

№9 (10735)

24 СЕНТЯБРЯ 2021

Учредитель
ПАО «Ижорские заводы»

ИЖОРЕЦ

ГАЗЕТА ИЗДАЕТСЯ С 1923 ГОДА

12+

праздничный выпуск

С ДНЕМ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ



НАШИ НОВОСТИ >

3

ОМЗ-Спецсталь поставит АО «Энерготекс» 675 тонн дробленой окалины для строительства транспортных контейнеров

НАШИ ЛЮДИ >

5

Рассказываем про опытных и уважаемых машиностроителей наших предприятий и про их творения

НАШ РЕКОРД >

6

В процессе изготовления корпуса атомного реактора для АЭС Аккую Ижорские рабочие совершили очередной трудовой подвиг

НАША ИСТОРИЯ >

7

Уже два месяца обитатели первого подъезда БИКа наблюдают за изменениями в холле первого этажа. Там установили новый экспонат заводского музея

ПРОФОРИЕНТАЦИЯ >

8

Для того чтобы производить передовое оборудование, заводу необходимы квалифицированные работники

АНОНС МЕРОПРИЯТИЙ

07:00
17:00

РАДИО
«ИЖОРСКАЯ ВОЛНА»



ПРАЗДНИЧНОЕ МЕНЮ
В СТОЛОВЫХ



ФОТОЗОНЫ
С ИЖОРСКИМИ СУПЕРГЕРОЯМИ

11:30

ОТКРЫТИЕ
ОБНОВЛЕННОЙ ДОСКИ ПОЧЕТА



12:00

КВИЗ
ОТ СОВЕТА МОЛОДЕЖИ



14:00

НАГРАЖДЕНИЕ
ЛУЧШИХ РАБОТНИКОВ
ИЖОРСКИХ ЗАВОДОВ



ПОДРОБНЕЕ
О ПРОГРАММЕ



ОТКРОЙТЕ КАМЕРУ VK

Дорогие ижорцы!

От души поздравляю вас

**с Днем
машиностроителя!**

На протяжении уже почти трех веков Ижорский завод делает свое, такое нужное Отечеству, дело: изготавливает продукцию для самых ответственных отраслей промышленности. Ижорцы всегда брались за те заказы, которые многим другим, даже ведущим предприятиям России, были не по плечу. Поэтому и вписан славный путь Ижорского завода золотыми буквами в историю нашей страны.

Сегодня вы – нынешние ижорцы – продолжатели традиций предыдущих поколений. На вас лежит ответственность по сохранению и преумножению того опыта и мудрости, которые накопили ваши предшественники. Мы с вами пишем новые страницы истории этого предприятия, и я желаю вам смелости, честности и удачи на этом пути.

Сегодня мне хочется каждому из вас сказать огромное спасибо за ваш труд. Мы, руководители, зачастую ставим перед нашими рабочими – теми, кто своими руками создает уникальную продукцию – поистине сложнейшие задачи. Но каждый раз, невзирая ни на какие преграды, вы достойно выходите из трудных ситуаций и даете повод вами восхищаться. Да-да, я именно восхищаюсь вами, ижорцы. Тем, как смело вы беретесь за реализацию новых задач, как самоотверженно вы трудитесь для достижения общих целей. Никогда не забываете, вместе вы – сила, которую не сломить никогда и никому.

ВЫ – ИЖОРЦЫ!

И я горжусь тем, что работаю с вами в одной команде.

Генеральный директор ПАО «Ижорские заводы»,
Генеральный директор ООО «ОМЗ-Спецсталь»

Ю.С.Гордиенков



Уважаемые коллеги!

От имени Правления Газпромбанка
и от себя лично
поздравляю вас

**с Днем
машиностроителя!**

По старой доброй традиции, заложенной еще в 1966 году, мы отмечаем этот праздник настоящих тружеников, честных и ответственных людей уже 55 лет. Это ваш праздник, а вы – наша гордость. Много лет Газпромбанк и машиностроители идут вместе. Мы разделяем одни ценности: работаем в масштабах страны и помним об интересах каждого.

Наша приоритетная задача – создание принципиально новой технологической базы, опирающейся на самые передовые разработки. Много уже сделано на этом пути и многое еще впереди.

Друзья!
Спасибо за труд и партнерство!

От всего сердца желаю вам и вашим семьям благополучия,
радости, уюта и крепкого здоровья.

Любите, верьте, мечтайте, дышите полной грудью, делайте добро – и оно сторицей к вам вернется.

Председатель Правления
«Газпромбанк» (Акционерное общество)

А.И. Акимов



Уважаемые машиностроители!

От лица всех работников ООО «ИжораРемСервис»
и от себя лично поздравляю вас
с профессиональным праздником –

**Днем
машиностроителя!**

Примите слова искренней благодарности за добросовестное служение на благо Отечества. Без вашего высокоинтеллектуального, тяжелого и благородного труда невозможна жизнь современного общества. В сегодняшней непростой мировой ситуации машиностроительная отрасль остается гарантом надежности и стабильного развития. Высокий профессионализм машиностроителей, огромный научный и технический потенциал, грамотные управленческие решения и преданность любимому делу – надежный фундамент, который служит опорой для завоевания новых производственных вершин.

