

2 С ДНЕМ МЕТАЛЛУРГА!

Металлургия как отрасль промышленности родилась в конце XVIII века. Но мало кто знает о том, как возник день металлурга

3 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы отгрузили компенсатор давления для первого энергоблока АЭС Руппур (Бангладеш)

3 НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы заключили контракт на поставку двух реакторов для компании «Татнефть»

7 НАША ПАМЯТЬ

История металлургического производства Ижорских заводов полна ярких имен и незаурядных судеб. Многие из них незаслуженно забыты

8 С ДНЕМ МЕТАЛЛУРГА!

Многие семейные пары нашли друг друга на предприятиях Ижорской площадки. Сегодня наш рассказ – о семье Бодровых

ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ
ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

12+

17 ИЮЛЯ 2020

№7 (10721)

С ДНЕМ МЕТАЛЛУРГА!



■ День металлурга отмечают представители десятков профессий, каждая из которых так или иначе связана с черной или цветной металлургией: сталевары, кузнецы, металловеды и многие другие. В этом праздничном выпуске мы хотим рассказать о профессиях, которые не всегда на виду. Но представители этих специальностей сопровождают металл на всех этапах его производства – без них невозможно рождение стали.

■ Продолжение на стр. 4-7

История дня металлурга

В России металлургия как отрасль промышленности родилась на Урале и в Сибири в конце XVIII века. Несмотря на важность металлургической отрасли и людей, которые в ней работали, профессионального праздника тогда не было.



На колпинской земле металлургия в современном ее виде появилась в XIX веке

После окончания Великой Отечественной войны возникла острая необходимость в скорейшем восстановлении промышленности и сельского хозяйства, восстановлении и укреплении экономики страны. Важнейшую роль в этом играла металлургическая отрасль, которую приходилось расширять и популяризировать, привлекая для работы молодых людей.

28 сентября 1957 года вышел Указ Президиума Верховного Совета СССР «Об установлении ежегодного праздника Дня металлурга», в котором говорилось: «День металлурга праздновать ежегодно в третье воскресенье июля месяца». Впервые профессиональный праздник металлургии страны встретили в 1958 году. Широкомасштабные гуляния прошли во всех металлургических центрах страны: Череповце, Липецке, Магнитогорске, Челябинске, Новокузнецке, Серове и других. Специально по этому случаю театры Ленинграда отправились во всеююзные гастроли по городам металлургов.

Сегодня День металлурга празднуют – и это не преувеличение – сотни тысяч человек в России и за рубежом. Ведь только в нашей стране работает более трех тысяч металлургических заводов. Этот день отмечают представители разных профессий, каждая из которых так или иначе связана с черной или цветной металлургией: доменщики, ста-

левары, прокатчики, литейщики, кузнецы и многие другие. Своим этот праздник считают и горняки, которые добывают руду – необходимый компонент для производства металла. Из бывших республик Советского Союза праздник по-прежнему в почете там, где металлургия была и остается важной отраслью экономики – в Украине, Беларуси, Казахстане.

На колпинской земле металлургия в современном ее виде появилась в XIX веке. Тогда Адмиралтейские Ижорские Заводы начали делать броню, в основном, корабельную, выдали первую мартеновскую сталь.

Сегодня предприятие ОМЗ-Спецсталь при содействии специалистов ТК «ОМЗ-Ижора» производит металлургические заготовки для разных отраслей промышленности из различных марок стали – от простых углеродистых до нержавеющей специального назначения.

Уникальная комбинация технологических возможностей, научного потенциала и многолетнего опыта производства металлургических полуфабрикатов позволяет ОМЗ-Спецсталь занимать лидирующие позиции на рынках России и СНГ и являться одной из крупнейших кузниц в Европе. Экспорт металлургической продукции осуществляется в Испанию, Нидерланды, Германию, Францию, Италию, Ирландию, Финляндию, Чехию, Австрию, Эстонию, Казахстан, на Украину и в другие страны.



Дорогие друзья!
Позвольте от всей души поздравить вас с Днем металлурга!

У Группы ОМЗ два равнозначных по своей важности профессиональных праздника – День машиностроителя и День металлурга. И сегодня мы чествуем людей, которых в народе называют укротителями горячего металла. Речь идет, конечно же, о вас, наши коллеги из ОМЗ-Спецсталь, УМЗ и ТК «ОМЗ-Ижора».

Всем известно, что металлургия – основа всех сфер производства, в том числе тяжелого машиностроения. И успехи наших предприятий в атомной, нефтеперерабатывающей, химической и многих других отраслях промышленности – это в том числе ваши успехи. Вы плавите сталь для горнодобытчиков, куετε обечайки для энергетиков, обрабатываете заготовки для судостроителей – и делаете все это с уверенностью и удивительной легкостью, свойственной людям вашей профессии. Благодаря вашему уменью брать любви,

даже самые недостижимые на первый взгляд, высоты, а также вашему упорству, целеустремленности, профессионализму, опыту и мастерству мы с гордостью рассказываем коллегам и партнерам о металлургических успехах Группы ОМЗ.

Дорогие металлурги, в этот замечательный день хочу пожелать вам ярких и интересных проектов, больших побед, новых достижений и, конечно, личного счастья. Пусть каждый ваш день будет наполнен любовью близких – такой же горячей, как раскаленная сталь. С праздником! С Днем металлурга!

С уважением,
Генеральный директор ПАО ОМЗ

Д.Б.Воробьев

Уважаемые работники и ветераны ОМЗ-Спецсталь!
От всей души поздравляю вас с праздником сильных, крепких духом и решительных людей – с Днем металлурга!

Металлургия стоит у истоков промышленности. Без вашего труда невозможно развитие сельского хозяйства, машиностроения, энергетики, строительства, высоких технологий и многих других отраслей. В металлургии сложились особые профессиональные традиции, совершены тысячи изобретений, получили признание и подтвердили свою надежность многие инновационные технологии.

Ваша работа требует не только ответственности, почти военной дисциплины, но и самых сильных качеств человеческого характера – высокой самоотдачи, стойкости и героизма. Именно поэтому металлурги достойны высочайшей степени уважения.

