

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

ПОЛУВЕКОВОЙ ЮБИЛЕЙ ВОСЬМОГО ЦЕХА



Ровно пятьдесят лет назад, 3 марта 1963 года, состоялось одно из самых значительных событий в истории ижорской металлургии – первую плавку выдал цех №121, ныне цех №8. Без особого преувеличения можно сказать, что вряд ли найдется в России еще один сталеплавильный цех, который за полвека своего существования играл бы и продолжает играть в истории отечественной металлургии столь же важную роль, как восьмой цех предприятия ОМЗ-Спецсталь.

Читайте на стр. 4-5

**ЧИТАЙТЕ
В НОМЕРЕ:****№3** (10641)
01.03.13

В ПОИСКАХ МОЛОДЫХ КАДРОВ

21 февраля
предприятие
ИЗ-КАРТЭКС
им.П.Г.Коробкова
посетила делегация
БГТУ «Военмех» имени
Д.Ф.Устинова.

Читайте
на стр. 2



НЕРЖАВЕЮЩИЙ, СИФОННЫЙ

Предприятие ОМЗ-
Спецсталь впервые
успешно отлило
сифонным способом
слиток массой 30,5
тонн из стали марки
08Х18Н10Т.

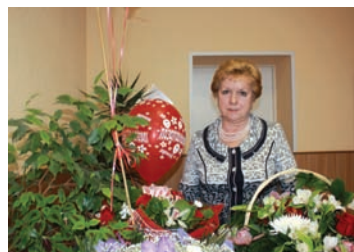
Читайте
на стр. 3



ПРОФЕССИОНАЛ УЧЕТА И КОНТРОЛЯ

В конце марта юбилей
отметила Людмила
Ивановна Волохова,
главный бухгалтер
предприятия
ИЗ-КАРТЭКС
им.П.Г.Коробкова.

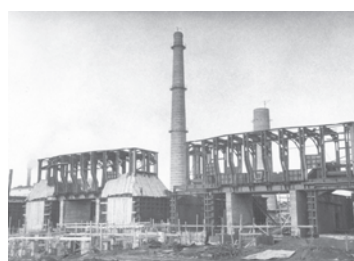
Читайте
на стр. 3



ГЛАЗАМИ ОЧЕВИДЦА

Предлагаем вашему
вниманию
воспоминания
ижорского металлурга
И.Н.Кокарева
о первой плавке в цехе
121 (ныне - цех 8).

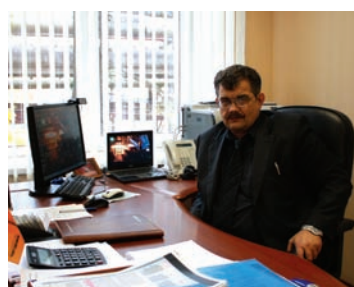
Читайте
на стр.6



ТОТАЛЬНАЯ ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

В декабре 2012 года
на предприятии
ОМЗ-Литейное
производство
стартовал пилотный
проект «Тотальная
оптимизация
производства» (ТОП).

Читайте
на стр.8



НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

НОВЫЙ СЕРТИФИКАТ

Уралмашзавод получил сертификат соответствия на производство конусных инерционных дробилок.

Получен сертификат на серийный выпуск конусных инерционных дробилок типов КИД-1500 и КИД-1750 с принадлежностями и запасными частями. Тем самым завод расширил область сертификации в изготовлении дробильного оборудования.

Срок действия сертификата — до декабря 2017 года.

В настоящее время Уралмашзавод ведет разработку комплексов модульного оборудования на базе дробилок КИД-1500, КИД-1750. Комплексы предназначены для производства высококачественного путевого щебня из твердых горных пород для грузонапряженных и высокоскоростных железнодорожных путей. Работа выполняется в рамках Федеральной

целевой программы «Исследования и разработки по приоритетным направлениям развития научно-технологического комплекса России на 2007-2013 годы».

Спрос на оборудование для производства высококачественного кубовидного щебня будет возрастать, и перспективы у Уралмашзавода в этом направлении самые серьезные. Планы развития железных дорог, в том числе и строительство высокоскоростных железных дорог, требуют модернизации действующих предприятий, производящих путевого щебень, и строительства новых. Ежегодные объемы поставок могут составить 4-6 комплексов в год. Вполне вероятно, что часть из них будет создана на базе дробилок КИД-1500 или КИД-1750.

УСТАНОВКА ЗАВЕРШЕНА

Завершен комплекс работ по доизготовлению и установке в проектное положение коксовых камер R-201 и R-202 на объекте «Комбинированная установка производства нефтяного кокса» ОАО «Ачинский НПЗ ВНК» (Красноярский край). Оборудование изготовлено на Уралхиммаше.

Оборудование отгружалось поставочными блоками, сборка и доизготовление коксовых камер проводились в горизонтальном положении. Масса каждой камеры составляет 289 тонн, высота — более 33 метров, диаметр — 8 метров. Каждая камера выполнена из сложного жаропрочного материала: двухслойной стали — углеродистой и нержавеющей, и их доизготовление потребовало особой технологии сварки с проведением последующей термообработки швов. На сборку камер ушло 16,5 месяцев. Для установки оборудования в проектное положение необходимо было поднять коксовые камеры на постамент высотой 23,5 метра.

Для проведения сложного монтажа был привлечен специализированный гусеничный кран американского производства «Manitowoc — 18000» грузоподъемностью 750 тонн. Транспортировка данного крана осуществлялась из Алжира, с места предыдущей работы, в Ачинск Красноярского края в разобранном состоянии, сначала по морю, а затем на автомобильных тралях и железнодорожным транспортом.

Для вывода аппаратов из горизонтального в вертикальное положение при подъеме оборудования использовался второй кран «Liebherr -1250» грузоподъемностью 250 тонн.

В установке и доизготовлении коксовых камер принимали участие специалисты ЗАО ПО

«Уралэнергомонтаж», ООО «Спецстроймаш», ООО «Карат» и ООО «Энергомонтаж».

Общее техническое руководство и контроль осуществлялся шеф-инженером по наладке и испытаниям производственно-монтажного управления Уралхиммаша.

Установка коксовых камер в проектное положение была проведена в течение двух дней, что наглядно демонстрирует наличие опыта, профессионализм и ответственность всех специалистов монтажных организаций, в том числе и специалистов ПМУ ОАО «Уралхиммаш». Как заверяют представители заказчика, таких сложных работ по важности и привлечению спецтехники, в последние годы не было не только на самом заводе, но и в Красноярском крае.

Уралхиммаш уже имеет опыт подобных работ: в 2009 году для ОАО «Газпромнефть — Омский НПЗ» была изготовлена коксовая камера для установки замедленного коксования. Из-за своих размеров, оборудование также поставлялось блоками в адрес заказчика. При ее доизготовлении на промплощадке заказчика потребовалось применение особой технологии сварочных работ и режимов термообработки. Доизготовление, проведение испытаний, шеф-монтажные работы по установке оборудования осуществляли специалисты ПМУ Уралхиммаша.

В ПОИСКАХ МОЛОДЫХ КАДРОВ

21 февраля предприятие ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова посетила делегация Балтийского государственного технического университета «Военмех» имени Д.Ф.Устинова во главе с ректором К.М.Ивановым.