Наше предприятие, основанное на базе ремонтно-механического цеха №23 Ижорских заводов, неразрывно связано добрыми традициями и современными проектами с ижорскими машиностроителями. От результатов нашего сотрудничества и степени взаимопонимания в решении насущных производственных и стратегических задач зависит очень многое. Мы убеждены, что совместные усилия, самоотверженная работа на блестящий результат обеспечат высочайшее качество ответственной продукции, производимой ижорцами. Качество, подтвержденное десятилетиями, достигается благодаря работе множества служб и сотрудников, выполняющих свою работу на отлично.

От всей души желаю уверенности в реализации поставленных целей, созидательного труда, надежных партнеров, терпения и сил. Пусть работа приносит достаток и радость. Крепкого здоровья, благополучия родным и близким.

Генеральный директор ООО «ИжораРемСервис»

Павел Воронов



Ничего не пропадет

➔ ОМЗ-Спецсталь заключила контракт с АО «Энерготекс» на поставку 675 тонн дробленой металлургической окалины. Она будет использована при производстве упаковочных комплектов для хранения отработавшего ядерного топлива.

Окалина – это смесь оксидов металлов, образующихся при накаливании заготовки на воздухе. Являясь неосновным продуктом металлургического производства, материал нашел применение в производстве контейнеров и хранилищ для отработанного ядерного топлива. Окалина используется в изготовлении стенок упаковочных комплектов, поскольку отлично экранирует радиоактивное излучение.

На помольно-смесительном комплексе ОМЗ-Спецсталь окалина просеивается и дробится на три фракции: 1,25-5мм, 5-10 мм и 10-20 мм. Заказчик в производстве использует их в равных долях. 675 тонн будут отгружаться партиями до апреля 2022 года. Перед отгрузкой сырье проверяется на химический состав и потерю массы при прокаливании и насыпную плотность. Оно будет использовано при строительстве контейнеров УКХ-121 для хранения твердых радиоактивных отходов атомных электростанций мас-

сой до 70 т. Он имеет диаметр 2400 мм и высоту 3815 мм.

– Наше предприятие имеет многолетний опыт поставки окалины, используемой в изготовлении мобильных и стационарных емкостей для ядерного топлива. Таким обра-

зом побочный продукт производства мы превращаем в полезный строительный материал и, как следствие, в дополнительный источник дохода для компании, – отметил генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Юрий Гордиенков.



Окалина станет барьером для радиоактивного излучения

400 тонн уникальных технологий

➔ ОМЗ-Спецсталь в августе 2021 года отгрузила 34 заготовки для оборудования турецкой АЭС Аккую, индийской АЭС Куданкулам, китайских АЭС Тяньвань и Сюйдапу общим весом более 400 тонн. Оборудование производится по заказу компании «АЭМ-технологии» (входит в ГК «Росатом»).

Для комплектации третьего и четвертого энергоблоков атомной станции Сюйдапу металлургия ОМЗ-Спецсталь изготовила четыре обечайки, патрубки, горловину, крышку и переходник для производства компенсатора давления, а также плиту блока защитных труб (БЗТ), опорные, упорные и разделительные кольца. Самые крупные изделия – обечайки компенсатора давления – имеют массу до 41,5 тонн, длину до 3,2 метров, диаметр – 3,4 метра и толщину стенки – 152 миллиметра.

Для Тяньваньской атомной электростанции ОМЗ-Спецсталь изготовила плиту БЗТ и кольцо выгородки реактора энергоблока №8, для АЭС Аккую – обечайки, полукольца, патрубки, горловина и крышка заготовки для производства компенсатора давления третьего энергоблока, а для АЭС Куданкулам – плита БЗТ и распределительное кольцо для шестого энергоблока строящейся станции.

Производство оборудования из заготовок ОМЗ-Спецсталь будет производиться на Ижорских заво-

дах и в Волгодонском филиале компании «АЭМ-технологии» – «Атоммаш».

– ОМЗ-Спецсталь – единственный в России производитель заготовок для корпусного атомного оборудования. Более чем за полвека мы наработали колоссальный опыт изготовления любых металлургических изделий для атомной промышленности, чем заслужили уважение и доверие заказчиков, – отметил генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Юрий Гордиенков.



Опорные и упорные кольца для реактора

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

Новости партнеров

➔ На строительную площадку Курской АЭС-2 доставлен корпус реактора ВВЭР-ТОИ для первого энергоблока. Энергоблоки №1 и №2 Курской АЭС-2 поколения «3+» являются пилотными, сооружаемыми по проекту ВВЭР-ТОИ (водо-водяной энергетический реактор типовой оптимизированный информатизированный), и соответствуют всем требованиям МАГАТЭ в области безопасности. Проектирование и строительство объекта осуществляет Инжиниринговый дивизион ГК «Росатом» – АСЭ.

✧ ✧ ✧

➔ Петрозаводский филиал компании «АЭМ-технологии» провел гидравлические испытания первого корпуса главного циркуляционного насосного агрегата, который предназначен для второго энергоблока АЭС «Руппур» (Народная Республика Бангладеш). Комиссия подтвердила, что первое изделие успешно выдержало гидроиспытания.

✧ ✧ ✧

➔ АО «СвердНИИхиммаш» (входит в машиностроительный дивизион Росатома – Атомэнергомаш) развивает производство комплектов оборудования по переработке ядерных отходов. В рамках проекта до апреля 2022 года пройдет модернизация станочного, вспомогательного и заготовительного оборудования.