С металлургией связаны судьбы многих поколений наших работников. Этот праздник для всех, кто достойно несет звание «Металлург». Уверен, что нынешнее поколение продолжит добрые традиции отцов и дедов, приумножит их трудовую славу и трудовую славу предприятия. В день вашего профессионального праздника сердечно благодарю вас за добросовестный, самоотверженный труд и преданность любимому делу. Искренне желаю, чтобы у каждого из вас был повод для гордости за свою профессию, за родное предприятие! И, конечно, крепкого вам здоровья, добра, семейного благополучия и новых профессиональных успехов! С Днем металлурга!

С уважением,
Генеральный директор ООО «ОМЗ-Спецсталь»

Д.А.Покровский



Уважаемые металлурги, дорогие ижорцы!

Профессия металлурга была, есть и всегда будет делом сильных, надежных, стойких духом людей, которые «укрощают» металл, заставляя его служить людям долгие годы.

Ижорские металлурги достойно продолжают традиции своих предшественников, создавших славу российской металлургии. Благодаря их самоотверженному труду, мастерству и преданности своему делу ижорская металлургия выстояла в трудные времена, сохранила кадровый потенциал, и сегодня мы должны сделать все, чтобы созданная прошлыми поколениями ижорская школа металлургов жила и развивалась, генерировала новые идеи и новые решения в технологии производства металла со специальными свойствами на уровне лучших мировых стандартов.

Весь ижорский металл «проходит через руки» специалистов нашего предприятия, которые в цехах и в лабораториях выполняют химический анализ, механические и металлографические испытания и исследования, неразрушающий контроль качества заготовок, участвуют в разработке и освоении новых технологических процессов. Поэтому мы вместе с нашими металлургами отвечаем за то, чтобы отгружаемая заказчику продукция имела безупречное качество и держала марку «ижорской стали».

Дорогие металлурги! Спасибо вам за ваш высокопрофессиональный, самоотверженный труд, за верность долгу и преданность профессии. Желаю вам крепкого здоровья, оптимизма, удачи во всех начинаниях, счастья и благополучия вам и вашим близким!

От всей души поздравляю вас с профессиональным праздником – Днем металлурга!

С уважением,
Генеральный директор ООО «ТК «ОМЗ-Ижора»

Т.И.Титова

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

В добрый путь!

Ижорские заводы отгрузили компенсатор давления для первого энергоблока АЭС Руппур (Бангладеш).



Компенсатор давления преодолеет путь протяженностью в более 17 тысяч километров

Оборудование железнодорожным транспортом отправилось в Морской порт Санкт-Петербурга. Специально для этого железнодорожники прислали на Ижорские заводы 16-осный транспортер грузоподъемностью 225 тонн. Таких в России только два. Поскольку груз негабаритный, маршрут до порта отдельно согласовывался с РЖД. Далее компенсатор мор-

ским путем будет доставлен в пункт назначения.

Компенсатор давления работает в системе первого контура реактора. Он служит для создания и поддержания давления в контуре при номинальных режимах работы установки, а также ограничений колебаний давления в переходных и аварийных режимах. Ижорские заводы изготовили компенсатор по заказу АО «АЭМ-Техноло-

гии». В конце июня оборудование прошло гидравлические испытания и было принято комиссией, в которую среди прочих входил и представитель Республики Бангладеш.

Компенсатор давления для АЭС Руппур имеет массу 185 тонн, в собранном состоянии он почти 14 метров в длину и 3,3 метра в диаметре. Его внутренний объем составляет 79 куб. м, а толщина стенки – 152 мм. Генеральный контракт на строительство атомной электростанции в Бангладеш был подписан в конце 2015 года. Для строительства станции используется проект с реакторами нового поколения ВВЭР-1200 мощностью 1200 МВт. Ижорские заводы – один из ключевых поставщиков оборудования для строительства АЭС Руппур. Ранее, в 2019 году, предприятие поставило на станцию в Бангладеш гидроемкости системы аварийного охлаждения активной зоны реактора, гидроемкости системы пассивного залива активной зоны реактора, компенсатор давления для первого энергоблока и другое оборудование.

Новый контракт

Ижорские заводы заключили контракт на поставку двух реакторов для комплекса нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов «ТАНЕКО» компании «Татнефть» в Нижнекамске (Республика Татарстан).

Внутренний диаметр каждого реактора – 1,8 метра, длина реактора – 37,44 метра и 22,2 метра. Вес оборудования составит 260 и 123,5 тонн соответственно. Срок поставки – ноябрь 2021 года.

В настоящее время на Ижорских заводах по ранее заключенным контрактам в производстве находится три реактора для нефтеперерабатывающего комплекса «ТАНЕКО» компании «Татнефть» общим весом 1600 тонн.

Комплекс «ТАНЕКО» – это одно из крупнейших нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятий в России. Ижорские заводы являются крупнейшим игроком на рынке нефтехимического оборудования и изготавливают уникальное оборудование для модерниза-

ции и увеличения мощностей «ТАНЕКО» с 2010 года.

– Новое сотрудничество

еще раз подтверждает, что предприятие является для компании «Татнефть» надежным партнером, способным выполнить заказ любой степени сложности», – отметил генеральный директор ПАО «Ижорские заводы» Юрий Гордиенков.



Ижорские заводы изготовили более 40 реакторов различного назначения для крупнейших нефтехимических компаний страны

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

Новости партнеров

На энергоблоке №6 ВВЭР-1200 Ленинградской АЭС завершена ревизия основного оборудования реакторной установки перед началом физического пуска. Корпус реактора ВВЭР-1200 и другое корпусное оборудование для энергоблока №6 Ленинградской АЭС-2 было изготовлено и поставлено Ижорскими заводами. В течение 2020 года энергоблок пройдет этапы энергетического пуска, опытно-промышленной эксплуатации и заключительного комплексного опробования на номинальной мощности. Ввод в промышленную эксплуатацию энергоблока №6 ВВЭР-1200 Ленинградской АЭС состоится в начале 2021 года.

В Волгодонском филиале АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) успешно завершены гидравлические испытания реактора для первого энергоблока строящейся в Турции АЭС «Аккую».