В рамках визита состоялось рабочее совещание, на котором руководство предприятия и представители университета обсудили различные аспекты сотрудничества, которое развивается между ижорскими экскаваторостроителями и учебным заведением. Договор об этом сотрудничестве был подписан чуть более двух лет назад — 24 декабря 2010 года, и с тех пор идет активная совместная работа в области подготовки квалифицированных специалистов. Такие встречи, на которых можно обсудить различные вопросы, скорректировать учебные планы, наметить новые совместные проекты, очень важны именно для того, чтобы сотрудничество оставалось эффективным и взаимовыгодным. Об этом говорил генеральный директор предприятия ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова Андрей Романович Ганин, открывая совещание. Он также вкратце рассказал гостям об истории предприятия, его достижениях, продукции и перспективах развития. В своем ответном слове ректор БГТУ Константин Михайлович Иванов коротко презентовал «Военмех», подчеркнув, что сильной стороной университета всегда являлась хорошая научная база и опыт подготовки квалифицированных конструкторов и технологов.

На встрече состоялся широкий обмен мнениями по вопросам прохождения стажировки, преддипломной практики и трудоустройства студентов на предприятии. Начальник Центра дополнительного профессионального образования БГТУ Елена Евгеньевна Складнова, в частности, подчеркнула, что важную роль в профориентационной работе играют регулярные экскурсии для студентов на

предприятие. Кроме того, были затронуты вопросы получения дополнительного образования, совместные программы повышения квалификации и переподготовки для сотрудников КАРТЭКСа. Декан факультета систем вооружения Олег Григорьевич Агошков рассказал о возможностях своего факультета в области подготовки специалистов для гражданских предприятий. Были также затронуты вопросы совместных научно-исследовательских и опытно-конструкторских разработок. Первый проректор по учебной работе «Военмеха» по учебной работе Вячеслав Александрович Бородавкин пригласил специалистов предприятия принять участие в студенческих конференциях с презентацией возможностей и перспектив предприятия ИЗ-КАРТЭКС. Заместитель генерального директора по персоналу Александр Викторович Ильин подтвердил большую заинте-

ресованность в таких встречах. Уже в марте этого года специалисты КАРТЭКСа примут участие в первой конференции.

Подводя итоги встречи, Андрей Романович Ганин подчеркнул, что для предприятия очень важно, чтобы сотрудничество с учебным заведением по всем направлениям развивалось в долгосрочной перспективе. И руководство ИЗ-КАРТЭКС будет уделять этому сотрудничеству максимум внимания.

По окончании встречи состоялась экскурсия по цехам ИЗ-КАРТЭКС, где гости смогли увидеть все этапы рождения ижорских экскаваторов. Производственные цеха произвели на представителей БГТУ «Военмех» очень яркое впечатление: здесь, на территории ИЗ-КАРТЭКС, на современном оборудовании изготавливаются самые мощные в России и востребованные на рынке карьерные экскаваторы. А значит, обучая своих студентов, преподаватели БГТУ могут гарантировать им интересную и перспективную работу в самом ближайшем будущем.



Представители ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова и БГТУ «Военмех» обменялись мнениями по широкому кругу вопросов

КАНТОВАТЕЛЬ ОБЕЧАЕК

На предприятии ОМЗ-Спецсталь завершен монтаж и проведены пуско-наладочные работы механического кантователя обечаек.

Кантователь представляет собой механическое устройство весом 62 тонны, выполняющее операцию по кантовке изделий с поворотом оси вращения (оси симметрии) на 90°. Кантователь необходим для обеспечения работы двух новых токарных карусельных станков HNK г/п 200 тонн, которые будут установлены во втором квартале текущего года.

Проектирование, поставку и монтаж механического кантователя обечаек выполнило ОАО «ВЗМЭО».

Объем инвестиций составил 25 млн руб.

Устройство способно кантовать обечайки диаметром до 5,5 метра, высотой до 6 метра и весом до 250 тонн. Кованые обечайки, изготовленные на ОМЗ-Спецсталь, используются Ижорскими заводами для производства такого ответственного оборудования, как атомные реакторы и нефтехимические сосуды. Именно для производства крупногабаритного атомного и нефтехимического оборудования в 2012 году в ОМЗ-Спецсталь освоены технологии производства полых слитков и вдвое увеличенных по длине обе-

чаек («сдвоенных» обечаек). Это позволяет не только снизить затраты на производство корпусного оборудования для АЭС и нефтепереработки за счет экономии металла и уменьшения количества сварных швов в изделии, но и значительно повышает его надежность и период эксплуатации.

Внедрение нового оборудования для производства крупных обечаек осуществляется в рамках комплексного проекта «Развитие механообработывающих мощностей ОМЗ-Спецсталь на базе цеха №66». Реализация данного проекта позволит предприятию поставлять заказчикам металлургические заготовки с чистовой обработкой, практически готовые для выполнения дальнейших сварочных операций.

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ НЕРЖАВЕЮЩИЙ, СИФОННЫЙ

Предприятие ОМЗ-Спецсталь впервые в своей практике успешно отлило сифонным способом слиток массой 30,5 тонн из коррозионностойкой стали марки 08X18N10T.

По просьбе редакции этот факт прокомментировал один из работников передовой технологии, ведущий специалист отдела главного сталеплавильщика управления главного металлурга Спецстали Александр Прусский. Вот о чем он рассказал.

Сталь марки 08X18N10T содержит, как это явствует из ее названия, значительное количество легирующих элементов: восемь процентов хрома, восемнадцать никеля и десять — титана. Благодаря этому она относится к классу нержавеющей сталей. Это — один из самых востребованных продуктов металлургии.

Нержавеющие стали обладают высокой устойчивостью против коррозии в атмосферных условиях, газовых средах, речной и морской воде, растворах солей, щелочей, кислот при комнатной и повышенной температурах. Диапазон их применения очень широк и охватывает практически все сферы деятельности: строительные конструкции, пищевое, химическое, нефтегазовое оборудование, автомобилестроение, космическую технику, детали крепежа и многое другое. Поэтому, по своему назначению, эти стали имеют также весьма широкий диапазон различных свойств и составов. Но всех их объединяют наиболее характерные общие черты, главная из которых — устойчивость к коррозии в рабочих и агрессивных средах. Другими отличительными чертами нержавеющей сталей являются высокие служебные характеристики (жаростойкость, прочность и т.д.), а также хорошая технологичность.

Современные достижения в производстве высококачественных огнеупоров (сифонной керамики) и теплоизоляционных материалов, применяемых для разлива стали, противостоящих агрессивному воздействию на огнеупоры даже нержавеющей сталей, позволяют производить отливку сталей данного типа сифонным способом. Преимуществом сифонной разлива по сравнению с традиционной разливкой сверху является получение высокого качества поверхности слитка, что обусловлено поступлением металла снизу. Металл, заполняя изложницу, поднимается сравнительно медленно и спокойно. Поэтому слитки, отлитые сифонным способом, имеют более гладкую поверхность, не требуют обдирки и значительной зачистки, что, в свою очередь, приводит к снижению себестоимости продукции.

Слиток такой массы из нержавеющей марки стали ижорским металлургам впервые удалось отлить сифонным способом. Вязкость нержавеющей сталей выше по срав-

нению с обычными марками, что требует повышенного ферростатического давления в литнике при разливке стали этим способом. Для разлива данного слитка специалистами ОМЗ-Спецсталь была разработана специальная конструкция литниковой системы.

В разработке технологии и непосредственной отливке слитка принимали участие главный сталеплавильщик С.Ю.Афанасьев, ведущий специалист ОГС УГМет А.В.Прусский, инженер-технолог А.В.Шалюга, старший мастер сталеплавильного цеха №8 В.И.Романов, мастер разлива Г.С.Иванов.