✧ ✧ ✧

➔ В АО «ЗиО-Подольск» стартовал один из ключевых этапов сборки первого корпуса реакторной установки «РИТМ-200» для четвертого серийного универсального атомного ледокола нового поколения «Якутия». Ранее «ЗиО-Подольск» изготовил реакторные установки «РИТМ-200» для головного ледокола нового поколения «Арктика» и серийных атомоходов «Сибирь» и «Урал». Четвертый серийный ледокол «Якутия» проекта 22220 заложен в 2020 году на Балтийском заводе.

✧ ✧ ✧

➔ В Волгодонском филиале АО «АЭМ-технологии» приступили к длинноцикловой операции по изготовлению днища атомного реактора для блока №3 АЭС Аккую (Турция).

✧ ✧ ✧

➔ На Нововоронежской АЭС завершены работы по модернизации системы химводоочистки. Реализованные мероприятия помогут существенно повысить экологичность производства – в частности, увеличить жизненный цикл ионообменных фильтров комплекса химводоочистки атомной станции.

✧ ✧ ✧

➔ В ТК «ОМЗ-Ижора» прошло заседание Научно-технического совета (НТС) по двум темам: «Исследование металла различных зон опытно-промышленной заготовки из стали марки 10X16H25MT» и «Освоение методики построения J-R кривых». В работе НТС, прошедшего в формате видеоконференции, приняли участие специалисты ООО «ТК «ОМЗ-Ижора» НИЦ, «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» и ОМЗ-Спецсталь.



Подвластна любая форма

Сергей Лаптев
бригадир участка чистовых токарных станков, цех №66

Механотермический цех №66 – единственное подразделение ОМЗ-Спецсталь, работники которого могут считать себя машиностроителями, а не металлургами. Ведь их дело – не производство стальных слитков или поковок, что не менее важно и сложно. Они зачастую изготавливают уже готовые к использованию технические сложные изделия.

Сергей Лаптев – человек в цехе №66 известный: он руководит передовой бригадой станочников, готовящей изделия к сдаче заказчику. В их ведении лучшее цеховое оборудование – станки с числовым программным управлением.

– Я работаю здесь с 1982 года, – рассказывает Сергей Лаптев. – За 39 лет стал профессионалом, могу и руководить, и на станке работать. Наша бригада, 33 человека, осуществляет чистовую механическую обработку и финальную сдачу изделий. Труд всех цехов завода вложен в детали, которые мы доводим до блеска. В моей бригаде работают только лучшие – им я могу доверять.

Сергей Васильевич приложил руку ко всем нерядовым изделиям. Все они проходят механическую обработку под его руководством. На данный момент самое заметное (и по размерам, и по значению) изделие, находящееся в работе, – опорный

валок для прокатного стана 5000. Это второй в истории российского машиностроения цельнокованый валок для стана таких размеров. Первый несколько лет назад тоже был изготовлен на ОМЗ-Спецсталь.

– Такое оборудование – сложно в изготовлении. Дело не только в габаритах, хотя изделие весом 225 тонн мы обрабатываем нечасто. Высокие требования предъявляются к точности размеров и качеству рабочей поверхности вала – к круглости, углам конуса и т.д. Технология многоступенчатая и потребует от нас задействовать целую группу станков.

Недаром наше предприятие – единственное в стране, способное сделать такой валок.

Сверхкрупный валок – не единственное уникальное изделие, которое доводилось изготавливать Сергею и его бригаде.

– Из нестандартных изделий запомнились кокиля для цилиндрического литья труб. Вес у них был 60-70 тонн, но поражали размеры. Внешний диаметр более двух метров, внутренний – 1,68 метров, длина 12 метров. Этот заказ мы делали для Европы: Италии, Испании, Франции, Германии и даже Англии, когда-то славившейся своей металлургией. Еще одно интересное изделие – коленвалы. В них колени находятся в трех разных осях.



Проверили. Собрали. Отгрузили

Андрей Кириков
мастер, цех №33

Андрей Кириков работает мастером в цехе 33 Ижорских заводов уже больше 13 лет. За это время изучил производство на разных участках цеха №33 и поучаствовал в производстве самой разной продукции: емкостей СПЗАЗ, коллекторов и днищ парогенератора, оборудования для нефтехимических реакторов и многого другого.

– Особняком в этом ряду стоит манифольд, – вспоминает Андрей. – Это изделие новое и не свойственное не только Ижорским заводам, но и для всей российской промышленности. Ведь раньше в нашей стране такую технику не производили. Справиться с ним удалось только объединением всех служб. Попутно наши рабочие освоили несколько новых технологий.

Последние шесть лет Андрей Кириков работает в сборочно-сварочном отделении №1, которое выпускает знаковую для цеха продукцию.

Здесь изготавливают внутрикорпусные устройства и готовят к отгрузке корпус реактора.

– Гидравлические испытания – самая ответственная стадия на завершающем этапе изготовления корпуса реактора. Она показывает, что все предыдущие операции были сделаны правильно, а корпус годен к работе. Затем по технологии идет другой важный этап – контрольная сборка корпуса реактора с внутрикорпусными устройствами и крышкой верхнего блока. Тут мы проверяем взаимное расположение основных узлов и деталей реактора. Сложность процесса контрольной сборки заключается в

том, что четыре габаритных изделия (корпус, шахта, блок защитных труб и крышка) должны быть собраны в определенной последовательности. У каждого шага есть своя последовательность. При этом максимальный зазор между частями в

месте их стыковки – 0,3 мм. Задействовано много кранов и вспомогательных устройств.