В Петрозаводском филиале АО «АЭМ-технологии» (входит в машиностроительный дивизион Госкорпорации «Росатом» – Атомэнергомаш; является членом Карельского регионального отделения СоюзМаш России) завершены работы по сборке и сварке кольцевых швов всего комплекта из четырех главных циркуляционных насосов (ГЦН), предназначенного для первого энергоблока атомной электростанции «Руппур» (Народная Республика Бангладеш).

Петрозаводский филиал АО «АЭМ-технологии» приступил к сборке первого корпуса емкости системы аварийного охлаждения зоны (САОЗ), которая предназначена для энергоблока №1 АЭС «Аккую».

В Волгодонском филиале АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» изготовлен верхний полукорпус реактора для второго блока АЭС «Руппур».

Петрозаводский филиал АО «АЭМ-технологии» завершил механическую обработку деталей для компенсатора давления, предназначенного для энергоблока №1 АЭС «Аккую».

В Петрозаводском филиале АО «АЭМ-технологии» завершены работы по сборке и сварке кольцевых швов всего комплекта из четырех главных циркуляционных насосов, предназначенного для первого энергоблока атомной электростанции «Руппур».

Результат за пять минут

■ При изготовлении продукции в ОМЗ-Спецсталь применяются десятки марок стали. Весь этот металл готовят в цехе №8, и, конечно, сталеварам при этом не обойтись без помощи химиков.

Текст: Николай Пастухов



Светлана Зуйкина, ведущий инженер-лаборант экспресс-лаборатории

Экспресс-лаборатория – это как экзамен для металлурга. Она почти мгновенно и точно отображает результаты его труда. Анализ химического состава металла и шлака в процессе плавки показывает сталеварам, правильно ли они ведут процесс, что надо изменить, что добавить. В лаборатории проводятся спектральный, рентгенофлуоресцентный и другие виды анализов.

Светлана Зуйкина – один из самых опытных работников экспресс-лаборатории, обслуживающей цеха №8 и 36. За 32 года работы она

освоила все применяемые здесь виды контроля, участвует в переоснащении лаборатории. Сейчас Светлана работает ведущим инженером-лаборантом, руководителем смены. Свой опыт и знания она передает новым сотрудникам.

– На разных этапах приготовления стали металлурги берут пробы металла и шлака. Эти пробы приходят к нам в лабораторию.

Наша задача – оперативно проанализировать их, чтобы сталевары смогли по ходу плавки корректировать химический состав металла – добавить ферросплавы, углерод и т.д.

– **То есть один из главных показателей вашей работы – это скорость анализа? Существует ли рекорд лаборатории или смены?**

– Да, скорость – важный фактор, поскольку работа металлургов зависит от наших результатов. Наша задача – выдать результат за пять минут. У нас хорошее оборудование, и мы обычно справляемся быстрее, но

рекордов не фиксируем. Ведь на первом месте все-таки точность исследования. К тому же, скорость обработки пробы сильно зависит от ее качества. Если проба удачная, мы справляемся за пару минут.

– **А что вы делаете, если проба некачественная?**

– Проба не должна быть пористой, в ней не должно быть включений. Сейчас, с появлением новых пробоотборников, большинство проб хорошего качества. Если нет, то мы дополнительно ее фрезеруем, шлифуем, но на это требуется больше времени. В совсем редких случаях приборы не могут с ней работать – тогда нужен повторный отбор. Чтобы таких случаев было меньше, мы даем технологам свои рекомендации.

– **Итак, вы получили пробу. Что вы должны сделать с ней за пять минут?**

– Пробы к нам приходят пневмопочтой уже охлажденными. После извлечения из патрона мы ее фрезеруем, затем слегка шлифуем и помещаем в спектрометр. Он делает два прижога (около 30 секунд) и выдает на экран компьютера результаты спектрального анализа. Иногда, чтобы уточнить результаты мы проводим также рентгенофлуоресцентный анализ. На это тоже нужно не больше минуты. Все результаты мы обрабатываем и отправляем металлургам.

– **Какие отношения у лаборатории с металлургами?**

– У нас прекрасные отношения. Мы ведь не можем жить друг без друга (Смеется). Делаем одно дело.

Счет на миллиметр

■ Огнеупорщики работают в тесной связи со сталеварами цеха №8. Они выкладывают защитное внутреннее покрытие огнеупорными кирпичами и смесями печь-ковшей, прибыльных надставок и промежуточных ковшей.

Текст: Евгения Саморокова



Владимир Артемов работает огнеупорщиком 38 лет и убежден, что дружный и крепкий коллектив – основа производства

В печь-ковше сталь проходит внепечную обработку уже после выпуска из плавильного агрегата: доводится до заданного химического состава и температуры. Она здесь достигает 1650 градусов Цельсия. Поэтому огнеупорщики футеруют стенки ковша периклазоуглеродистыми кирпичами. Один такой кирпич весит от 8 до 14 килограмм, а для футеровки сводов – 25 килограмм. Толщина шва между ними должна быть меньше одного миллиметра, чтобы кипящая сталь не «просочилась» из ковша. Каждая такая футеровка выдерживает до 30 плавов.

О коллективе

– Начинать с третьего подручного сталевара. Довелось работать сталеваром на мартеновской печи. Во время перестройки перешел на должность огнеупорщика. Зарплаты большой не было, но коллектив хороший и стабильность. Остался. Мы, как космонавты, работаем в замкнутом пространстве, поэтому эмоциональный фон в бригаде очень важен. Все посторонние проблемы оставляем за периметром. Из вновь прибывающих остаются только трудолюбивые ребята, звезд с неба не хватают и понимают, что все мы делаем общее дело. Всегда так было.

Нюансы работы

– Работа не сложная, но физически тяжелая. За смену один человек укладывает две тонны

кирпича. В нормальном режиме на 120-тонный ковш у бригады уходит 3,5 смены. За один год можно освоить все нюансы работы. Первостепенное – безопасно перемещаться по цеху. Рисков много: высокие температуры, движущиеся механизмы, высоты. Сначала новичок работает верхним: подает материалы в ковш, распиливает кирпичи. Затем внутри ковша осваивает футеровку: подбирает кирпичи по форме и размеру, соблюдает горизонтальное положение слоев, чтобы не было «волн» и зазоров, швы и неровности заполняет огнеупорной смесью. Любая неточность в кладке, металл «проеет» ковш – и вся работа коллектива насмарку, и большие убытки предприятию!