Освоение отливки сифонных слитков нержавеющей стали особенно необходимо в современных условиях конкурентной борьбы в виду высокой себестоимости стали.

Одним из основных преимуществ сифонной разлива является возможность получения исходного слитка для дальнейшего производства продукта (поковки, листа и т.п.) с уменьшенными прибыльной и донной частью. А это, в свою очередь, понижает себестоимость изделия и, соответственно, повышает конкурентоспособность продукции нашего предприятия.



В этой печи — ДСП-120 — был успешно сварен металл для сифонного слитка

УРАЛЬСКИЙ КОНТРАКТ

Уралмашзавод подписал договор на поставку вертикальной прессовой установки (на базе пресса усилием 1000 тс) для измельчения губчатого титана для филиала ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА» в г. Березники.

Общий объем поставки — 162 тонны, срок — февраль 2014 года.

Это уже вторая установка, которая будет поставлена этому заказчику. Первая успешно работает с 2010 года. В новой машине будут учтены пожелания, которые появились у заказчика при монтаже и эксплуатации первой установки.

В новом прессе будет многофункциональный манипулятор. Если раньше он только подавал заготовку в зону резания, то сейчас будет еще и позиционировать заготовку относительно режущего

инструмента, а также с помощью манипулятора будет выполняться трудоемкая операция — смена режущего инструмента, — отметил Владимир Сошников, главный конструктор проекта.

Прессовая установка будет снабжена системой автоматической централизованной смазки.

В последние годы Уралмашзавод реализовал несколько крупных проектов по созданию оборудования для переработки редких металлов. Помимо уже упоминавшейся установки для филиала корпорации ВСМПО-АВИСМА в г. Бе-

резники, было создано отделение переработки губчатого титана на Соликамском магниевом заводе и автоматизированная линия по переработке губчатого циркония на Чепецком механическом заводе (г.Глазов).

Производство губчатого титана и циркония в мире растет с каждым годом. Новый контракт — еще один шаг к укреплению наших позиций на этом рынке. В ближайшее время Уралмашзавод примет участие в тендере на поставку оборудования отделения переработки губчатого титана для Титаномагниевого комбината в г. Запорожье (Украина), — прокомментировал Вячеслав Авдонин, директор дивизиона «Металлургическое оборудование» Уралмашзавода.

ПРОФЕССИОНАЛ УЧЕТА И КОНТРОЛЯ

В феврале юбилей отметила Людмила Ивановна Волохова, главный бухгалтер предприятия ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробкова.



Л.И.Волохова принимала искренние и теплые поздравления от коллег

В день юбилея ее кабинет стал похож на оранжерею — повсюду стоят букеты и корзины цветов, подаренные сослуживцами. И это наглядно свидетельствует об уважении, которое обрела эта скромная женщина за 34 года работы на предприятиях Ижорского производственного комплекса, о высокой оценке ее профессиональных качеств.

Она родилась в Пушкине и живет в настоящее время в г.Тосно. Окончила ленинградский техникум советской торговли, а затем факультет экономики и менеджмента Санкт-Петербургского политехнического университета.

На Ижорский завод поступила в сентябре 1979 года. Тогда это был завод-гигант, достигший «исторического максимума» своей численности: на предприятии трудилось 29 700 человек. Соответственно, и штат главной заводской бухгалтерии был не маленьким: около двухсот человек, включая расчетный отдел и бухгалтерские службы в цехах и других подразделениях. Людмила Ивановна работала простым бухгалтером, но затем стала неуклонно подниматься по ступенькам карьерной лестницы: бухгалтер, старший бухгалтер, ведущий бухгалтер, начальник отдела, главный специалист... Благодарна своим наставникам, под руководством которых многие годы довелось трудиться. Напомним, что главной бухгалтерией тогда руководил Сергей Терентьевич Буркин, которого сменил Владимир Константинович Макаров, много лет проработавший на этом посту.

На предприятии ИЗ-КАРТЭКС Людмила Ивановна трудится с момента его создания, а главным бухгалтером была назначена в 2007 году. Под ее непосредственным руководством — 25 человек, обязанности которых многообразны. Это, если говорить коротко, все хозяйственные операции, связанные с движением денежных и материальных средств: учет заработной платы, учет и контроль за движением материалов, сырья и комплектующих, учет производственных затрат и т.д., начисление налогов, работа с аудитом, налоговыми и прочими контролирующими органами... Одним словом, известную еще со времен Карла Маркса формулу «товар-деньги-товар» никто не отменял, а учет и контроль нужны не только при социализме.

Семья Людмилы Ивановны связана с трудовой жизнью предприятий Ижорского промышленного комплекса. Муж много лет работал электро-сварщиком на Ижорских заводах. Вместе вырастили двух сыновей, которые получили высшее образование. Один из сыновей возглавляет отдел в дирекции по закупкам предприятия ИЗ-КАРТЭКС. Подрастет внучка. В свободное время всей семьей трудятся и отдыхают на даче...

Однако, как и в юности, Людмила Ивановна немало времени уделяет чтению русской классической литературы. Любимый поэт — Пушкин, любимый прозаик — Достоевский, произведения которого, говорит она, можно перечитывать не однажды, и каждый раз, благодаря обретаемому жизненному опыту, открывать в них что-то новое.

ЮБИЛЕЙ 8-ГО ЦЕХА

У СТАЛЕВАРА В РУКАХ - НЕ ЛОПАТА, А МЫШКА

Без особого преувеличения можно сказать, что вряд ли найдется в России еще один сталеплавильный цех, который за полвека своего существования играл бы и продолжает играть в истории отечественной металлургии столь же важную роль, как восьмой цех Спецстали.

Практически все самые крупные роторы турбин и турбогенераторов тепловых и гидроэлектростанций страны, десятки атомных реакторов в России и ряде зарубежных стран, энергетические установки атомных ледоколов и подводных лодок, лучшая корабельная и танковая броня, самые современные реакторы гидрокрекинга и другое оборудование для глубокой переработки нефти... Все это изготовлено из металла, выплавленного в восьмом цехе.

Подсчитано, что за 50 лет сталевары этого цеха освоили выплавку около трехсот различных марок металла, и до сих пор продолжают эту работу, выплавляя, в зависимости от потребностей заказчика, все новые и новые марки сталей и сплавов.

О том, что представляет из себя цех №8 сегодня, по просьбе редакции «Ижорца» рассказал его начальник Константин Георгиевич Каменский.

Основные агрегаты цеха – электропечь ДСП-120, установка глубокого обезуглероживания металла VD/VOD и установка вакуумирования и рафинирования металла шведской фирмы ASEA-SKF. 50-тонная электропечь, а также самодельная установка внепечной обработки металла, так называемая UBPB-2, созданная в свое время ижорскими умельцами на базе устаревшей электропечи ДСВ-40 законсервированы.

Фактическая производительность цеха порядка 115-120 тысяч тонн слитков в год. Имеются значительные резервы для роста этого показателя. Основные заказчики на нашей промышленной площадке – Ижорские заводы и ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова, в Санкт-Петербурге – Ленинградский механический завод, Электросила и другие предприятия концерна «Силловые машины», в отдаленных регионах – Севмаш, ЗИО Подольск, Уралхиммаш... В последнее время в число крупных заказчиков вошел Уралвагонзавод. Предприятие ОМЗ-Литейное производство, хотя и обладает своими небольшими электросталеплавильными печами, также потребляет в месяц примерно 150-200 тонн металла, выплавленного на ДСП-120.