Все время, пока корпус реактора находится в цехе 33, Андрей контролирует соблюдение технологии и сроков его изготовления. Под контролем мастера из ворот цеха вышло уже шесть корпусов реакторов: по одному для Ленинградской, Балтийской АЭС, по два корпуса для АЭС Куданкулам и АЭС Белене.



Мастер трубных узлов

Александр Щелкин
бригадир слесарей МСР, цех №33

Лучше Александра Щелкина трубные узлы главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) для атомных электростанций не знает никто. Так о нем говорят его начальник и коллеги. Да уж, Александр Борисович – Почетный ветеран Ижорского завода. Он 42 года работает на одном участке (сейчас это ССО №2) цеха №33, и за это время изучил практически всю номенклатуру продукции, которую выпускает или когда-либо выпускал цех.

– На завод я пришел сразу после службы на Северном флоте, в 1979 году. Всю карьеру я работаю на одном и том же участке. За это время чего мы только ни делали. Какое-то время специализировались на

изготовлении шаговых электромагнитных приводов. Они служат для подъема графитовых стержней из реактора.

Какое-то время знаковым для участка изделием были гайковерты для уплотнения корпуса реактора с крышкой. Также делали емкости СПЗАЗ, внутрикорпусные устройства для реактора, ворота для транспортных шлюзов.

В последнее десятилетие главной продукцией сборочно-сварочного отделения №2 считаются

трубные узлы ГЦТ. Изделия, в изготовлении которых участвовал Александр Щелкин и его бригада, сейчас работают в Болгарии, Китае, Индии, Белоруссии. На очереди новые комплекты для Турции, Республики Бангладеш и Курской АЭС.

– Сложность в том, что труба ГЦТ имеет диаметр менее 900 мм, – продолжает Александр.

– При этом внутри нужно работать. И сварщику, и слесарю. Каждый шов должен пройти все существующие методы контроля. Мы получаем трубу, помогаем провести входной контроль, устанавливаем патрубки, зачищаем изделие после каждой операции, собираем составные

части в узел. При этом перепады кромок перед сваркой не должны превышать полмиллиметра, а зазоры – миллиметр. Наша бригада сопровождает узел ГЦТ весь производственный цикл – от распаковки заготовок до упаковки и отгрузки.

Комплект для одного энергоблока обычно включает в себя 20 трубных узлов. На производство одного комплекта уходит около восьми месяцев. Но предыдущий заказ,

узлы ГЦТ для АЭС Аккую, получился особенным. Продукцию из-за корректировки графика строительства потребовалось сдать раньше. Специально под этот проект был организован штаб, который возглавил лично директор по производству Владислав Пайков. Благодаря хорошей организации труда и самоотдаче, ижорцы смогли вдвое сократить сроки изготовления этого комплекта трубных узлов.



Пришел, понравилось, остался

Денис Анненко,
слесарь МСР,
цех №34

«На Ижорские заводы позвали товарищи, которые здесь трудились. Доверился рекомендации друзей. Пришел, понравилось, остался». Так кратко описывает свою историю трудоустройства Денис. Случилось это девять лет назад.

Было многое – знакомство с коллективом, новые обязанности, сложные и увлекательные проекты. Денис из тех людей, кто работает с полной отдачей, не знает полумер, справится практически с любым поручением. А таковых на его счету немало. Компенсаторы давления и корпуса атомных реакторов для индийской и китайской АЭС, компенсаторы давления для Ленинград-

ской и Белорусской АЭС, корпус реактора для Нововоронежской АЭС.

И конечно шлюз транспортный для АЭС Куданкулам в Индии. Ижорские заводы изготовили и отгрузили уже четыре таких изделия, в июне успешно прошел приемо-сдаточные испытания пятый, а сейчас в производстве шестой. На счету Дениса четыре транспортных шлюза. Это достойный повод для гордости, ведь шлюз – самое крупногабаритное



изделие для атомной энергетики, требующее к себе особого внимания.

Его длина – 14 метров, диаметр

центральной секции – 9 метров, а вес в собранном виде – 280 тонн. Помимо транспортировки грузов на отметку обслуживания реакторной установки при ремонтах оборудования, вывозе отработавшего топлива и перегрузке топлива, именно шлюз служит в случае аварии барьером между радиацией и внешней средой.

– Так как для постройки шлюза применяется металлопрокат и очень много сварных соединений, то его необходимо править, подгонять. Процесс трудоемкий, особенно учитывая тот факт, что допуски по отклонениям – 1-2 миллиметра. Сборку некоторых узлов приходится осуществлять с подъемных механизмов, а это несколько сложнее, чем собирать на слесарной плите.

Денис Анненко сложностей не боится, его жизненный девиз – «Только вперед. Меньше вспоминать плохое и думать о хорошем!». Он на 100% уверен в своих коллегах, которые помогут не только словом, но и делом. Считает, что благодаря умениям и терпеливому вдумчивому подходу всего коллектива удается решать сложные задачи и достигать значительных результатов.

Всегда готов помочь

Дмитрий Ефимов,
начальник цеха сервисного обслуживания
ООО «ИжораРемСервис»

Коренной колпинец. После 9 класса поступил в профессиональный лицей, получил специальность электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования. Два года служил в погранвойсках, вернулся из армии и уже через месяц работал на Ижорских заводах.