Про автоматизацию

– Еще семь лет назад огнеупорщики отработанный слой футеровки ломали отбойными молотками, вручную. Сейчас процедура автоматизирована – робот-разрушитель BROKK шведского производства справляется с демонтажом кладки в несколько раз быстрее.

О главном

– Самое главное – в любой ситуации оставаться человеком. По-моему, так.

Кроме работы важно уделять время семье – в декабре у меня родилась внучка, счастлив, что стал дедушкой! Часть 42-дневного отпуска стараюсь проводить с родственниками в Беларуси.

В помощь металлургам

■ Цех №36 – особенное место для ОМЗ-Спецсталь. Здесь начинается путь металла на предприятии, когда шихту готовят для сталеплавильной печи. Сюда же возвращаются отходы металлургического производства в виде обрезков металла и окалины. Здесь ничего не пропадает зря. Даже окалина и битый огнеупорный кирпич получают новую жизнь.

Текст: Николай Пастухов



Елена Деева может и сырье в мельницу загрузить, и шамот измельчить, и огнеупорную смесь приготовить

Второй шанс отработанным материалам дает Елена Деева. Она – машинист мельницы на дробильно-помольном

участке 36-го цеха. Елена из отходов делает огнеупорную продукцию, необходимую металлургам.

– Мы делаем около десятка видов продукции: огнеупорную глину, различные смеси, например, прибыльную, стопорную массу, песчано-гравийные смеси, – рассказывает Елена Деева. – Нашу продукцию используют сталевары для футеровки своих ковшей и печей, обкладки крышки ковшей. Основных

ингредиента два: глина и шамотная крошка.

Мельницы нужны для помола осколков огнеупорного кирпича. Бывший в употреблении шамот свозят на участок из других цехов Спецстали. Он в избытке остается после ремонта нагревательных и закалочных печей.

– Также мы дробим окалину до более мелких фракций. Затем предприятие ее продает как сырье для строительных и изоляционных материалов. Таким образом мы утилизируем собственные отходы, превращаем их в товарную продукцию или в материалы, готовые для использования.

На этом участке Елена работает около года. По профессии – машинист крана. С 1980 года долгое время работала на Ижорском заводе, в литейном производстве. Затем перешла на завод железобетонных изделий, была крановщицом, мастером участка. Год назад Елена вернулась на Ижорскую промышленную площадку, теперь уже в ОМЗ-Спецсталь, и с тех пор работает машинистом мельницы.



■ Я люблю свою работу за то, что могу видеть результат своего труда, за возможность расширения кругозора. Я рад, что могу работать по специальности, – говорит начальник участка цеха №66 ОМЗ-Спецсталь Валентин Федоров

Качество превыше всего

■ Сегодня мы хотим рассказать о Сергее Энгелевиче Шкляеве – ведущем специалисте лаборатории исследований и испытаний технологических процессов, который является ярким примером профессионализма, высокого уровня ответственности и преданности общему делу, наставником молодежи.

Текст: Саманта Акылбекова



Сергей Энгелевич прошел длинный путь от инженера в отделе главного металлурга до начальника ЛИИТП

Успешное изготовление ответственного назначения и освоение новых видов продукции в кузнечно-прессовых цехах ОМЗ-Спецсталь невозможно без выбора оптимальных технологических параметров и их неукоснительного исполнения. Специалисты лаборатории исследований и испытаний технологических процессов (ЛИИТП) Научно-исследовательского центра совместно со специалистами ОМЗ-Спецсталь занимаются разработкой новых марок стали и технологических процессов их изготовления в металлургическом производстве с использованием современных возможностей компьютерного моделирования, мониторингом выполнения заданных технологий при изготовлении оборудования для атомных станций и многим другим.

Сергей Энгелевич Шкляев трудится на Ижорской промышленной площадке уже 45 лет. В 80-х годах прошлого века он в течение 10 лет проработал в технологическом бюро кузнечно-прессового цеха №47, построенного и введенного в эксплуатацию в тот период, принимал непосредственное участие в освоении нового современного оборудования АКК-6000 и 12000, проектировании кузнечного инструмента, опробовании и отработке новых методовковки. Сейчас он выполняет материаловедческое сопровождение изготовления заготовок ответственного назначения в цехах ОМЗ-Спецсталь, совместно с коллегами разрабатывает технологические рекомендации для успешного производства заготовок. Имея богатый производственный опыт и глубокие знания в технологии ков-

ки, С.Э.Шкляев активно делится ими с сотрудниками ОМЗ-Спецсталь и передает накопленные знания и опыт молодому поколению.

– **Сергей Энгелевич, чем на сегодняшний день занимается лаборатория исследований и испытаний технологических процессов?**

– К ключевым направлениям деятельности лаборатории относятся: компьютерное и физическое моделирование различных технологических процессов, включая кристаллизацию слитков, ковку/прокатку и термическую обработку, определение остаточных напряжений на изделиях тензометрическим методом, переплав в сталеплавильной индукционной печи заготовок для определения содержания ферритной фазы и получение небольших заготовок заданного химического состава для проведения различных исследований, авторский технологический надзор, анализ технологии изготовления изделий и разработка рекомендаций по оптимизации технологических параметров их производства. Многие работы, которые выполняет лаборатория, являются эксклюзивными в нашем регионе, и это большой повод для гордости нашей компании.

– **Какими достижениями лаборатории Вы гордитесь больше всего?**

– В последние годы при непосредственном участии специалистов лаборатории на производственной базе ОМЗ-Спецсталь была разработана комплексная технология производства роторов из перспективной высокохромистой стали для энергоблоков нового поколения, работающих на су-

перверхкритических параметрах пара, ресурсосберегающая технология производства крупногабаритных заготовок из полого слитка для нефтехимических реакторов и уникальная технология производства металлургических заготовок ответственного назначения из сверхкрупных слитков массой 420 тонн, в том числе роторов и обечаек активной зоны корпуса реактора ВВЭР-ТОИ.

Кроме того, в этом году мы дважды ездили на завод в Челябинске, где изготавливают ротора для электродвигателей насосных магистральных агрегатов добычи нефти и определяли остаточные напряжения тензометрическим методом на изделиях. Такую работу в производственных условиях согласилось выполнить только наши специалисты.