Развес слитков различен: 159 тонн, 235 тонн, 246 тонн, 263 тонны... Напомним, что в свое время в цехе отливались слитки массой 360 и даже 420 тонн, и нет сомне-

ний, что при наличии соответствующих заказов единичная масса слитка может быть доведена до 500 тонн. Однако дело не столько и не столько в развесе слитков, сколько в высоких требованиях к их качеству, к химическому составу металла. В последние годы Ижорские заводы наладили серийный выпуск крупных нефтехимических сосудов в соответствии с высокими требованиями зарубежных фирм-лицензиаров, таких, как Chevron Lummus Global (США) и AXENS (Франция). Однако в Америке и в Европе при производстве таких изделий используются марки металла, которых нет в российском ГОСТе, технологию их производства никто не продает. Поэтому ижорские сталевары при металловедческой поддержке коллектива Научно-исследовательского центра ТК ОМЗ-Ижора и профильных институтов осваивают марки стали, соответствующие американскому стандарту ASTM и европейскому стандарту DIN, в среднем по три-четыре новых марки металла ежегодно. В полной мере подтвердились надежды на то, что использование современной электропечи ДСП-120 с последующей обработкой металла на установке VD/VOD позволит существенно увеличить технологические возможности цеха в соответствии с требованиями заказчиков.

Особо следует сказать об участке электрошлакового и вакуумно-дугового переплава, то есть бывшем цехе №25, который входит в состав восьмого цеха. Как известно, здесь выплавляется самый чистый, редкий по своим уникальным свойствам металл, который идет на ответственные детали для оборудования атомной



Константин Георгиевич Каменский – начальник цеха-юбилея

энергетики, оборонной и авиакосмической техники. В течение ряда лет печи ЭШП и ВДП простаивали, почти не имея заказов, и только усилиями замечательных ветеранов-сталеваров их удалось поддерживать в работоспособном состоянии. Однако в последние полгода печь ЭШП благодаря заказам Уралвагонзавода, работает на полную мощность, и если эта тенденция сохранится, не исключено, что появятся средства на модернизацию печи. Заказов так много, что часть людей из восьмого цеха направлена в бывший 25-й, и теперь у таких заслуженных сталеваров печи ЭШП, как Валерий Александрович Миронов, Николай Андреевич Ляховой, Анатолий Александрович Гусев и другие, появилась возможность передавать свои знания и опыт новому поколению сталеваров.

Численность персонала цеха-юбилея – 280 человек, средний возраст – чуть менее сорока лет. И численность, и средний возраст заметно снизились после того, как работники цеха, которые заняты текущим обслуживанием и ре-

монтом оборудования, перешли на предприятие ИжораРемСервис. Однако внешне мало что изменилось, кроме надписей на спецодежде: люди приходят в те же раздевалки и трудятся у тех же агрегатов, что и прежде.

В ходе оптимизации и курса на сокращение затрат численность коллектива и впредь будет сокращаться. Однако делается это, подчеркнул начальник цеха, в щадящем режиме: если человек по возрасту и состоянию здоровья уходит на заслуженный отдых, его функции перераспределяются между остальными членами коллектива. Поэтому к настоящему моменту в цехе всего пять вакансий: требуются двое подручных сталевара и трое подготовителей сталеразливочных каналов.

Следует подчеркнуть, что у представителей последней профессии (прежде их называли канавщиками), а также у разлильщиков металла труд тяжел физический, и до сих пор не видно реальных путей его механизации. Однако ныне в этой «команде» немало физически крепких молодых людей спортивного телосложения, которые пришли в цех с желанием не только работать, но и учиться, чтобы в дальнейшем стать сталеварами. А это очень непросто: труд сталевара за последние несколько лет изменился до неузнаваемости и требует все меньших физических затрат и все большего объема знаний. Современный сталевар не отбирает пробу специальной «ложкой» (это делает пробоотборник), не бросает в зев печи легирующие элементы и присадки с помощью лопаты, а значительную часть своего рабочего времени проводит у экранов мониторов. В руке у сталевара не лопата, как это было совсем недавно, а компьютерная мышка. Так что в сталевары ныне устро-

иться непросто... В целом коллектив цеха-юбилея стабильный, устоявшийся, текучесть кадров сведена к минимуму: люди дорожат своей интересной и престижной работой на современном оборудовании.

О последних технологических достижениях цеха не раз подробно рассказывалось в прошлом и нынешнем году на страницах газеты «Ижорец». Напомним о важнейших из них. Это отливка полых слитков массой 87 тонн (дважды), сифонных слитков массой 124 тонны (также дважды) и сифонного слитка нержавеющей стали массой 30,5 тонны. Все это открывает новые перспективы для повышения качества металлургических заготовок и снижения их себестоимости.

В ближайших перспективах – освоение, совместно со специалистами ЦНИИ КМ «Прометей», новых марок азотированных и малоуглеродистых сталей. На печи и на установке VD/VOD появятся манипуляторы для автоматического забора проб с одновременным контролем температуры. Развес и подача шихты будут еще более механизированы и автоматизированы, и управляться, как ныне процесс плавки, с помощью компьютеров.

Более отдаленная перспектива – автоматизация второго уровня, когда расчет необходимых по технологии физико-химических процессов и энергетических режимов производит компьютер, а задача сталевара сводится в основном к отслеживанию и контролю правильности принимаемых компьютером решений. На крупных металлургических комбинатах, где из месяца в месяц может выплавляться одна и та же марка стали и выпускаться слитки одного развеса, такие системы уже существуют. А в восьмом цехе не исключены ситуации, когда в течение суток выпускаются четыре-пять плавок – и все они разные по химическому составу, развесу слитков и технологии производства. Не зря ведь и предприятие называется Спецсталь, поскольку ориентировано на выпуск крупных заготовок для нужд энергетики и обороны страны из сталей специального назначения и вышенного качества. В этой работе мало «серийности», нет рутины, зато очень много факторов новизны. Внедрять автоматизацию второго уровня начинать рано или поздно необходимо, и компьютер станет еще более надежным инструментом сталевара, однако в обозримом будущем никакая компьютеризация не заменит человека с его опытом, эрудицией и интуицией.

Михаил МАТРЕНИН



Исторический момент – пробный пуск установки VD/VOD

ЮБИЛЕЙ 8-ГО ЦЕХА

СЕРДЦЕ ИЖОРСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

Ровно пятьдесят лет назад, 3 марта 1963 года, состоялось одно из самых значительных событий в истории ижорской металлургии: первую плавку выдал цех №121, ныне цех №8. «С самого момента своего возникновения цех №8 стал сердцем Ижорского завода, ведь для того, чтобы делать ответственные изделия для российской промышленности, нужен качественный металл большой массы, а именно он выплавляется в восьмом цехе», рассказывает известный ижорский металлург, почетный лауреат премии Газпромбанка 2012 года Юрий Васильевич Соболев.

Ижорские заводы со времен Петра Великого были флагманом российской промышленности: на протяжении почти трех столетий здесь производилось оборудование для отечественного флота, для геологоразведки и военной техники, для нефтедобычи и нефтепереработки, для электро- и гидроэнергетики и многих других отраслей. И по мере того, как развивалась промышленность, росли и требования к металлу, из которого производилось оборудование.

После Великой Отечественной войны развитие промышленности шло бурными темпами — стране требовалось оборудование для атомной энергетики, флота, горнодобывающей и многих других отраслей. И флагманом российского производства изделий для быстро развивающихся отраслей промышленности должен был стать Ижорский завод.