В силу характера не любит, чтобы что-то было сделано наполовину. Поэтому принял решение заниматься профессиональным и карьерным развитием. Работал электромонтером и заочно учился в университете. Руководители Дмитрия вовремя разглядели целеустремленного и амбициозного молодого человека, за 17 лет он прошел путь от электромонтера до начальника цеха сервисного обслуживания. Дмитрий Вячеславович делится:

– В обоих цехах Ижорских заводов все основные единицы ключевого оборудования и их техническую базу знаю хорошо. Помогает то, что начинал свою деятельность рабочим. Могу оказать техническую поддержку, консультацию своим работникам. В сложных ситуациях стараюсь найти оптимальный путь для выполнения поставленных задач, выбрать правильное направление для их решения с наименьшими потерями.

– Без ложной скромности скажу, что являюсь лидером своего коллектива. Вижу это и очень ценю доверие. Всегда готов помочь решить рабочие вопросы, не уходя

от диалога. Приветствую честные, открытые отношения в коллективе.

Да, иногда приходится принимать жесткие меры, но стараюсь добираться до корневой причины негативного поступка человека, чтобы принять справедливое решение и исключить подобные ситуации в дальнейшем.

– Основная задача цеха сервисного обслуживания – обеспечение безотказной и безаварийной работы оборудования ПАО «Ижорские заводы», своевременное техническое обслуживание и выполнение планово-предупредительных ремонтов. Не без участия ЦСО проходит подготовка оборудования к выполнению технологических операций. Таких, как автоматическая сварка (наплавка), местная термообработка изделий. Сказать по-простому, во многих случаях вокруг изделия собирается стенд с навеской необходимого оборудования, его подключение и пуско-наладка для выполнения сварочных (наплавочных) работ на изделиях для АЭС и нефтехимии.

Вторая сфера наших услуг – обеспечение работоспособности и управление электромостовыми кранами в цехах 33 и 34.

– Ввиду своих должностных обязанностей и круглосуточной непрерывного производства Ижорских заводов приходится в режиме 24/7 быть на связи. А в экстренных ситуациях из дома либо на месте организовывать работу наших бригад в любое время.



Быть лучшей версией себя

Михаил Володин,
электросварщик, цех №34

Михаил заработал репутацию одного из лучших сварщиков Ижорских заводов не за один год. Постепенно освоил все виды сварки: ручную, полуавтоматическую, аргоном, автоматическую. Причем при выполнении сложнейшей сварки тандемом он – первый номер. Именно на нем вся ответственность за настройку сварочного оборудования, зажигание дуги, контроль режимов. И он справляется с этой задачей на отлично. Бытует мнение, что «Миша

варит, значит, в качестве можно не сомневаться». Например, на сосудах для нефтехимии есть штуцера с большой толщиной стенки и узкими местами. Здесь

сварщик выполняет наплавку ручным методом, а в некоторых местах делает это практически вслепую. На эти работы не поставишь малоопытного сотрудника, такая задачка по силам только истинному профессионалу. И Михаил – один из немногих, кто с ней может справиться.

Убежден, что в любом деле важна последовательность. И желание выполнить свою работу лучше, превзойти ожидания. Причем в первую очередь свои собственные. Делится, что в начале трудовой деятельности работал на качество, прочность. Уже после стал оттачивать мастерство и теперь старается, чтобы сварные швы получались еще и красивыми. А красивый шов – это и правильный провар, и высота шва, и равномерность.

Трудолюбия Михаилу не занимать, потому и работа в его руках горит. Он – достойный пример для новичков, секретов не держит – всегда поделится тем, что знает сам. Никогда не подведет и придет на помощь.

И всегда отвечает за качество.



На пользу стране

Николай Гришин,
слесарь МСР, цех №34

Пришел на завод девять лет назад по совету друга, который работает здесь сварщиком. Адаптироваться в коллективе и научиться самостоятельно работать помогли опытные наставники – бригадир Владислав Николаев и звеньевой Валерий Сыров.

– Стакими наставниками не пропадешь! – уверен Николай. – В первую очередь начинающему слесарю важно научиться правильно читать чертежи, освоить работу с пневмоинструментом, ведь каждый из них имеет свой характер, свои особенности и возможности.

Сегодня для Николая нет практически никаких препятствий или незнакомых операций, на его счету множество сосудов разных конфигураций и габаритов для нефтеперерабатывающей промышлен-

ности. Совсем недавно завершилось изготовление двух крупных реакторов для Московского НПЗ, сейчас в работе похожие агрегаты для Татнефти.

– Изделия НХО хоть и аналогичные, но бывает, что нужно проявить смекалку, чтобы достичь требуемого результата. Кажется, чего сложного в том, чтобы соединить две обечайки или присоединить к обечайке патрубок. Но теперь представьте, что диаметр обечайек 4-4,5 метра и соединить их нужно, соблюдая прямолинейность и соосность, чтобы изделие получилось ровным. Работаем сообща, в нашем деле один в поле не воин. Меня вдохновляет моя работа. Изделие выезжает из ворот нашего цеха, а дальше оно будет приносить пользу стране. Радует, что я к этому причастен.



НОВЫЙ РЕКОРД!

