

## Первый кронштейн для ледокола ЛК-60



**стр. 2** Предприятие ОМЗ-Литейное производство отгрузило заказчику бортовой кронштейн гребного вала для самого мощного в мире атомного ледокола ЛК-60, который в настоящее время строится на Балтийском заводе

Читайте  
в номере:

№7 (10684)  
30.04.15

**стр. 3** Добрые дела наших металлургов

22 апреля представители Совета молодых специалистов ОМЗ-Спецсталь приняли участие в акции «Колпино против мусора!»



**стр. 4** Курс на развитие

В феврале в ОМЗ-Спецсталь был дан старт многоступенчатой программе обучения инструментам и методам бережливого производства



**стр. 5** Работа продолжается

На Ижорских заводах на стадии экспертной оценки находится более 80 проектов по улучшению экономической эффективности производства



**стр. 6** Лучшим – повышенную стипендию

Учащиеся ИПЛ и СППК приняли участие в конкурсе «Рабочие стипендиаты Газпромбанка», а лучшие стали победителями



**стр. 7** Традиция работать в Литейке

Во все времена на Ижоре работали семьями, сюда же приводили работать детей, внуков. Так формировались рабочие династии



## НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

Ледокол ЛК-60 – первенец Балтийского завода в линейке мощнейших ледоколов нового поколения. В изготовлении деталей для него принимают участие ОМЗ-ЛП и ОМЗ-Спецсталь

### Новое оборудование для Омского НПЗ

Уралхиммаш отгрузил первый реактор гидроочистки Р-102 в адрес заказчика – Газпромнефть-ОМПЗ. Всего для Омского НПЗ на предприятии изготовили два реактора гидроочистки Р-102.



Реактор гидроочистки Р-102 предназначен для гидроочистки сырья каталитического крекинга в установке секции гидроочистки вакуумного дистиллята комплекса глубокой переработки мазута. Масса реактора – 144 тонны, высота – более 23 метров, внутренний диаметр – 3,59 метра, толщина стенки корпуса – 70 мм. Корпус реактора изготовлен из стали SA 542 с наплавкой из стали 347 SS. Доставка аппарата на промплощадку заказчика осуществляется железнодорожным транспортом.

Стоит отметить, что оборудование было изготовлено ранее контрактного срока.

За последние шесть лет уральские машиностроители выпустили для Омского НПЗ немало крупногабаритного и высокотехнологичного оборудования. В частности, в 2008 году была изготовлена и поставлена коксовая камера массой 178 тонн; в 2009 – пять двойных шаровых установок объемом 600 куб. метров, тогда же – колонное оборудование: деизопентанизатор К-2 и деизогексанализатор К-6 для установки изомеризации «Изомалк-2». В 2011 году Уралхиммаш осуществил поставку двух комплектов сепараторов газопродуктовой смеси высокого давления. Масса поставки составила более 110 тонн.

### Две дробилки для Карелии

Уралмашзавод подписал контракт на изготовление двух дробилок для ОАО «Карельский окатыш» (Карелия).

Дробилки КМД-3000Т2-ДП-М – две машины из восьми необходимых комбинату для модернизации технологии мелкого дробления. Модернизация производства позволит заказчику достичь высоких показателей по переработке руды и получать продукт крупностью 14 мм. Уралмашзавод поставит оборудование с системой автоматического регулирования разгрузочной щели.

В машинах применяется ряд узлов (механизм поворота, фиксации) и систем новой конструкции, разработанных специалистами Уралмашзавода. Новая разработка пол-

ностью отвечает техническим требованиям, которые предъявил заказчик. Машины такой конструкции мы поставляем впервые, – рассказал заведующий отделением горного оборудования Андрей Груздев. – Дробилки автоматизированы, что позволит получать продукт высокого качества в стабильном режиме, а также достичь значительной экономии электроэнергии.

В 2013 году Уралмашзавод изготовил для «Карельского окатыша» четыре дробилки среднего дробления КСД-3000Т-Д, также оборудованные современными системами управления и диагностики.

### Филиал в Балашихе

Предприятие ИжораРемСервис в апреле открыло филиал компании в подмосковной Балашихе. Филиал открыт на базе ремонтного производства компании Криогенмаш.

Филиал создан по модели технического обслуживания и ремонта промышленного оборудования, реализуемой компанией ИжораРемСервис для предприятий Группы ОМЗ Ижорской промышленной площадки в Колпино.