Постановление Совета Министров СССР от 2 октября 1959 года предусматривало реконструкцию Ижорского завода. Одним из ключевых этапов этих преобразований стало строительство нового сталеплавильного цеха под номером 121 (впоследствии №8), в котором появилась бы возможность отливать слитки массой до 150 тонн. Цех был спроектирован Ленинградским филиалом Гипромеца (Государственного института по проектированию металлургических заводов).

Огромную роль в строительстве и введении цеха в строй сыграл Георгий Вениаминович Водопьянов, легендарный командир знаменитого Ижорского батальона, который был назначен начальником возводящегося цеха.

— Он был подполковником по званию, но мы его звали маршалом из уважения, — вспоминает Ю.В.Соболев. — Он занимался проектом развития Ижорского завода еще до войны, и он был одним из основателей 121-го цеха. И роль этого человека в успешном пуске цеха сложно переоценить.

Все понимали, что новый цех выведет ижорское производство на новый виток, поэтому в его строительстве были задействованы лучшие силы завода. Была сформирована небольшая группа специалистов для координации между различными организациями, принимавшими участие в

строительстве. В нее входили механик цеха Ю.Н.Орлов, электрик цеха С.А.Фалалеев, старший мастер А.С.Чумаков, заместитель начальника цеха К.В.Федоров и сам начальник цеха Г.В.Водопьянов. Строительные работы выполняло СУ-326 треста №35 под руководством Д.Т.Мартыничика.

Строительство цеха шло трудно, но все же 1 марта 1961 года началась кладка первой дымовой трубы первой мартеновской печи цеха №121. В целом проект предполагал устройство трех мартеновских печей с садкой по 120 тонн и двух трехфазных дуговых электропечей. Годовая производительность цеха должна была составлять 285 тысяч тонн металла.

По мере строительства цеха начался набор основного персонала — в новый коллектив были переданы лучшие сталевары из 10-го и 30-го цехов: А.В.Виноградов, С.И.Ильин, Н.И.Арсентьев, М.И.Богданов, В.Я.Ясаков, А.И.Бородин, В.М.Багреев и многие другие. Они и начинали освоение нового оборудования в строящихся цеховых стенах. Для укомплектования штата электропечи ДСВ-40 со Златоустовского металлургического завода был приглашен В.С.Лютков, с Челябинского металлургического комбината — А.Ф.Козлов, В.А.Захаров, С.И.Бувев и другие. На должность старшего мастера участка ДСВ-40 был назначен А.А.Дурнев.

Днем рождения цеха №121 (ныне цеха №8) по праву считается 3 марта 1963 года — день, когда была выдана первая 120-тонная плавка. Началась обычная жизнь цеха.

Впрочем, надо сказать, что освоение оборудования шло довольно трудно. Для выхода на плановые показатели возникла необходимость смены руководства, и в 1966 году начальником цеха был назначен руководитель 10-го цеха Петр Андреевич Романов. По воспоминаниям Ю.В.Соболева, это был «исключительного таланта человек, умевший находить выход в любой нестандартной ситуации». Заместителями были назначены инженер-металлург Ю.В.Соболев и старший мастер участка мартеновских печей Л.Г.Лопатенко. В скором времени цех достиг проектной мощности и даже превзошел ее — вышел на годовой выпуск в 320 тысяч тонн металла.

Наряду с увеличением выпуска металла остро встали воп-

росы качества. Для растущих нужд атомной и гидроэнергетики необходимо было увеличить массу выпускаемого слитка и этот вопрос был успешно решен профессиональным коллективом цеха: была установлена вакуум-камера для слитков весом до 250 тонн.

Одним из ключевых этапов развития 121-го цеха стало введение в середине 1970-х годов в строй установки внепечной обработки стали (ASEA). Вот как пишет об истории появления этого агрегата на Ижорском заводе М.В.Матренин:

«Оказывается, будучи в Швеции, наш председатель Совета министров Алексей Николаевич Косыгин обратил внимание на то, что выплавленную сталь не льют сразу в изложницу, а везут еще куда-то на доработку. Спросил зачем, и шведы объяснили: чтобы улучшить качество стали. А.Н.Косыгин позвонил директору завода С.А.Форисенкову:

Пришли-ка сюда своего металлурга на разведку!

С.А.Форисенков командировал в Швецию главного металлурга Ю.В.Соболева. Он съездил. Совмин деньги выделил. Установку приобрели в 1974 году, а пустили в 1976-м. Почти год она лежала без охраны. А там меди, нержавейки, другого ценного добра — немерено. И ни граммульки не украли. Вот были времена! Благодаря установке ASEA OM3-Спец-сталь до сих пор варит металл высшего качества. И слитки может лить массой до 500 тонн».

В 80-х годах на заводе был разработан проект строительства новой электродуговой сталепла-



Сегодня цех 8 - это уникальное современное сталеплавильное производство

вильной печи, было даже закуплено оборудование... Но началась «перестройка» — и все рухнуло. И только в 2009 году, когда ижорское металлургическое производство, входившее уже в состав предприятия ОМЗ-Спецсталь, получило новый виток развития благодаря финансированию акционера — Газпромбанка, на Ижорской промышленной площадке был введен в строй сталеплавильный комплекс последнего поколения производительностью более 250 тысяч тонн специальных сталей в год ДСП-120. Этот сталеплавильный комплекс является основой единой производственно-технологической цепочки Ижорской промышленной площадки.

Сегодня 8-й цех ОМЗ-Спецсталь — это современный металлургический комплекс, обеспечивающий специальными сталями

производство атомного, нефтехимического, горнодобывающего оборудования. В 2012 году в строй была введена система комплексной обработки жидкой стали LF VD/VOD, которая позволила еще более повысить качество выплавляемых слитков.

Завершая краткий экскурс в историю цеха №8, хотелось бы отдельно сказать несколько слов об ижорских металлургах. Сегодня, как и на протяжении последних 50 лет, коллектив «восьмерки» — это команда высококлассных профессионалов, которые сохраняют и продолжают традиции, заложенные много лет назад. При этом наряду с опытными мастерами в цехе трудится талантливая молодежь, для которой, как и для их наставников, ижорская металлургия — не просто профессиональный выбор, а призвание.



Строительство цеха 121 шло непросто, но уже тогда было понятно, что с возведением цеховых стен и вводом в свой нового оборудование ижорская металлургия выйдет на новый виток развития

ЮБИЛЕЙ 8-ГО ЦЕХА ГЛАЗАМИ ОЧЕВИДЦА

Предлагаем вашему вниманию воспоминания заслуженного ижорского металлурга Игоря Николаевича Кокарева о первой плавке в цехе №121 (ныне цех №8) 3 марта 1963 года.



Игорь Николаевич Кокарев вспоминает о первой плавке в 121-м цехе с гордостью

Хочется вспомнить свои чувства и время полувековой давности. Вспомнить, как это было, хотя кажется, что это было совсем и не так давно.

2 марта 1963 года был особенно напряженным днем готовилась печь, заваливалась первая плавка, устранялись всякие неполадки, без конца где-то «прихватывало» водяное охлаждение. Это был серьезный экзамен, к которому мы шли почти три года.

Вспоминаю зиму 1959 года, когда я впервые вошел в состав коллектива цеха, состоящего из трех человек. Начальник цеха Г.В.Водопьянов, механик цеха Ю.А.Орлов и электрик

цеха С.А.Фаламеев. Я был четвертым. Каждый отвечал за свое порученное дело. В мои непосредственные задачи, за которые я отвечал как старший мастер печного участка, входил, казалось бы, не столь и большой объем работы. Это было просто одно из звеньев большой и ответственной технологической цепи.