В сентябре исполняется ровно 60 лет первому ижорскому атомному реактору. В 1961 году экспериментальный реактор ВВЭР-210 отправился к месту назначения на Нововоронежскую атомную станцию. С тех пор Ижорские заводы укоренились в ранге головной конструкторской организации в области разработки проектов оборудования атомных энергетических установок для электростанций, выпустив более 70 ректоров разных типов.

Творческая инженерная мысль продолжила свое развитие и свет увидел ВВЭР-1200. Он был разработан ОКБ «Гидропресс» под научным руководством Курчатовского института на основе вариантов реактора ВВЭР-1000. Претерпели позитивные изменения практически все параметры реактора: мощность увеличена на 20%, срок службы продлен до 60 лет, возможна работа без перегрузки топлива до 18 месяцев и многие другие. По-

явились дополнительные системы безопасности. С их помощью удалось снизить вероятность выхода радиации при любых аварийных ситуациях за пределы герметичного реакторного отделения. Поэтому ВВЭР-1200 по праву считается лучшим реактором, отвечающим современным реалиям. Не так давно в цехе 33 завершили контрольную сборку очередного корпуса реактора. Он предназначен для второго энергоблока турецкой АЭС Аккую. Контрольная

сборка корпуса с внутрикорпусными устройствами – один из заключительных этапов в процессе изготовления оборудования перед отгрузкой заказчику. В процессе контрольной сборки в корпус монтируются шахта, выгородка, блок защитных труб. Также устанавливается крышка верхнего блока и детали главного уплотнения. Это позволяет проверить части реактора на собираемость и взаимное расположение и положение относительно корпуса.



Заместитель начальника
энергомашиностроительного цеха № 33
Павел Груничев.

Нам удалось провести контрольную сборку корпуса реактора с внутрикорпусными устройствами и крышкой верхнего блока за рекордное время. Теперь новый ориентир для контрольной сборки – чуть больше семи дней. Это стало возможным за счет новой системы планирования и усовершенствования некоторых трудозатратных процессов. Например, на этапе сверления шпонок для крепления шахты мы заменили пневматические машинки на электрические. При этом сверлили сразу тре-

мя аппаратами. Чтобы убрать протстои, к процессу подключилось руководство и вспомогательные службы. Каждый день проводились штабы. Таким образом, мы оптимизировали процесс сборки, и теперь она будет проходить только так. Когда начинается контрольная сборка, бригады переходят на работу в усиленном режиме – по 12 часов. Это касается и рабочих, и мастеров. На длинной дистанции такой график утомляет. Поэтому после сдачи реактора заказчику наша главная традиция – отдых.

Реактор

60 лет
срок службы не заменяемых во время эксплуатации элементов
876 тонн
масса (без теплоносителя)
19410 мм
высота

РЕАКТОР ВВЭР-1200

ВВЭР один из самых распространенных в мире реакторов, в котором в качестве теплоносителя и замедлителя используется вода.

Предлагаем заглянуть внутрь установки и рассмотреть некоторые из множества элементов, из которых состоит реактор.



Блок верхний

предназначен для уплотнения корпуса реактора, размещения приводов системы управления и защиты и выводов датчиков внутриреактивного контроля
137 тонн
масса
8552 мм
высота
4580 мм
наибольший диаметр



Блок защитных труб

обеспечивает фиксацию головок тепловыделяющих сборок, защиту органов регулирования и каналов внутриреактивного контроля
70 тонн
масса
7664 мм
высота
3490 мм
наибольший диаметр



Выгородка

предназначена для формирования активной зоны и снижения потока нейтронов на стенку корпуса реактора
38 тонн
масса
4450 мм
высота



Шахта внутрикорпусная

обеспечивает проектное размещение тепловыделяющих сборок, распределение расходов теплоносителя на входе в активную зону и на выходе из реактора
76 тонн
масса
10870 мм
высота



Корпус реактора

представляет собой вертикальный цилиндрический сосуд с днищем и патрубками и предназначен для размещения элементов внутрикорпусных устройств и активной зоны
331 тонн
масса (без теплоносителя)
11185 мм
высота



ЭКСПОНАТ ИЗ БЛОКАДЫ

Несколько лет назад ветеран труда Ижорского завода Нина Васильевна Дудник сообщила сотрудникам музея, что на ее садовом участке находится металлическая будка, которая в годы блокады стояла на бульваре Свободы. В ней во время обстрелов укрывался часовой.



Будка для часового на бульваре Свободы. Конец 1940-х гг. (?)

В Книге памяти Колпинского района «Помним» о подобных укрытиях вспоминает Раиса Михайловна Горина (1921 года рождения):

«С марта 1942 по 1946 год включительно я работала в воензированной охране Ижорского завода. Однажды стояла я на вахте в главных воротах. Пошла подменить на отдых пост у цеха №10. Там у моста была вышка, а на вышке – железная будка, которая предохраняла от осколков. Дежурили мы на вышке всегда с винтовками. И вдруг начался обстрел, били очень часто. С интервалом 1-2 минуты. Будка на вышке от снаряда не спасет. Внизу была укрепленная солдатская землянка. Ребята кричат мне: «Девушка, иди к нам, тебя убьют». Я спустилась к ним, и в этот момент снаряд угодил в землянку, но не пробил ее перекрытие и взорвался. Оказывается, обстрел был прицельный. За забором, под железнодорожным мостом, находился склад снарядов. Кирпичная заводская стена была настолько разбита, что вся дорога до транспортно-

го цеха красная от кирпичной пыли. Пришли командир и боец, которого я подменяла, они никак не думали, что я осталась жива.