На филиал компании ИжораРемСервис в Балашихе возложены обязанности по диагностике, техническому обслуживанию и ремонту технологического оборудования компании Криогенмаш.

Организация филиала компании ИжораРемСервис позволит оптимизировать деятельность ремонтных активов компании Криогенмаш, усовершенствовать сервисное обслуживание станочного парка предприятия и, соответственно, повысить показатели технической готовности оборудования. При этом, с одной стороны, компания Криогенмаш освобождается от непрофильных видов деятельности; с другой стороны, по нашим прогнозам возрастет коэффи-

циент доступности оборудования на предприятии, – заявил директор филиала Виктор Жук.

Напомним, что год назад по аналогичной схеме на Уральской площадке Группы ОМЗ была создана компания УралРемСервис – дочернее предприятие компании ИжораРемСервис в Екатеринбурге. Успешная работа УралРемСервис стала основой для расширения данного опыта и включения компании Криогенмаш в процесс консолидации ремонтных активов предприятий Группы ОМЗ в рамках одной компании – ИжораРемСервис.

### Первый кронштейн для ледокола ЛК-60

Предприятие ОМЗ-Литейное производство отгрузило заказчику бортовой кронштейн гребного вала для самого мощного в мире атомного ледокола ЛК-60, который в настоящее время строится на Балтийском заводе.

Эта отливка – первая из двух отливок бортовых кронштейнов гребного вала, изготовленных ОМЗ-Литейное производство

в рамках контракта, заключенного в августе прошлого года. Второе аналогичное изделие будет отгружено заказчику в ближайшее время.



Всего в рамках контракта ОМЗ-Литейное производство поставляет на Балтийский завод для ЛК-60 около 600 тонн корпусного литья. Это отливки форштевня и ахтерштевня, кронштейн пера руля, ледяной зуб.

Так как новый российский ледокол по своим габаритным характеристикам превышает мировые аналоги, все эти отливки значительно превосходят размерами аналогичные изделия для судостроения. Отливки бортовых кронштейнов гребных валов правого и левого борта – самые крупные отливки, изготавливаемые ОМЗ-Литейное производство в рамках этого контракта. Вес каждой отливки составляет 150 тонн.

Ледокол ЛК-60 – первенец Балтийского завода в линейке мощнейших ледоколов нового поколения. Проект ледокола был разработан ЦКБ «Айсберг» в 2009 году. Головной атомный ледокол проекта 2220 мощностью 60 МВт по заказу «Атомфлота» был заложен на Балтийском заводе в ноябре 2013 года. Благодаря двухосадочной конструкции судно можно использовать одинаково эффективно и в арктических водах, и в устьях полярных рек. Планируется, что ледокол будет эксплуатироваться в западном районе Арктики: в Баренцевом, Печорском и Карском морях, а также на более мелководных участках устья Енисея и в районе Обской губы.

## НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

Реализация проекта «Производственная система Группы ОМЗ» позволяет не только повысить эффективность производства, но и улучшить условия труда сотрудников предприятий

# Добрые дела наших металлургов

22 апреля представители Совета молодых специалистов компании ОМЗ-Спецсталь приняли участие в акции «Колпино против мусора!» по уборке территории, прилегающей к Детской городской больнице №22.

Помимо молодых металлургов участие в уборке территории приняли добровольцы молодежного объединения «МИГ», учащиеся общеобразовательных учреждений Колпинского района, Санкт-Петербургского

политехнического колледжа и Ижорского политехнического лицея. Всего в акции, организованной Домом молодежи «Колпино» и отделом физической культуры, спорта и молодежной политики администрации Колпинского района, приняли участие около сотни молодых колпинцев.

Чтобы уборка мусора проходила веселее, мероприятие было организовано в форме игры. На так называемых станциях участники разгадывали экологические кроссворды и искали специальные бумажные кораблики, за которые каждому нашедшему полагался ценный приз.

Довольно быстро ребята собрали большие кучи мусора, и территория вокруг детской больницы стала значительно чище. Все команды-участники были награждены специальными дипломами. Ну а после церемонии награждения всех ждала полевая кухня с традиционной кашей и горячим чаем.