– **Как современной молодежи попасть в лабораторию?**

– Очень просто. В первую очередь, молодой человек сам должен быть заинтересован в том деле, которое он выбрал, а наша задача – помогать и подсказывать. Сегодня в нашей лаборатории успешно трудится Ольга Семехина, наставником которой я был. За два года работы она достаточно быстро освоила свое направление и сейчас полностью самостоятельно выполняет поставленные задачи. Взаимозаменяемость в нашей работе крайне важна.

– **Как стать профессионалом в Вашей профессии?**

– Нужно иметь желание работать и развиваться самому, нужно читать техническую литературу и следить за тем, что происходит рядом с тобой и в мире, нужно делать добросовестно свою работу. И только тогда ты будешь действительно получать удовлетворение от своей работы и совершенствоваться в ней. В конце концов жизнь нам дается один раз.

– **Пройдя такой длинный профессиональный путь, есть ли место новому в Вашей работе?**

– Пару лет назад я проявил инженерную смекалку и создал устройство, благодаря которому мы можем производить перископический осмотр осевого канала ротора. Перископ состоит из системы труб, направляющих, линейки с образцами величины дефектов и двух видеокамер. С помощью этого приспособления мы получаем качественное видеоизображение внутри осевого канала изделия, на котором можно разглядеть песчинку размером в полмиллиметра и точно зафиксировать местоположение обнаруженных индикаций на поверхности канала. Видеозапись осмотра поверхности канала можно передать заказчику. Это наше «ноу-хау».

Молодо – не значит зелено

■ Основное оборудование цеха №20 ОМЗ-Спецсталь – прессы усилием 3200 и 1250 тонна-сил. В арсенале кузнечно-прессового – восемь нагревательных печей, где разогреваются заготовки перед ковкой, а также десять термических печей – для термообработки готовых изделий. Все оборудование поддерживается в хорошем, работоспособном состоянии.

Текст: Саманта Акылбекова



Слесарь-ремонтник цеха №20 Даниил Слащев является настоящим примером целеустремленности и любви к своей профессии

В этом – большая заслуга бригады слесарей-ремонтников цеха, в частности, Даниила Слащева, который, по мнению руководства, является перспективным молодым дарованием цеха и занимает достойное место среди своих опытных коллег.

В ОМЗ-Спецсталь он всего второй год: пришел сюда после учебы в Морском техническом колледже. Будучи человеком открытым и дружелюбным, он быстро нашел общий язык с коллективом опытных слесарей-ремонтников, что здорово помогает ему в работе. Впрочем, главным все равно остается его умение качественно делать свое дело.

– **Почему работа слесаря-ремонтника так важна на современном производстве?**

– Металлургическое производство ОМЗ-Спецсталь состоит из сложного оборудования. Здесь не обойтись без квалифицированного слесаря-ремонтника. Наша служба обеспечивает выполнение разных видов ремонтных работ: текущих, при которых производится быстрая замена вышедшей из строя детали, планово-профилактических, когда с определенной периодичностью проверяется работоспособность всех узлов и агрегатов, осуществляется их наладка и доводка до нужного состояния, и капитальных, в ходе которых заменяются сломанные или изношенные основные системы механизмов для их максимальной производительности и надежности. Во многом благодаря

высочайшему профессионализму и слаженной работе слесарей-ремонтников предприятие имеет возможность в срок и с необходимым качеством изготавливать продукцию ответственного назначения.

– **Поделитесь своим первым впечатлением о цехе и людях, которые здесь работают.**

– Первое впечатление 20-й цех производит довольно сильное. С одной стороны, это уникальное оборудование, с другой – это совершенно потрясающие металлургические процессы. И осуществляют эти процессы потрясающие люди. Коллектив в кузнечно-прессовом цехе №20 исключительный. Я очень благодарен тем людям, с которыми начинал работать: Сергею Викторовичу Моисееву, Алексею Константиновичу Кузнецову. Они меня научили ответственности, вдумчивости, мудрости и любви к нашему заводу.

– **Как стать настоящим профессионалом в Вашем деле?**

– Конечно, работа слесаря-ремонтника довольно сложная, но мы стараемся ее выполнять так, чтобы к нам не было вопросов. В первую очередь, важно быть заинтересованным в собственном деле и не бояться браться за ремонт сложного оборудования. ОМЗ-Спецсталь осваивает новые агрегаты – и мы тоже открываем для себя что-то новое. Именно поэтому в нашей профессии достаточно легко развивать и совершенствовать свои профессиональные навыки.

■ **Работа в Спецстали приносит каждый день радость, опыт, новые знакомства и хорошее настроение. Возрастные специалисты передают свой многолетний опыт с удовольствием. Мы рады, что работаем в Спецстали», – говорят специалисты конструкторско-технологического управления ОМЗ-Спецсталь**



Режут без ножа

Газорезчики на старте технологического процесса нарезают шихту для плавки, а на финише – режут листы готового металла по размерам заказчика.

Текст: Евгения Саморокова

В цех №36 поступают отходы от кузнечного и прокатного производства ОМЗ-Спецсталь, а также извне. Предварительно газорезчик нагревает металл пламенем из смеси горючего газа с кислородом. Затем на резке открывает вентиль и струей чистого кислорода (99%) режет материал. Позже «нарезка» из лома отправляется на сталеплавильное производство для изготовления нового металла.

К газорезчикам цеха №15 приходят листы готового металла с нанесенной разметкой, по которой отрезается лишнее. Это и нержавеющая сталь, и углеродистая. Толщина листа достигает 30 сантиметров! В дальнейшем обработанные листы станут изделиями атомно-энергетической, машиностроительной и судостроительной отраслей.

Главная задача работника правильно настроить режим режущего аппарата, подобрать нужный наконечник и отрегулировать его строго по центру, правильно установить давление кислорода, соблюдать оптимальную скорость реза для определенного металла. Иногда по

технологии резка производится «по горячему», температура листа может быть выше 100 градусов по Цельсию. С такими задачами без серьезного опыта справиться очень сложно.



