпинцев. Несмотря на голод и тающие с каждым днем силы, Попов упорно ходил в Смольный, в райисполкомы центральных районов, другие конторы, хлопоча о пропусках, карточках, выделении электроэнергии в общежития колпинских семей. Самые тяжелые записи о том, как на 1500 эвакуированных удалось добыть только 400 пропусков в столовые: «Дели, как хочешь. Бабы

чуть меня не разорвали»; о гибели колпинцев в обрушившемся от попадания бомбы доме №66 на 5 линии Васильевского острова. С 1 декабря 1941 года питание в столовых стали давать по карточкам, и тогда Иван Яковлевич начал хлопотать об эвакуации колпинцев в тыл: «День ото дня мои силы иссякают. От истощения почти невозможно ходить. Был в Дзержинском Райсовете по вопросу эвакуации из Ленинграда эвакуированных из Колпино, но пока что никаких результатов. Завтра поеду на Фонтанку, 66 по этим же вопросам. Надо во что бы то ни стало добиться эвакуировать колпинцев из Ленинграда».

В колпинских страницах дневника преобладают записи об варварских обстрелах, которым практически ежедневно подвергался прифронтовой город. Попов отмечает самые обстреливаемые Колпине участки: территорию Ижорского завода и бульвар Свободы. Сравнивая Ленинград и Колпино, Иван Яковлевич написал 21 декабря: «Плохо в Колпино тем, что ничего неизвестно, как дела идут на фронте. Газет и радио нет».

Дневники блокадников, как мы знаем, полны записей о голоде первой блокадной зимы. В этом смысле дневник И.Я. Попова удивляет другим: стойким желанием сохранить в себе все те интересы, которыми жил до войны. Почти каждый день он комментирует сводки Совинформбюро, или новости, услышанные в кабинетах, от коллег и друзей. Последние не всегда достоверны, он это понимает и особо оговаривает. Как истинный историк, он конспектирует



Учащиеся 8 класса школы №461 Иван Жариков и Илья Кисляк зачитали отрывки книги «Еще один блокадный дневник»

прочитанные в газетах речи Сталина, Рузвельта, Черчилля, сравнивает голод в Петрограде в годы гражданской войны с переживаемым им; размышляет о судьбе русского народа. Явно не все доверяет бумаге, но думает о многом, пророчески замечая: «Современная война обойдется русскому народу очень дорого. Потребуется 10-15 лет, чтобы залечить раны».

О переживаемом им голоде пишет по-мужски скупно: «Систематически голодному человеку 125 грамм хлеба все равно, что слону конфета. День с подтянутым животом кое-как можно терпеть, но очень трудно вечером. Желудок, психика, рефлексы условные и безусловные воют как шакалы. Начинаешь их успокаивать горячей водой и папиросами, но такое успокоение ложно: сильно болит голова, никак не заснешь ночью».

Неоднократно, как данная са-

мому себе клятва, повторяется принятое им выстраданное решение: «В случае, если я переживу эти ужасные дни, то обязательно и навсегда покину Ленинград, уеду в деревню либо в Воронежскую область, либо в Сибирь и там до конца своей жизни обоснуюсь в школе и буду работать, работать и работать».

Блокадная судьба Попова сложилась трагически. Заготовленный им с риском для жизни картофель (копал под обстрелом на бывших колхозных полях) съели другие. В начале декабря 1941 года у него украли хлебную и сахарную карточки и на их восстановление ушли последние силы 38-летнего мужчины. Как завещание жене и детям, звучит последняя запись его дневника: «Привет, Виктория и сыновья. Желаю успеха в работе и в жизни. Я доживаю последние дни».

После войны вдова Попова Виктория Александровна Ивановская вернулась вместе с детьми из эвакуации в Ленинград. Она долгие годы работала учителем в ленинградских школах, воспитала замечательных сыновей, сберегла архив мужа.

По желанию семьи Поповых большая часть тиража блокадного дневника И.Я.Попова поступила в Колпино и передана Музеем Ижорских заводов в Центральную библиотечную систему района, в школьные библиотеки и музеи.

Сотрудники музея благодарят за помощь в проведении мероприятия педагога школы №461 Дарью Алексеевну Голякову и учащихся школы Илью Кисляка и Ивана Жарикова, прочитавших для собравшихся на презентации страницы дневника.

Лариса БУРИМ



Преподаватель школы №461 Дарья Алексеевна Голякова открыла вечер своим исполнением песни «Ведь мы же с тобой, ленинградцы!» (муз. В.Плешак, стихи М.Дахие)