Эти спецстальевцы внесли свой вклад в уборку территории Колпино

# Меткие ижорские стрелки

23 апреля в тире Ижорского политехнического лицея прошли соревнования по стрельбе из пневматической винтовки среди сотрудников предприятий Ижорской промышленной площадки. Соревнования шли в зачет Спартакиады ОМЗ: учитывались лучшие результаты четверых мужчин и двух женщин от одной команды.

Первое место в командном зачете заняли Ижорские заводы, второй стала команда ОМЗ-Спецсталь, третьей – ИЗ-КАРТЭКС. ОМЗ-Литейное производство и ИжораРемСервис заняли четвертое и пятое места соответственно.

В личном первенстве среди женщин лучшими стрелками оказались сотрудницы Ижорских заводов Наталья Керова, Людмила Осипова и Екатерина Смирнова.

У мужчин первое и второе места заняли работники ОМЗ-Спецсталь Игорь Петин и Никита Кудрявцев соответственно. Третьим стал Сергей Рябиченко с Ижорских заводов.

А за несколько дней до этого, 18 апреля, в бассейне

СОК «Ижорец» состоялась соревнования по плаванию среди команд организаций и предприятий Колпинско-

го района Санкт-Петербурга. В женской эстафете третье место заняли девушки из ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова. Ижорские экскаваторостроители стали третьими и в смешанной эстафете. А в мужской эстафете третье место заняли пловцы из объединенной команды Ижорские заводы – ОМЗ-Спецсталь.

Так держать, ижорцы!



Хорошо работаем – отлично стреляем!

# ТОП в цехе №20

Благодаря эффективной работе по снижению затрат коллектива кузнечно-прессового цеха №20 ОМЗ-Спецсталь, возглавляемого Валерием Николаевичем Шалагаевым, достигается большая экономия денежных средств цехового бюджета. Часть этих средств идет на улучшение социально-бытовых условий труда и техники безопасности.



Начальник цеха №20 ОМЗ-Спецсталь В.Н.Шалагаев со своим дружным коллективом

За последнее время в цехе были ликвидированы все непригодные для нахождения людей бытовые помещения, а вместо них построены новые. Также частично отремонтированы и оборудованы в соответствии со всеми современными требованиями старые помещения. В них установлены стеклопакеты, хорошее освещение, кондиционеры, холодильники, микроволновые печи и т.д. На прилегающей к цеху территории устроена зона отдыха с беседкой для кузнецов, скамейками и зелеными насаждениями. Такую же зону отдыха планируется в этом году оборудовать для работников участка сдачи готовой продукции.

В цехе внедрена система 5С, благодаря которой по всему цеху оптимизировано размещение производственной оснастки. Закуплены новые современные стеллажи и инструментальные шкафы, ведутся ремонт и замена пришедших в негодность полов. В цехе заново покрашены стены, колонны, краны, подкрановые пути. Строится помещение для мастеров компании ИжораРемСервис в непосредственной близости к основному оборудованию, которое они обслуживают, что позволит сократить аварийные простои.

Не забывает Валерий Николаевич и об условиях труда инженерно-технических работников. Во всех кабинетах сделан ремонт с использованием современных матери-

алов, заменена мебель, все рабочие места оборудованы оргтехникой, организована комната приема пищи, к которой установлена вся необходимая бытовая техника.

Руководство Спецстали, видя старания коллектива, назначило цех №20 пилотным по внедрению проекта «Тотальная оптимизация производства» (ТОП). Этот проект в настоящее время активно реализуется на производстве. Разработан ряд мероприятий, которые позволяют оптимизировать технологические процессы, в результате чего уменьшится себестоимость выпускаемой продукции.

Валерий Николаевич считает, что успех любого коллектива заключается в постоянном поиске улучшений и во внедрении новых перспективных направлений в работе – без этого невозможно дальнейшее развитие производства и предприятия в целом.

Очень важно то, что все инициативы поддерживает молодежь, без помощи которой ничего воплотить в жизнь невозможно, – говорит он. – Среди линейного персонала цеха есть очень перспективные молодые руководители: старший мастер Игорь Александрович Егоров, старший мастер Александр Геннадьевич Ребров, энергетик цеха Илья Алексеевич Николенко, заместитель начальника цеха по ремонту Владимир Викторович Ларин. Этим людям можно смело доверить дальнейшую судьбу нашего предприятия.

## КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

Работа по внедрению бережливого производства в Спецстали – это серьезный вклад в повышение производительности, а значит, эффективности и конкурентоспособности предприятия

## Курс на развитие

В ОМЗ-Спецсталь продолжается внедрение проекта «Производственная система Группы ОМЗ». В феврале был дан старт многоступенчатой программе обучения инструментам и методам бережливого производства.

Не вызывает сомнения тезис о том, что важной составляющей успеха любого проекта является поддержка начинаний руководителей предприятия. Поэтому совершенно закономерно, что программу обучения приемам и методам бережливого производства – одного из элементов производственной системы – в ОМЗ-Спецсталь открыл мини-тренинг, проведенный для руководителей предприятия – директоров по направлениям, начальников цехов, руководителей ключевых подразделений. Участники мини-тренинга получили базовую информацию об инструментах бережливого производства, определили свою зону ответственности и задачи в рамках реализации этого проекта.

Эстафету обучения подхватили работники цехов и дирекций – всего обучение прошли около 200 сотрудников компании.

Задачами этого этапа стало не только знакомство персонала с инструментами и методами бережливого производства применительно к конкретному предприятию ОМЗ-Спецсталь, но и выявление сотрудников, которые готовы, хотят и могут занять активную позицию и обеспечить развитие производственной системы в своих подразделениях. Именно им предстоит предлагать и воплощать в жизнь конкретные идеи по улучшению и повышению эффективности предприятия. Именно они станут проводниками идеи непрерывного улучшения – будут транслировать приобретенные знания работникам своих подразделений, объяснять необходимость и значимость проекта своим коллегам, зажигать их сердца желанием перемен. От профессионализма и активности лидеров во многом зависит судьба проекта в целом.

Задача выявления группы проектных лидеров в ходе обучения была успешно решена тренером компании ВІ ТО ВЕ Алексеем Подгорновым, и по итогам тренингов были определены 17 потенциальных лидеров из числа специалистов дирекций, руководителей и специалистов цехов. Подробнее о них мы расскажем в одном из ближайших номеров «Ижорца».

Кроме того, был также сфор-

мирован экспертный совет, в состав которого вошли сотрудники, обладающие обширным опытом и высокой квалификацией в различных предметных областях – экономике, технологии, организации производства, информационных технологиях, управлении персоналом.

Логическим завершением первого этапа обучения стала совместная стратегическая сессия руководителей предприятия, проектных лидеров и экспертов. Сессия была посвящена определению узких мест, которые снижа-

**Важной составляющей успеха любого проекта является поддержка начинаний руководителями предприятия**

ют производственную эффективность предприятия, поиску способов преодоления выявленных ограничений. Встреча получилась очень конструктивной, что совсем не удивительно: участники сессии – люди, крайне неравнодушные к судьбе ОМЗ-Спецсталь, и для них поиски оптимального пути развития компании – одна из приоритетных задач. В ходе бурного обсуждения, активного обмена мнениями был определен перечень проектных идей для дальнейшей проработки и формирования конкретных проектов в рамках развития производственной системы.

Для того, чтобы будущие лидеры проектов получили необходимые теоретические знания, отработали практические приемы и навыки и могли мак-

симально эффективно использовать свой потенциал, было организовано углубленное трехдневное обучение инструментам и методам бережливого производства, технологиям проектной работы. На этом этапе перед ними был поставлен вопрос, что именно каждый может сделать на своем рабочем месте для того, чтобы, например, улучшить производственную эффективность компании, повысить производительность труда, выявить и снизить потери и, как итог, помочь компании получить некую экономическую выгоду.

На сегодняшний день в работе – 15 проектных идей, на базе которых готовятся к представлению экспертному совету конкретные проекты. Причем нужно отметить, что две из них – проекты сотрудников, не прошедших обучение, которые вышли с инициативой улучшений на своем рабочем месте, в своем рабочем процессе.

– Мы планируем, что все предложенные проекты будут в итоге грамотно оформлены, обоснованы и просчитаны для представления генеральному директору, – говорит Людмила Сьюлгина, руководитель проектного офиса ОМЗ-Спецсталь. – Эту защиту мы планируем ориентировочно на июнь. К тому времени лидеры должны полностью подготовить проектную документацию, сформировать проектные команды, получить одобрение экспертного совета. Я уверена, что проектным лидерам это вполне по силам, потому что энтузиазма у каждого из них хватит не на один проект.