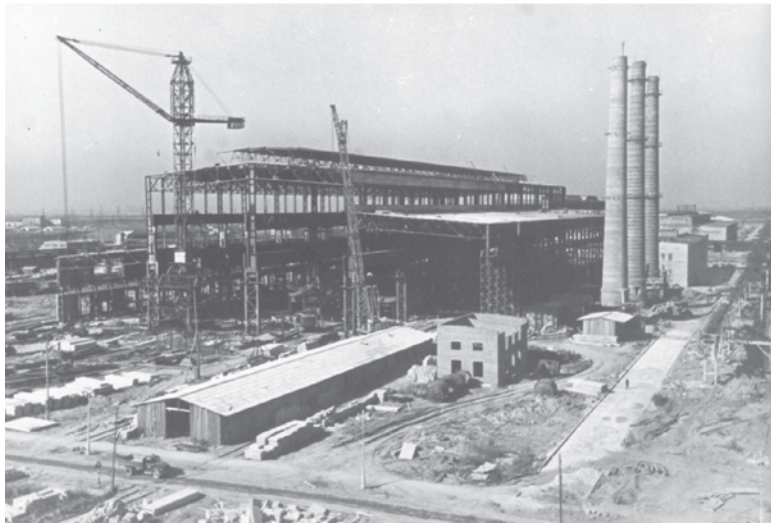
Как всегда, Водопьянов по-военному предельно кратко поставил передо мной задачу: «Вот кипа Стальпроектских чертежей 100-тонных мартеновских печей, разберись и организуй их изготовление и кладку, а из мартеновских цехов №10 и №30 выбери самых достойных и перспективных сталеваров и мастеров, из них органи-

зуй бригады и научи их работать на новых печах». Это означало, что сталевары должны были освоить новые печи и суметь варить сталь самого широкого спектра от стали 3 до самых сложных марок, применяемых для производства роторов, а главное — для чего и строился цех — освоить тематику атомного машиностроения.

Контингент сталеваров комплектовался не только из уже подготовленных кадров, таких, как А.В.Виноградов, С.И.Ильин, В.А.Бутримов, Н.И.Круглов, С.А.Тимофеев, С.С.Родионов, В.А.Андреев, В.М.Жуков, В.М.Багреев, А.И.Мальшев, В.Я.Ясаков, М.И.Богданов и многих, многих других, но важно было, чтобы они передали свое мастерство молодому поколению. И такими преемниками стали десятки демобилизованных военнослужащих и выпускников профтехучилища ГПТУ-6.

Не скажу, что я тогда был каким-то опытным и много знающим человеком. За плечами было всего три года работы в мартеновском цехе Уралмаш-завода. За это время прошел и канавы, и ковши, сварил не одну сотню плавок. Но здесь было совсем все другое. Сами печи были больше по объему, пришедшие сталевары были опытнее и старше меня. Но нас всех объединяла и сплачивала одна большая работа впереди. Мы проходили стажировку на разных крупных металлургических заводах страны. И это принесло свою пользу.

Печи, конечно, построили в первую очередь, обгоняя время, не дожидаясь, когда будет крыша и здание цеха, по технологии того времени: литейное бюро, модельный цех и литейный цех №25. Как говорится «все несли на руках». Монтаж-



Цех был спроектирован Ленинградским филиалом Гипромеца

ники «Теплостроя» без работы не сидели. И даже кладку печей вели под временными крышами-навесами. Все сделали в лучшем виде. Необычайный вид трех гигантских металлоконструкций печей и их дымовых труб, как маяк и ориентир, призывал и подталкивал всех строителей закончить стройку вовремя.

Первая плавка 3 марта 1963 года на печи №12 запомнится на всю жизнь. На то она и первая, а не десятая. Еще и сталевары как следует не изучили характер печи, ее особенности и не «обкатали» ее. Это все будет потом. А сейчас думаешь только об одном: чтобы плавка не «ушла» в подину или откос, и хватило бы тепла расплавить шихту и сварить металл. Кроме того, остроту вопроса дополняло принятое накануне решение на этой печи наваривать подину не известным классическим многослойным процессом, а сразу пойти на новую технологию двухслойный наварки, это обещало ее повышенную стойкость. При отсутствии опыта и умения это был большой риск. Но оказанная помощь со стороны коллег по работе из цеха №30, и в первую очередь старшего мастера М.П.Миронова, принесла свой успех и положила начало этой прогрессивной технологии наварки подин не только на основных печах, но и на кислой.

Первая четвертка сменных производственных мастеров в лице Г.Г.Зиминой, А.Г.Вашуркина, Б.И.Дорожки и И.В.Волченкова великолепно справилась с организацией всего процесса плавки и ответственно дала путевку в жизнь этому металлу сразу по назначению.

Все получилось, экзамен выдержали. А проверяющие по тем временам были люди серьезные. Помимо официальной Приемной Государственной комиссии на торжественном митинге присутствовал и поздравлял всех секретарь Ленинградского промышленного обкома КПСС Г.В.Романов, и, как бывает в таких случаях, алуя ленту перере-

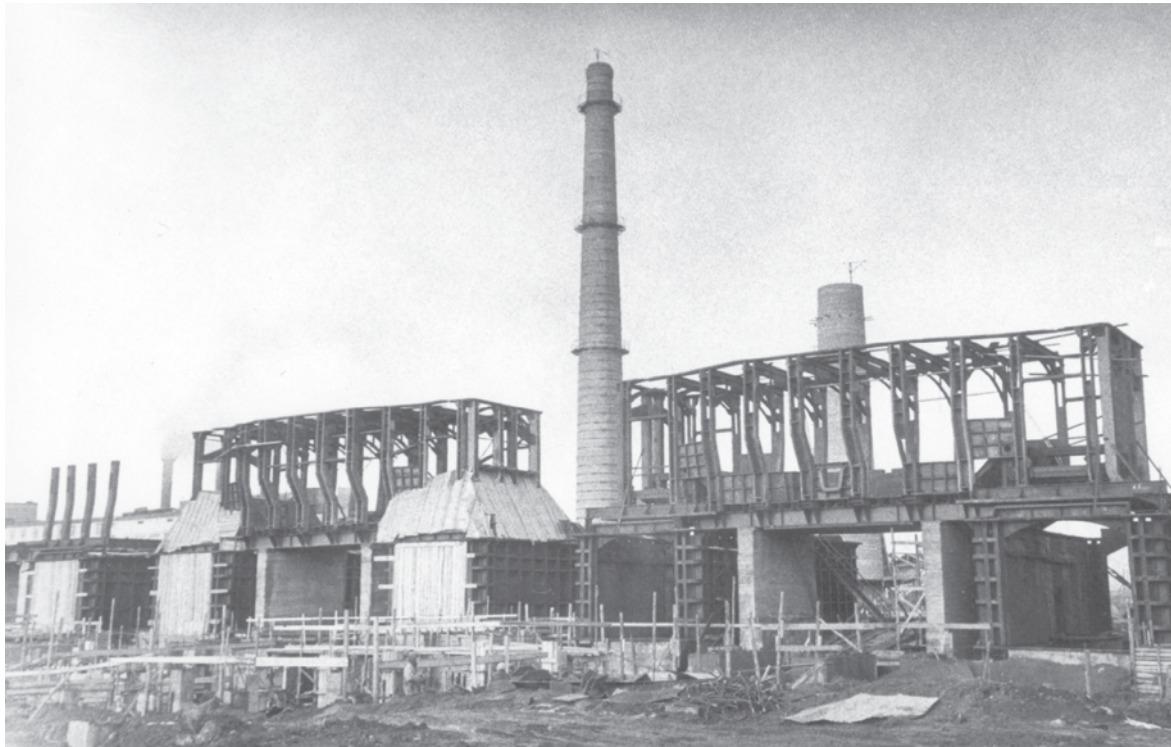
зал Председатель Ленинградского совнархоза А.К.Антонов. Традиционный звон колокола известил о готовности плавки, и через несколько минут первый подручный сталевара В.Козлов пробивает выпускное отверстие. Шум вытекающей струи металла заглушают многочисленные овации и выкрики «ура!». В этот день на первую плавку пришли не только те, кто непосредственно участвовал в строительстве, монтаже и наладке всего оборудования, пришли сотни людей из других цехов и отделов, которые болели за этот цех и не могли быть равнодушными ко всему, что там происходило. Это был действительно праздник для всех. Потом будет пуск второй мартеновской №11 и в завершение — третьей 100-тонной кислой мартеновской печи №10.