Александр Марусов (стаж работы – 35 лет)

– Со всеми видами металлов работать одинаково сложно. Главное верно настроить огнерезную машинку, выдерживать припуск. Кто-то это постигает сам опытным путем, «через руки». Кому-то нужно рассказать, как выполнить каждое действие. Мой наставник показал азы, не более. Зато сейчас я сам могу давать советы, поскольку нюансов в резке очень много. Учим молодежь!



Александр Лебедев (стаж работы – 38 лет)

– Сначала вырезал пробы для испытания на твердость, химанализ. А затем перешел на более ответственные работы – стал резать металл на габарит, по размерам заказчика. С молодости нравилось каждый раз свою работу выполнять лучше. Подбирать идеальные насадки для резки разного металла и толщины листов, следить за четкой работой оборудования. Самый ценный совет получил еще в первые дни на производстве – всегда следи за безопасностью работ и смотри под ноги! Сейчас приглядываю за новичками, делюсь с ними опытом.

Совершенно точно

В цехах №15 и 66 продукция ОМЗ-Спецсталь проходит окончательную механическую и термическую обработку перед тем, как попасть к заказчику. Сотрудники ТК «ОМЗ-Ижора» контролируют качество изделий на всех этапах производства и делают это совершенно точно!

Текст: Евгения Саморокова



Валентина Кривец, дефектоскопист лаборатории неразрушающего контроля

Валентина Петровна – специалист с большим стажем работы, она выполняет магнитный и ультразвуковой контроль по всем отечественным и зарубежным стандартам продукции ответственного назначения в цехе №66 ОМЗ-Спецсталь. Работа дефектоскописта очень

ответственная, ведь от ее результатов зависит решение о «годности» металлургической продукции. – Роль дефектоскописта при проведении ультразвукового контроля велика, требует от нас высокого профессионализма, непрерывного самостоятельного повышения квалификации, поскольку мы работаем с новейшим оборудованием и постоянно осваиваем новые, прогрессивные технологии контроля. Мы проводим технологический и сдаточный неразрушающий контроль качества заготовок и понимаем, насколько важны для заказчика точные результаты нашей работы.



Анастасия Марова, ведущий инженер лаборатории экспертных исследований

Анастасия Юрьевна выполняет как рутинные задачи штатного контроля твердости заготовок ответственного назначения в цехах №15 и 66 ОМЗ-Спецсталь, так и сложные нестандартные лабораторные испытания и исследования.

– Мой личный принцип – ответственность за свою работу и ее результаты. Глядя на старших коллег нашей лаборатории, хочется соответствовать их высокому уровню знаний, профессионализма и компетентности. Все работы и исследования у нас не похожи друг на друга, и когда они выполнены качественно и в срок, чувствуешь удовлетворение. Я считаю, что в коллективе легче решать сложные задачи.

Не профессия, а призвание

В работе ОМЗ-Спецсталь зачастую многокилограммовые агрегаты требуется передвигать, разбирать и вновь монтировать. И здесь не обойтись без высококвалифицированного машиниста крана. Сегодня мы расскажем о машинисте крана цеха №66 ОМЗ-Спецсталь Сергее Васильеве, без работы которого ни обходится ни одна операция в цехе.

Текст: Саманта Акылбекова



По мнению Сергея Васильева, секрет успеха профессии машиниста крана – любовь к своему делу

Современная металлургия устроена так, что мало просто изготовить поковку. Чаще всего заказчику нужно готовое изделие, которое прошло термическую и механическую обработку. Когда попадаешь в механотермический цех №66 ОМЗ-Спецсталь – светлый, чистый, оснащенный современным оборудованием, понимаешь, что у отечественной металлургии очень высокий потенциал. Здесь используют сотни единиц оборудования и техники разных типов и назначения.

– Сергей, расскажите, как Вы пришли в профессию.

– В профессию пришел абсолютно случайно. С самого детства любил чем-то управлять. Родная тетя позвала меня на Ижорский завод. Сказала: и образование получишь, и профессию. Так и получилось. До армии я работал в цехе №20, а затем по приглашению начальника цеха №47 обосновался надолго там. Цех тогда был еще совсем новым: пресс 12000 тс и немецкий ковочный кран, конечно, поражали своей масштабностью. Но в лихие 90-е пришлось уйти и переквалифицироваться. В 66-м цехе я работаю второй год. Мне, как технарю, интересно работать в этом цехе, поскольку каждый день я вижу результат работы всего предприятия в уникальных изделиях, которые отгружает цех.

– Что самое главное для машиниста крана?

– Машинист крана – работа не для трусов, ведь большую часть ра-

бочего дня приходится проводить на высоте. Не случайно одно из требований – отсутствие страха. Но это не самое главное. Прежде всего в нашей профессии требуется ответственность, терпение, внимание и умение общаться, ведь только с виду кажется, что все ясно и просто – переставляй себе многотонные изделия. На самом деле это крайне непростая работа. От непосредственных действий машиниста крана зависит не только передвижение изделия, но и безопасность специалистов, находящихся в цехе.

– В чем преимущества Вашей профессии?

– Основным преимуществом профессии машиниста крана является стабильная востребованность на рынке труда. При этом спрос на крановщиков не зависит от направления деятельности специалиста. Другими словами, независимо от того, машинист башенного или мостового крана, трудоустроиться крановщик сможет всегда.

– Приходит ли молодежь в профессию?

– Среди машинистов крана есть молодежь, но это не показатель. Вообще наша профессия для таких людей, которые ценят стабильность и уверенность в завтрашнем дне. И не стоит бояться, что у тебя не получится освоить азы. У нас в цехе работают квалифицированные наставники, которые обучают молодых специалистов, охотно делятся премудростями профессии. Я и сам обучаю стажеров тому, что умею.



■ Я люблю свою работу за то, что здесь совместным трудом создаются изделия невероятных размеров, которые определяют будущее мировой атомной энергетики», – говорит руководитель группы Дирекции по закупкам ОМЗ-Спецсталь Максим Петунов

Нет ничего неподъемного

В кузнечно-прессовом цехе № 47 ОМЗ-Спецсталь стальные слитки проходят ковку и термообработку. В это время заготовки многократно перемещаются между прессами и печами, перекадываются и кантуются. Любым перемещением продукции управляют стропальщики.