Еще была вахта у Троицких ворот. И опять начался обстрел. Снаряды били по самой высокой трубе, у цеха №23. Вахта – в бронированной будочке, у самой трубы. Там я стояла с Марией Ивановной Петровой. По возрасту она мне была как мать. Мария Ивановна остановилась здесь из-за начавшегося обстрела, а путь держала на вахту к воротам №9, на смену. Она предложила мне спрятаться в бомбоубежище дома ИТР (сейчас техникум), и я пошла. Обстрел был страшный. Видела, как срезало толстую березу, которая упала на будку. Несколько снарядов попало в трубу. Когда кончился обстрел, мы искали и не нашли даже ни одного кусочка от этой будки из-за прямого попадания в нее снарядом...»

ДЛЯ СПРАВКИ ►

* УКРЫТИЕ ДЛЯ ЧАСОВОГО.

Габариты:

высота – 2600 мм;

наружный диаметр – 1200 мм;

внутренний диаметр – 900 мм;

вес – 340 кг.

Материал: углеродистая сталь

Металлические будки для защиты бойцов воензированной охраны от осколков снарядов изготавливались на Ижорском заводе в 1941-1943 гг. Укрытие было установлено на бульваре Свободы. После войны хранилось на участке СНТ «Ижорский массив №1»



В фондах музея нет документов об изготовлении таких укрытий, имеется лишь одна – послевоенная – фотография будки на бульваре Свободы. Но по ней трудно определить место, где стояло укрытие, тем более, что сегодня магистраль выглядит иначе. На помощь пришел колпинец Геннадий Георгиевич Авдеев, которому в 1941-м было 9 лет. Он помнит это укрытие на плотине и указал его местонахождение: справа от центра, ближе к левому берегу.

Весной этого года началась опе-

рация по перемещению экспоната. Будка стояла на участке садоводческого товарищества ижорцев с 1948 года, когда рядом с заводом был организован этот первый Ижорский массив. Строить садовые домики тогда было не из чего, вот и пригодились сооружения военной поры. Несколько десятилетий в будке хранился садовый инвентарь.

С помощью специалистов ООО «ЖТЭК» будку переместили в цех №34, где ее очистили, установили новое днище и покрыли лаком. Старое, проржавевшее дно не выбро-

сили. Есть идея установить его под стекло поверх современного. Только в цехе стало понятно, что будка весит 340 килограммов.

Почти два месяца решался вопрос об установке столь весомого экспоната. Возможности сегодняшней экспозиции заводского музея таковы, что не позволяют установить в нем крупногабаритный экспонат.

Наконец, экспонат покинул гостеприимный цех №34 и опять с помощью специалистов ЖТЭКа нашел приют в холле первого этажа Большого инженерного корпуса.



Лаборатория Научно-исследовательского центра определила металл, из которого сделана будка, – углеродистая сталь, а дизайнер Екатерина Присенко, используя три фотографии бульвара Свободы военной поры, выполнила фотоколлаж для баннера, ставшего фоном для отреставрированного укрытия.

Коллектив музея истории Ижорских заводов благодарит всех, вложивших свое время и свой труд в сохранение и восстановление экспоната периода Великой Отечественной войны: семью ветерана Ижорского завода Нины Васильевны Дудник, председателя СНТ

«Ижорский массив №1» Ирину Анатольевну Гурьеву, руководителя производственного направления Ижорских заводов Александра Семеновича Ключкова, специалистов ХСЛ НИЦ и начальника лаборатории Ольгу Александровну Андриани, коллектив цеха №34 во главе с Павлом Анатольевичем Костериным и, конечно, давнего и постоянного партнера музея – коллектив ООО «ЖТЭК» и лично Сергея Александровича Малышева, Валерия Владимировича Черныша и Егора Владимировича Михайлова.

Лариса Бурим

Уже два месяца обитатели первого подъезда Большого инженерного корпуса наблюдают за изменениями в холле первого этажа. Там установили новый экспонат заводского музея.



НАЧНИ КАРЬЕРУ С НАМИ

Уникальное оборудование для атомных электростанций. Технологии мирового уровня для развития топливно-энергетического комплекса. Крупногабаритное оборудование для нефтегазохимических и нефтеперерабатывающих предприятий России и зарубежья. И все это создается на берегах небольшой реки Ижоры в городе Колпино.

Для того, чтобы производить передовое оборудование, заводу необходимы квалифицированные работники. Прошли те времена, когда работа на производстве была не престижной. Сегодня рабочие специальности востребованы, а крупные предприятия создают все условия для стабильной работы сотрудников.

Александр Путрич, начальник отдела привлечения и развития персонала:

Мы заинтересованы в опытных специалистах, но, если нужно, готовы обучать сотрудников. Главное, чтобы у человека было желание развиваться. На предприятии работает программа наставничества и стажировок – к рабочим с минимальным 3-м разрядом прикреплен наставник, люди знакомятся с оборудованием и за 3-6 месяцев постепенно вливаются в наш коллектив.