Одновременно с мартеновскими печами строилась и готовилась к пуску 40-тонная электропечь (ДСВ-40) под руководством старшего мастера А.А.Дурнева. Это была отдельная страница из жизни цеха, положившая начало целому направлению в его истории — электросталеплавному. За это время выросло целое поколение электросталеплавыльщиков, со своими традициями и школой.

На смену традиционным вакуумным камерам со временем придет новая установка внепечной обработки жидкой стали (УВРВ). Это даст возможность получать слитки вакуумированного металла весом до 420 тонн. Появится новейшая 120-тонная дуговая электропечь (ДСП-120). И совсем недавно этот ряд агрегатов дополнился новейшей установкой VD/VOD, предназначенной для внепечной обработки стали.

За прошедшие 50 лет многое изменилось. Претерпел многократную сменяемость и сам коллектив цеха. Но летоисчисление цеха пойдет с этого дня, с этой плавки.

Считаю, что поставленные перед нами тогда задачи мы выполнили и передали эстафету последующим поколениям металлургов.



Печи строились параллельно с самими стенами цеха, и даже кладка печей велась под временными крышами-навесами — настолько остро стоял вопрос развития ижорской металлургии

КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

ПОЧТИ ПОЛВЕКА

В РЕМОНТНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

10 февраля отметил 65-летие ижорец с почти полувековым стажем — ведущий инженер-технолог предприятия ИжораРемСервис Николай Иванович Журавлев.

Николай Иванович на заводе с 1964 года. Уроженец Красного Бора, он, как и многие мальчишки тех лет, выбрал рабочую профессию и в 1963 году поступил в Колпинское ремесленное училище №6 на слесаря-ремонтника. И уже через год пришел на Ижору на первую практику в 23-й цех. Тогда этого никто не мог предположить, но именно этот цех и станет для Николая Ивановича, по его собственному признанию, вторым домом.

В 1966 году у Николая Ивановича Журавлева случилась травма, но уже через год он вернулся на Ижорский завод, сначала слесарем-инструментальщиком, потом технологом, начальником техбюро и т.д.

Параллельно в 1976 году он закончил вечернее отделение СЗПИ (Северо-Западного заочного политехнического института), но главными учителями он считает тех, кто помогал

ему осваиваться в профессии здесь, на Ижорском заводе:

- Я с большой теплотой вспоминаю тех людей, которые передавали мне свой опыт, делились знаниями, которые привили мне любовь как к своему делу, так и к Ижоре в целом. Это бывший начальник конструкторского бюро отдела главного механика Виктор Константинович Камень, начальник техбюро 23-го цеха Александр Сергеевич Теремонтов, еще один начальник конструкторского бюро Сергей Погорельский и многие другие...

Сегодня Николай Иванович — ведущий инженер-технолог с почти 50-летним ижорским стажем. Он уже давно стал хорошим учителем и может передавать свой опыт. Но, к сожалению, на сегодняшний день хороших учеников у него нет — и это по-настоящему расстраивает Николая Ивановича, который искренне переживает за свое дело.

- Я далеко не единственный, кто работает в цехе много лет. Например, слесарь Юрий Красильников, станочник Игорь Васильевич Семенов — те люди, которые вместе со мной уже несколько десятков лет. Да и у нас в техническом отделе, которое возглавляет Сергей Александрович Козлов, все сотрудники — опытные ижорцы. А вот передавать свой опыт некому: молодые ребята в цех не рвутся, а если приходят, то, к сожалению, надолго не задерживаются. И это, мне кажется, одна из основных проблем всего производства на сегодняшний день, ведь именно за молодыми специалистами будущее любого предприятия.

Сегодня сомневаться в профессиональных качествах Николая Ивановича Журавлева не придет в голову никому. И его требовательность к себе и другим давно снискала уважение коллег. А вот сам Николай Иванович главной чертой своего характера считает терпимость:

- Вы знаете, я в жизни многое повидал, со многими про-

блемами пришлось столкнуться, с самыми разными людьми сводила судьба. И я считаю, что именно терпимость помогла мне преодолеть многие жизненные трудности. Конечно, огромную роль всегда играла и поддержка семьи. У меня замечательная жена, двое детей, сейчас уже трое внуков. Именно

они дают мне уверенность в завтрашнем дне, а значит, и силы, чтобы справляться с любыми преградами, которые встанут на пути. А так как я еще и нужен здесь, на заводе, могу принести пользу родной Ижоре и получаю огромное удовольствие от своей работы — я живу полноценной счастливой жизнью.



Николай Иванович Журавлев на Ижоре - почти полвека, и, конечно, завод давно стал для него вторым домом

ЗАБОТА О БУДУЩЕМ - ВОПРОС НАСТОЯЩЕГО

Молчание — золото? Только не в случае с инвестированием собственных пенсионных накоплений!

Увы, тот, кто сегодня рискнет адаптировать народную мудрость «Слово серебро, молчание золото» к накопительной части будущей пенсии, рискует не «золотом-серебром», а гораздо более важным для каждого из нас — будущей уверенностью в обеспеченной «осени жизни», стабильностью, спокойствием. Именно это грозит тем, кто до сей поры так и не определился с выбором — оставлять свои накопления в ПФР, или перевести их в негосударственный пенсионный фонд или же частную управляющую компанию. Именно этот ответственный и важный шаг — инвестиции в собственное будущее — зависит от осознанного выбора каждого работающего россиянина.

Тому, кто не определился с выбором: заботиться о собственной пенсии самостоятельно или предоставить это «почетное право» государству, придется совершить простое арифметическое действие с непростыми и далеко идущими последствиями.

Решить пример «шесть ми-

нус четыре» в состоянии и первоклассник. Так вот, если своевременно не принять решения о собственном распоряжении пенсионными накоплениями, результатом «молчания» станет действие на вычитание - в соответствии с новой пенсионной реформой. Так, с 2014 года отчисления в накопительную часть пенсии для «молчунов» снижаются с 6% до 2%.

Перераспределение накопительного тарифа будет доб-

ровольным — те, кто захочет оставить свои кровные 6% в накопительной части, должны заключить договор об обязательном пенсионном страховании с негосударственным пенсионным фондом, например НПФ «ГАЗФОНД» или выбрать инвестиционный портфель в управляющей компании.