Текст: Николай Пастухов



В преддверии дня металлурга Артур Исаев желает предприятию ОМЗ-Спецсталь не останавливаться на достигнутом, дальше развиваться и покорять новые высоты

Артур Исаев трудится стропальщиком в 47-м цехе. Несмотря на достаточно молодой возраст, 28 лет, он имеет опыт работы в условиях Крайнего севера и военной службы по контракту. Артур пришел на завод уже подготовленным специалистом – работал стропальщиком на заводе по производству нефтегазового оборудования в Ханты-Мансийском округе. В цехе 47 он трудится почти два года, но уже пользуется доверием руководства. Правда к специфике ОМЗ-Спецсталь привыкать все же пришлось.

– Здесь много крупногабаритных грузов: поковки, слитков, – рассказывает Артур Исаев. – При их строповке и перемещении нужно быть особенно осторожным. К тому же, такая работа требует особенной оснастки. Например, в 47-м цехе мы часто используем распорные клещи. Они могут поднять вес до 500 тонн. Работать ими я научился именно на ОМЗ-Спецсталь. В цехе частенько производят новые или нестандартные виды продукции, используют разные виды съемных грузозахватных приспособлений, разгружают и загружают разные виды транспорта. В общем, было что осваивать и чему учиться.

Артур имеет опыт работы на всех участках цеха. Чаще всего ему поручают переме-

щения заготовок с термического участка на адьюстаж и отгрузку готовых изделий.

– Работа с товарной продукцией требует особенного внимания, поскольку поковка уже имеет конечный вид. Иногда в таком виде она уходит напрямую заказчику.

Стропальщик должен находить общий язык с машинистом крана. От их взаимодействия зависит и безопасность стропальщика, и сохранность груза. Артур общается с крановщиком простым языком жестов, иногда дублирует команды по рации.

– Если крановщик опытный, а здесь все опытные, то проблем с взаимопониманием не возникает, – добавляет Артур.

Обычно на протяжении всей 12-часовой смены стропальщик находится в работе. Времени для отдыха немного. В таких условиях главное качество для работника – это умение постоянно сохранять концентрацию. Но это не единственное важное для стропальщика качество.

– Выносливость в нашей работе важна, но нужны еще ответственность, добросовестность и хорошие отношения с коллегами. Атмосфера в коллективе – это самое главное на любой работе. Либо вы – одна команда, либо каждый сам за себя. Если атмосфера дружеская, в работе нет ничего сверхсложного.

Незабытые имена

История металлургического производства Ижорских заводов полна ярких имен и незаурядных судеб. Многие из них незаслуженно забыты.

Текст: Лариса Бурим



Коллектив механической лаборатории Ижорского завода. Сидят слева направо: 2-й – А.В.Нагоров, 3-й – начальник завода И.Н. Воскресенский, 3-й – начальник лаборатории А.Н. Фарфурин. 1913 г.

В 1906 году по приглашению Морского ведомства к руководству сталеплавильной мастерской Адмиралтейских Ижорских заводов пришел новый специалист – Александр Владимирович Нагоров. Думаю, что и администрация, и рабочие настороженно встретили новичка. Ведь он сменил авторитетнейшего специалиста Ивана Кондратьевича Названова, уволенного с завода за участие во Всероссийской Октябрьской политической стачке 1905 года. Конечно, в Морском ведомстве понимали, какую потерю несет завод с уходом Названова, но Правила службы на режимном предприятии в годы войны (шла русско-японская война) перевесили все компетенции специалиста с мировым именем.

Нового руководителя сталеплавильной мастерской искали несколько месяцев и нашли в Варшаве, где он преподавал в местном политехническом институте. Конечно, Александр Нагоров знал всю подоплеку своего приглашения в Колпино (об увольнении Названова писали газеты), а, возможно, был лично знаком с И.К. Названовым. Он принял приглашение, обладая не только теоретическими знаниями, но и опытом практической работы.

Александр Нагоров родился в 1869 году в Костроме в семье священника. Он был вторым ребенком в семье, где росли еще 4 сына и 3 дочери. Старший брат выбрал карьеру военного, а Александр, окончив гимназию, поступил на физико-математический факультет Императорского Санкт-Петербургского университета. Очевидно, в университете он решил стать инженером-металлургом. Завершив в 1891 году обучение в России, Нагоров уезжает в немецкий город

Мангейм, где завершает образование на отделении металлургии Технической школы. Мангейм и сегодня славится не только архитектурными достопримечательностями, но и тем, что здесь Карл Дрез построил в 1817 году первую дрезину, в 1880-м первый электрический лифт был представлен на выставке Вернером фон Сименсом, в 1886-м первый автомобиль Карла Бенца проехал по городским улицам, а в 1921-м – первый трактор.

Затем была работа на заводе «Фридрих Крупп АГ» в Эссене, на металлургических предприятиях Швеции. В 1922 году, в ответе на один из вопросов длинной советской анкеты, Нагоров отметил: «Бывал много раз во всех промышленных центрах Европы. Лучше всего знаю Вестфалию и Вестфальские заводы». Вернувшись в Россию, Александр Владимирович получил место помощника управляющего Катав-Ивановским литейным заводом.

Одним словом, на смену И.К. Названову на Ижорский завод пришел уже опытный, европейски образованный металлург. В 1908 году началось строительство сталеплавильной №2 (в советское время – цех №10), и А.В. Нагоров одновременно с руководством сталеплавильной №1, занимался пуском новой мастерской. Ижорцы отмечали не только профессионализм инженера-металлурга Нагорова, но и талант организатора, способности маркетолога. В 1913 году он был награжден орденом Св. Станислава 3 степени. В представлении к награде начальник завода И.Н. Воскресенский особо отметил старание «по изготовлению в большом количестве по невысокой и выгодной цене стали повышенных качеств для новых кораблей». Это был металл для новых в России боевых

кораблей: линкоров Балтийского и Черного моря.