ЗАВОД В ЛИЦАХ

Рабочие профессии достаточно универсальны – на любом производстве, связанном с металлообработкой, требуется токарь-расточник, стропальщик, слесарь или сварщик – но у каждого предприятия есть свои особенности. На Ижорских заводах это, в первую очередь, большие размеры деталей при высокой точности обработки. Чем сегодня Ижорские заводы привлекают рабочие кадры, рассказали сотрудники предприятия.

Сергей Александров, сварщик, сварочно-сборочный цех 34.

В нашем деле важны не корочки, не возраст, а то, как ты выполняешь свою работу, какой у тебя подход. Бывает, что опыта у человека немного, но видишь, что перспективный он, есть способности и желание – таким помогаем, на Ижорских можно и обучение пройти, и с наставником работать. Но если работать человек не хочет, то и заниматься с ним смысла нет. Главное, чтобы человек был полезен.

Александр Карпов, слесарь механосборочных работ. Сварочно-сборочный цех 34.

У нас никогда не бывает однообразной работы, каждый день приносит что-то новое. Да, работать приходится руками, но это и интересно – ты участвуешь в процессе, ощущаешь свою причастность к важным и уникальным проектам. Профессиональные навыки и умения приобретаются с годами, но это вовсе не значит, что молодежи у нас не место. На Ижорских если один что-то не умеет, то его научит другой. А чем больше к нам приходит молодых специалистов, тем больше мы молодеем, а они в то же время мудреют.

На Ижорских заводах развивать

можно в любом направлении. Молодым людям можно начать с программы наставничества, когда опытные рабочие непосредственно на производстве передают свои знания молодежи, а затем в течение нескольких месяцев курируют молодых рабочих, пока они окончательно не освоятся. А затем можно обучаться дальше (на Ижорских такая возможность есть!) и стать технологом или конструктором.

СТАБИЛЬНО, НАДЕЖНО, ВЫГОДНО

Ижорские заводы предлагают своим сотрудникам достойную заработную плату и условия труда, перспективы профессионального роста. Действует целый комплекс образовательных программ, компенсируется плата за жилье. Завод помогает в работе и опытным трудящимся, и молодым специалистам. Главное, чтобы труд был в радость, а для этого на Ижорских есть все условия. Для сотрудников, живущих в Петербурге в этом году запущена развозка от метро «Купчино» через «Дунайскую».

Новых сотрудников предприятие ищет не только в Петербурге, но и в других регионах – преимущественно промышленных. Если человек решается на переезд, то ему полагается компенсация части арендной платы в размере 10 тысяч рублей – для Колпино сумма вполне достойная. Кстати, в прошлом году дотацию за съем жилья получили 90 человек, а в этом уже 130. Многие переезжают семьями, и Завод это всячески поощряет – помогает с трудоустройством членов семьи, детей устраивает в садики и школы.

2021 год

На Ижорских заводах работает

1515 чел

из них

2/3

рабочие

1/3

вспомогательный персонал.

ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ

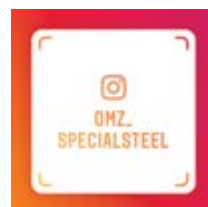
ПРИГЛАШАЮТ НА РАБОТУ:

- НАЧАЛЬНИК БЮРО
- МАСТЕР СМЕННЫЙ
- ИНЖЕНЕР-ГИДРАВЛИК
- ИНЖЕНЕР-КОНСТРУКТОР
- СТРОПАЛЬЩИК
- СЛЕСАРЬ-ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК
- РАБОЧИЙ по комплексному обслуживанию зданий
- ОПЕРАТОР-ТЕРМИСТ
- ДЕФЕКТОСКОПИСТ
- ФРЕЗЕРОВЩИК
- ТОКАРЬ
- ТОКАРЬ-КАРУСЕЛЬЩИК
- ОПЕРАТОР СТАНКОВ с ЧПУ (расточные)
- СЛЕСАРЬ механосборочных работ

Если вас заинтересовала одна из вакансий, звоните:

(812) 322-8-322
+7 (911) 198-96-92

Присоединяйтесь к нам в соцсетях!



ОТКРОЙТЕ КАМЕРОЙ VK



ОТКРОЙТЕ КАМЕРОЙ VK

СПЕЦСТАЛЬ

ТРЕБУЕТСЯ:
(с возможностью обучения)

- СТРОПАЛЬЩИК
- ТОКАРЬ-КАРУСЕЛЬЩИК
- ТОКАРЬ-РАСТОЧНИК
- МАШИНИСТ КРАНА
- СТАЛЕВАР
- РЕЗЧИК ГОРЯЧЕГО МЕТАЛЛА
- ЭЛЕКТРОСВАРЩИК
- МАШИНИСТ на молотах, прессах и манипуляторах

Оформление по ТК РФ, ДМС, «белая» зарплата без задержек. Льготные путевки для детей сотрудников, спец. одежда, СИЗ, развозка по Колпино и от метро Шушары.

Адрес: г. Колпино, Ижорский завод, ул. Братьев Радченко, Большой инженерный корпус, справа от проходной – Отдел кадров «Спецсталь».

(812) 322-82-82, +7 (911) 914-98-11

E-mail: staff_specsteel@omzglobal.com

Главный редактор Л.В.Сидорова
Ответственный секретарь Н.А.Пастухов
Верстка, дизайн: Е.Н.Присенко
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.6/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 5000 экз. Время подписания в печать, установленное по графику: 16.30, 23.09.2021, фактическое: 16.30, 23.09.2021. Выход в свет: 24.09.2021