Для тех, кто подумал о будущем заранее и уже определился с выбором НПФ или УК, избрав тем самым для себя распределительно-накопительную пенсионную систему, «пополнение» накопительной части останется, как и прежде, в размере 6%. Им

сделать выбор в пользу 2% можно будет в будущем в любой момент. «Приверженцы» же солидарно-распределительной пенсионной системы те, кто на накопительную часть вносят только 2% — останутся «при своем интересе».

Следовательно, чтобы обеспечить себе достойные пенсионные доходы, придется самостоятельно решать: направить свои «кровные» в солидарно-распределительную пенсионную систему или в накопительную часть пенсии, причем, выбирая собственную «копилочку», неплохо бы задуматься над выбором.

В пользу размещения накопительной части в НПФ «ГАЗФОНД» говорят и доходность от инвестирования средств пенсионных накоплений. Не лишним будет учесть, что по обязательному пенсионному страхованию накопленная доходность НПФ «ГАЗФОНД» составляет 88,8%, тогда как у ВЭБа, который управляет средствами «молчунов», этот показатель не превышает 50% за этот же период.

С 2012 года Фонд осуществляет назначение и выплату накопительной части трудовой пенсии, срочные и единовременные выплаты застрахованным лицам, достигшим пенсионных оснований.

Не будем также забывать, что в НПФ наследуются средства или остаток средств после начала выплат пенсионных накоплений накопительной части трудовой пенсии, учтенных на пенсионном счете застрахованного лица. Эти средства будут выплачены Фондом правопреемникам по договору или закону.

Итак, обдумав и избрав вариант формирования накопительной части, можно предпринимать последующие действия — они будут напрямую зависеть от сделанного выбора. Есть желание позаботиться об обеспеченной старости, полноценно жить, не лишая себя привычных благ на заслуженном отдыхе, помогать детям и внукам — можно вступить в пенсионную программу НПФ «ГАЗФОНД».

Как показывает международный опыт и практика развитых стран, тем, кто инвестирует средства в достаточном объеме, заботясь о будущей пенсии, накопительный компонент обеспечит довольно весомую часть общей суммы пенсионного капитала. А государство создаст условия для их эффективного использования, это будет очевидным позитивом и для экономики страны, и для будущих пенсионеров.



КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

ТОТАЛЬНАЯ ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

В декабре 2012 года на предприятии ОМЗ-Литейное производство стартовал пилотный проект «Тотальная оптимизация производства» (ТОП). О задачах и целях проекта рассказали его инициаторы — исполнительный директор ОМЗ-Литейное производство И.И.Матюшев и начальник управления дирекции по техническому развитию ОМЗ И.И.Абрамов, а также начальник цеха №37, в котором реализуется проект ТОП, В.А.Николайчик.



Игорь Иванович Матюшев – исполнительный директор предприятия ОМЗ-Литейное производство

- Игорь Иванович, как исполнительный директор предприятия ОМЗ-Литейное производство, каких результатов вы ожидаете от этого проекта и почему изначально вы остановились именно на проекте ТОП?

И.И.Матюшев: - Перед нами стоит задача сделать Литейное производство более эффективной и динамично развивающейся компанией. Сегодня мы знаем, как этого добиться. Одним из способов достижения поставленных целей является реализация проекта ТОП по сокращению затрат. Этот проект имеет реальный и реализуемый потенциал.

Именно ТОП позволит создать эффективный механизм, позволяющий поддерживать преимущество по затратам над конкурентами на протяжении длительного периода времени.

Нами было принято решение о реализации пилотного проекта в электросталеплавильном цехе №37 ОМЗ-Литейное производство. На начальных этапах мы сможем выявить особенности внедрения проекта и скорректировать наши действия, чтобы в дальнейшем использовать все наши наработки. Внедрение проекта ТОП в 37-м цехе — только первый этап, после чего мы будем реализовывать этот проект и в других цехах предприятия.

Для внедрения проекта ТОП

водству. В ходе проекта ТОП выдвигаются, оцениваются и реализуются предложения работников предприятия. Мы стремимся услышать мнение каждого работника, а работнику — дать возможность принять участие в развитии своего предприятия.

Проект ТОП является комплексным, то есть в ходе его реализации рассматриваются, рассчитываются не только новые предложения, но и те, которые действуют в настоящий момент или по какой-то причине забыты.

Проект состоит из трех основных этапов. На первом этапе формируется рабочая группа и проводится ее обучение методике проекта. Эта группа формирует детальный бюджет подразделения, определяет достижимую цель по сокращению затрат, собирает данные по качеству и сервису. Например, после анализа показателей качества в 37-м цехе приняли решение о разработке стандарта подготовки ковшей со стопорами к плавке. Это пробная работа, но считаю ее важной, поскольку тщательное и своевременное выполнение всех операций по подготовке оборудования и оснастки и соблюдение технологии разливки в значительной степени определяют качество отливки.

На втором этапе происходит разработка предложений по сокращению затрат, оценка эффекта от предложений, определение риска, связанного с внедрением, проводится обучение работников подразделения. Перспективные предложения выносятся на рассмотрение и утверждение управляющего комитета.

Сейчас мы проводим обучение инструментам бережливого производства сотрудников цеха №37: производственных мастеров, сталеваров, подручных сталеваров, разлильщиков и сотрудников ремонтного уп-



Игорь Иванович Абрамов, руководитель проекта ТОП, начальник управления дирекции по техническому развитию ОМЗ

равления, обслуживающих оборудование цеха №37. Более подробно с программой обучения можно ознакомиться в статье «Основы бережливого производства» газеты «Ижорец» №1 от 2013 года. В программу обучения мы внесли дополнительный элемент: обсуждение показателей работы цеха за 2012 год. Участники обучения высказывают свое мнение о значениях показателей, о причинах отклонений, о производственных процессах и возможностях их улучшения. Все идеи фиксируются, рассматриваются и передаются на проведение детального анализа с точки зрения технической и экономической целесообразности. Наиболее эффективные предложения будут реализованы.

На третьем этапе проекта разрабатываются конкретные планы реализации предложений, согласование планов с соответствующими службами и непосредственно внедрение. Кроме того, разрабатывается механизм контроля за реализацией пред-

ложений и достижением фактического экономического эффекта.

Следует сказать, что пилотный проект ТОП начался не на пустом месте, потому что в Литейном производстве и цехе №37 проводится работа по снижению издержек и реализуется проект 5С, направленный на создание и поддержание культуры производства.

О том, как воспринимается проект ТОП и какой результат от его внедрения мы получим, подробно может рассказать начальник электросталеплавильного цеха №37 Валентин Антонович Николайчик.

- Валентин Антонович, как вы оцениваете проект ТОП?

В.А.Николайчик: - Большинство работников отдали цеху, предприятию большую часть своей жизни и переживают за дело. Их опыт и знания очень важны. И мы рассматриваем все предложения, которые от них поступают. Успешный опыт реализации проекта позволит нам снизить себестоимость и в дальнейшем будет служить основой для совершенствования.

Со своей стороны скажу, что наш коллектив всегда работал над улучшениями и снижением себестоимости, поэтому дополнительные знания, обучение и методика проекта воспринимаются хорошо.

В цехе №37 реализация проекта началась в самом конце 2012 года, соответственно, о результатах предлагаю поговорить в следующий раз, но отмечу, что сотрудники позитивно воспринимают такой подход, когда есть возможность высказать свои идеи и соображения по улучшению работы цеха и ознакомиться с методологией проекта и инструментами бережливого производства.

Подготовила
Александра ШАТОВА



Валентин Антонович Николайчик, начальник цеха 37 ОМЗ-Литейное производство