Заработавшие в 1910-1912 годах новые мастерские Ижорского завода (затем – цеха №№10, 2 и 15), сталеплавильное и броневое производство привлекали на завод множество специалистов. Любопытный факт с участием Нагорова содержится в книге, посвященной памяти металлурга, академика А.А. Байкова:

«Это было после одного из посещений Ижорского завода. На квартире начальника маргеновского цеха А.В. Нагорова собралась группа металлургов и химиков. Кроме хозяина дома здесь присутствовали А.А. Байков, В.А. Яковлев, И.И. Тутурин, Б.В. Старк, Д.Н. Монастырский и др. Шел оживленный разговор на металлургические темы. Кто-то из присутствующих выразил сожаление, что такие приятные и полезные встречи проходят редко, и высказал пожелание собираться чаще. А.А. Байков горячо поддержал эту мысль и предложил по примеру Русского химического общества организовать Русское металлургическое общество. Предложение было немедленно принято. Здесь же вечером был составлен Устав общества и намечен план издания журнала. Редактирование журнала было решено предложить академику М.А. Павлову». Так в Колпино родилось Общество, длительное время (до 1930 года) объединявшее ученых и металлургов практиков. Затем на смену ему пришло Всесоюзное научное инженерно-техническое общество металлургов.

В 1919 году А.В. Нагоров ушел с Ижорского завода. Нужно было привыкать к новым условиям труда и жизни. Наверно, это было мучительно: до 1924-го он – главный металлург Обуховского завода, после конфликта перешел на такую же должность на Путиловский, затем служил во Всесоюзном объединении морского судостроения «Союзверфь».

В начале тридцатых годов, когда в Колпино восстановили производство брони и стали, старого металлурга вновь позвали на Ижору. Сохранилась личная карточка: поступил на завод 23 апреля 1932 года. В середине 1932 года Ижорский завод был разделен на три предприятия: Металлургический завод – завод металлургических цехов (директор завода – Котошилов, заместитель директора – главный металлург – А.В. Нагоров), Механический завод – завод механических цехов (директор Тимофеев) и Завод вспомогательных цехов (директор Смирнов).

Но этот второй период работы в Колпино продлился чуть более полутора лет: отметка об увольнении на личном листке весьма лаконична: «30 января 1934 г. За откомандированием». Куда? Александру Владимировичу Нагорову было уже 64 года. Дальнейшая судьба талантливого металлурга неизвестна.

Я люблю свою работу за то, что каждый день получаю новые знания и опыт. Имею возможность заводить новые знакомства и принимать участие в разных мероприятиях, которые приносят мне массу положительных эмоций», – говорит специалист ОИТ ОМЗ-Спецсталь Юлия Корниенко



Гордимся своим делом

В 1986 году новоиспеченные молодые специалисты Нина и Саша приехали в Колпино. Оба закончили физико-металлургический факультет Ленинградского политехнического института им. М.И.Калинина и были распределены на Ижорские заводы.

Текст: Евгения Саморокова



Александр и Нина Уткины вместе 35 лет

Начинали работу в кузнечно-прессовом цехе №47: Александр – с мастера, Нина – с инженера планово-распределительного бюро.

Ответственное отношение к делу и к любимой работе на современном металлургическом и машиностроительном предприятии позволило стать высококлассными специалистами. В настоящее время Александр Александрович – начальник отдела обработки металла давлением ОМЗ-Спецсталь, Нина Федоровна – начальник УТК при цехе №47.

– За 35 лет работы на заводе мы приобрели огромный опыт и теперь делимся им с молодыми. Гордимся, что трудимся именно здесь! – говорит Нина Федоровна. – Красивый город Колпино стал для нас родным. Здесь выросли обе наши дочери, здесь наш дом и друзья. Наш секрет семейного счастья в общих интересах и целях, в общих коллегах и друзьях, в общей направленности в жизни.

Семья помогает в работе

Иван и Юрия Рыбалко познакомились в ОМЗ-Спецсталь в 2012 году. Тогда они, выпускники Политеха, работали в цехе № 20. В молодом коллективе, который не только дружно работал, но и праздники отмечал вместе. На одном из таких корпоративов будущие супруги и встретились.

Текст: Николай Пастухов



Юлия и Иван Рыбалко вместе уже 6 лет

Отношения завязались не сразу – около года Иван и Юлия присматривались друг к другу – зато получились прочными. Они женаты уже 6 лет, растят сына.

Сейчас супруги работают в цехе №47, обеденное время стараются проводить вместе. Говорят, что родственные узы в

работе только помогают.

– Семья для меня – самая большая ценность, – рассуждает Иван Рыбалко. – И когда работа становится частью семьи, то к ней начинаешь относиться серьезнее. Ведь теперь завод – это часть моей жизни. Даже дома мы иногда обсуждаем рабочие моменты.

Крепкий союз ижорцев

Наш мир меняется очень стремительно. Но неизменными остаются семейные ценности – любовь и взаимопонимание. Многие семейные пары нашли друг друга именно на предприятиях Ижорской промышленной площадки. Наш рассказ о Татьяне и Евгении Бодровых, которые познакомились в далеком 1983 году.

Текст: Саманта Акылбекова



В июне Татьяна и Евгений отметили 36 лет совместной жизни

Татьяна и Евгений Бодровы – невероятно открытая, общительная, с активной жизненной позицией пара. Благодаря своему профессионализму и стремлению к самым высоким результатам, чета Бодровых не раз удостоивалась звания лучших работников ОМЗ-Спецсталь. Татьяна – ведущий инженер Дирекции по качеству, Евгений – начальник складского хозяйства Дирекции по закупкам.

А еще они очень счастливые – любящие муж и жена, заботливые родители двоих детей, бабушка и дедушка маленького внука.

Их близкие всегда рядом с ними и практически все работают на Ижоре. Сын – начальник смены в ИжораРемСервис, дочь окончила Санкт-Петербургский политехнический университет и работает в испытательной лаборатории на Ижорском трубном заводе. Такая вот дружная семья настоящих ижорцев.

Присоединяйтесь к нам в социальных сетях!

QR-коды наших групп Вконтакте:



Ижорские заводы



ОМЗ-Спецсталь

Визитки наших страниц в Instagram:



Ижорские заводы



ОМЗ-Спецсталь

Я люблю свою работу за прекрасный дружный коллектив, где каждый готов прийти на помощь. За возможность быть причастной к величайшим проектам нашего времени. За то, что я являюсь продолжателем машиностроительной династии в третьем поколении, – говорит инженер-технолог ООМД ОМЗ-Спецсталь Анастасия Жданова



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, 16.07.2020, фактическое: 16.30, 16.07.2020

Выход в свет: 17.07.2020