– Именно желание принести пользу предприятию является



Спецстальцы активно включились в изучение основ бережливого производства

основной мотивационной составляющей этой работы, – добавляет руководитель проектов по обучению и развитию персонала Наталья Назарова. – В то же время, мы активно ищем и другие способы поощрения коллег: экскурсии на другие предприятия, обмен опытом, обучение – все это важные составляющие профессионального и карьерного роста. Очень важно, чтобы работа по развитию производственной системы стала основным вектором производственной жизни предприятия, нашла отклик у каждого работника. Для этого на заводе формируется активная информационная среда: разработаны информационные стенды для размещения в подразделениях, готовится раздаточный материал, создан ресурс для размещения учебных и справочных материалов, проектной

документации, по итогам обучающих мероприятий был подготовлен «Информационный вестник». В конце апреля будут подведены итоги объявленного ранее конкурса для выбора де-виза проекта.

Как мы уже не раз отмечали на страницах «Ижорца», сегодня ни одно крупное динамично развивающееся предприятие, к числу которых относится и ОМЗ-Спецсталь, не может строить свою работу без учета современных тенденций, одна из которых – реализация таких проектов, как «Производственная система Группы ОМЗ». Поэтому сегодняшняя работа по внедрению бережливого производства в Спецстали – это серьезный вклад в повышение производительности, а значит, эффективности и конкурентоспособности предприятия.

Лилия СИДОРОВА



В целом программу обучения инструментам и методам бережливого производства прошли около 200 сотрудников ОМЗ-Спецсталь

## КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ

Работа по реализации предложений ижорцев в рамках проекта «Производственная система Группы ОМЗ» уже позволила предприятию сэкономить более 1 млн руб.

# Работа продолжается

В рамках реализации проекта «Производственная система Группы ОМЗ» на Ижорских заводах на стадии экспертной оценки сейчас находятся более 80 проектов по улучшению экономической эффективности производства, авторы которых – цеховые сотрудники.

По словам руководителя проектного офиса Андрея Владимировича Антипова, ижорцы продолжают постепенно включаться в работу по реализации принципов бережливого производства. Конечно, сложности остаются, и недоверие некоторых сотрудников – главная из них. Начальник отдела найма и развития персонала, а по совместительству менеджер проектного офиса Алексей Константинович Нам регулярно проводит рабочие встречи с ижорцами для разъяснения необходимости внедрения проекта «Производственная система», где сотрудники Ижорских заводов задают волнующие их вопросы, в том числе – «Зачем это нужно?». На этих встречах Алексей Константинович Нам снова и снова разъясняет работникам цели проекта, основная из которых – в рыночных условиях повысить конкурентоспособность предприятия путем минимизации затрат на производство продукции. Для того, чтобы достичь этой цели, необходимо перейти, что называется, от количества к качеству (брать не числом, а умением), со-

здать рабочие места, отвечающие всем требованиям бережливого производства, и, конечно, помочь работникам осознать необходимость полного удовлетворения ожиданий как заказчиков, так и акционеров.

- К сожалению, мы все еще продолжаем сталкиваться с мнением, что сегодняшняя наша работа по развитию бережливого производства, – не

более чем разовая акция. Но это не так. Это большая работа, рассчитанная на долгосрочную перспективу, – говорит Алексей Константинович Нам. – Я уверен: если каждый из нас постарается внести в развитие проекта хотя бы небольшую лепту, мы достигнем отличных результатов. Обращаясь к сомневающимся, хочу сказать: оглянитесь по сторонам! Разве вам не хочется работать в комфортных условиях, не бегать каждый раз на другой конец цеха за инструментом? Разве вам не хочется, чтобы производство сэкономило на устаревших, ненужных операциях или дополнительных манипуляциях, без которых можно обойтись или которые можно заменить менее

**Когда в реализации проекта будет заинтересован каждый работник предприятия – тогда мы сможем ожидать максимальных результатов**



Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением, член экспертно-технического совета цеха №34 Владимир Иванович Виноградов демонстрирует стенд по сбору предложений в рамках проекта «Производственная система»

трудоемкими или менее дорогими – без ущерба для качества продукции? Коллеги, каждому из нас нужно понять, что это – наше общее дело, это наше с вами предприятие и его финансовая стабильность – это и есть благополучие каждого из нас. Задумайтесь. Посмотрите на коллег, на участках которых реализуются проекты в рамках системы 5С, поговорите с теми, чьи предложения по проекту ТОП уже в работе. Возможно, вы откроете для себя новые пути для профессионального роста, для развития. Может быть, именно вы сделаете наиболее ценное предложение.

Как мы уже сказали, сегодня на стадии экспертной оценки находятся свыше 80 предложе-

ний, поданных сотрудниками 33-го и 34-го цехов. И это только в рамках проекта ТОП. Эта экспертная оценка – не менее важный и трудоемкий процесс, чем сама формулировка и реализация предложения.

- Каждое подразделение, экспертная оценка которого требуется при анализе предложений, весьма серьезно относится к этой работе, – говорит А.В.Антипов. – Мы очень благодарны каждому специалисту, который занимается анализом проектов. Это действительно большая командная работа, ответственность за которую чувствуют все. Хочу, в частности, поблагодарить заместителя генерального директора – главного инженера Ижорских

заводов Юрия Степановича Гордиенкова: он лично контролирует экспертную работу по всем предложениям, которые проходят через его службы. Юрий Степанович вообще очень заинтересован в реализации инструментов бережливого производства, он помогает продвижению проекта «Производственная система Группы ОМЗ». И это – еще один показатель заинтересованности руководства компании. Когда вот так же будет заинтересован и каждый работник предприятия, от рабочего в цехе до специалиста в дирекции и начальника подразделения – тогда мы и сможем ожидать максимальных результатов.

После различного рода обучений, практической работы по реализации проектов, встреч и обсуждений сформировался круг ижорцев, которых можно назвать лидерами. Это люди, которые активно заинтересованы во внедрении проекта «Производственная система Группы ОМЗ», которые готовы и хотят не просто реализовывать идеи на практике, но и объяснять коллегам, зачем это нужно. Сейчас их около 25 человек, и большая часть из них – производственники. У каждого из них за плечами не один год работы на Ижорских заводах, и они точно знают, к чему стремятся. Именно благодаря таким людям – целеустремленным, энергичным, упорным, не боящимся изменений и новшеств – и возможно любое развитие. В том числе – развитие предприятия с трехвековой историей.

Лилия СИДОРОВА

# Удача любит сильных

11 апреля состоялись финальные игры IX Кубка «ОМЗ-Ижорские заводы» по мини-футболу.

Соревнования прошли с 4 марта по 11 апреля в спортивном зале Ижорского политехнического лицея. Борьбу за почетный трофей вели шесть команд.

В этом году борьба была как никогда острой и напряженной, и, наверное, не случайно победитель определился в последней игре.

Очень ответственно отнеслись к соревнованиям все коллективы, но особенно выделялись своей самоотдачей и желанием победить команды Литейки и Ижорских заводов. Перед последним туром пер-

вое место занимала Литейка, на очко отставала команда Ижорских заводов, которая в последнем матче сыграла вничью 6:6 с КАРТЭКСом. Казалось бы, все ясно... Но что-то помешало Литейке в последней игре с Северсталью, ижорские литейщики потерпели поражение и заняли в итоге второе место. По лучшей разнице забитых и пропущенных мячей победили футболисты Ижорских заводов.

Третье место завоевал КАРТЭКС, опередив Северсталь только по наибольшему количеству забитых в турнире мячей.

Лучшим бомбардиром турнира стал игрок Ижорских заводов Павел Костерин: на его счету 14 голов. Команда-победитель выступала в следующем составе: Павел Костерин, Кирилл Торопов, Александр Сизов, Александр Кретов, Олег Васильев, Вячеслав Кутьков, Евгений Малинин, Павел Антипенков и Владимир Богданов.

Хочется поблагодарить администрацию лицея за предоставленный зал, а судей и медработников – за квалифицированную работу. Команда-победитель и команды-призеры награждены кубками и дипломами, а игроки – медалями.

Главный судья турнира Иван ДОБРОХОТОВ



Итоги этого турнира зачастую оказываются довольно непредсказуемыми. Так случилось и в этот раз

## КОНКУРС

Газпромбанк ежегодно проводит конкурсы профессионального мастерства среди студентов училищ и колледжей всей страны – от Калининграда до Владивостока

# Лучшим – повышенную стипендию

Учащиеся Ижорского политехнического лицея и Санкт-Петербургского политехнического колледжа приняли участие в конкурсе «Рабочие стипендиаты Газпромбанка», а лучшие – уверенно вошли в число его победителей.

Среди стратегических и финансовых партнеров Газпромбанка немало крупных промышленных предприятий. В их числе не только предприятия Ижорского производственного комплекса, но и другие промышленные активы, расположенные во всех уголках нашей большой страны. Поскольку представители банка активно участвуют в корпоративном управлении предприятиями, им хорошо знакомы существующие на заводах кадровые проблемы. В частности – дефицит высококвалифицированных рабочих.

Чтобы помочь в ликвидации этого дефицита, оказать поддержку профобразованию и популяризировать рабочие специальности, Газпромбанк организовал ежегодные конкурсы профессионального мастерства, которые проходят по всей стране, от Калининграда до Владивостока. В нынешнем году такой конкурс проводится уже в шестой раз в 36

профессиональных училищах и колледжах более чем в 25 городах России. Учебные заведения, принимающие участие во всероссийском конкурсе, готовят сварщиков, электриков, котельщиков, станочников, слесарей и представителей других рабочих специальностей для стратегических отраслей – металлургии, атомной энергетики, нефтехимии, тяжелого и

среднего машиностроения, автомобилестроения, оборонной промышленности.

В Санкт-Петербурге конкурс традиционно проходит на базе ИПЛ и СППК. От каждого учебного заведения в конкурсе принимали участие около 70 человек.

Конкурс проходил в два этапа. В первый день ребята сдавали теоретический экзамен, во второй день проводился практический экзамен и подводились итоги конкурса.

Безусловно, практический экзамен – наиболее интересная часть конкурса. Именно ее смогли увидеть гости конкурса и приглашенные журналисты.

В нескольких производственных мастерских Ижорского лицея с самого утра кипит работа. В сварочной мастерской

будущие сварщики соревнуются в умении правильно держать дугу, аккуратно вести шов. Качество работы оценивает не только специальная

комиссия, получившиеся изделия (это кусок трубы, приваренный к стальной пластине) – ждут еще и гидравлические испытания: важно, чтоб шов не потек.

В соседней мастерской состязаются автослесари. Перед ними стоит задача – собрать механическую коробку переключения передач. Представители жюри оценивают не



Лучшие из лучших: победители конкурса «Рабочие стипендиаты Газпромбанка»

только скорость исполнения работы, но и аккуратность обращения с инструментом. Еще в одном классе соревнуются электрики – собирают довольно замысловатую электрическую схему. Ну и наконец, в токарной мастерской работают будущие станочники, изготавливая в соответствии с предложенным чертежом изделие, требующее и токарных, и сверлильных работ.

Судьи оценивают ребят по нескольким критериям, – поясняет нам Игорь Анатольевич Степанов, директор Ижорского лицея и, по совместительству, председатель жюри. – Важно не только справиться с заданием и качественно и в предложенный отрезок времени. Необходимо соблюдать при этом правила техники безопасности, держать рабочее место в чистоте, аккуратно относиться к инструменту.

И вот итоги конкурса подведены. По результатам теоретического и практического экзаменов конкурсная комиссия определила 40 победителей, а Газпромбанк назначил победителям именные стипендии трех категорий. За первое место ежемесячная прибавка к стандартной стипендии обучающегося составит 1200 рублей, за второе – 1000 и за третье – 800 рублей.

Назовем имена тех, кому на пластиковую карточку Газпромбанка будет перечисляться повышенная стипендия 1-й категории. В СППК это Виктор Дмитриев (техническая эксплуатация и обслуживание



Победителей поздравили генеральный директор компании ИжораРемСервис Дмитрий Александрович Романов и руководитель ДО «Колпинский» Газпромбанка Ирина Александровна Богомолова

электрического и электромеханического оборудования), Александр Ходков и Михаил Свирид (технология машиностроения), Сергей Донец (сварочное производство) и Михаил Плиско (автомобиле- и тракторостроение).

В Ижорском политехническом лицее лучшими стали будущий электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования Константин Орлов, слесарь по ремонту строительных машин Максим Аполинарьев, станочник металлообрабатывающих станков Ибодулло Олимов, наладчик сварочного и газоплазморезательного оборудования Грант Карагезян и электрогазосварщик Артем Виноградов.

Поздравить победителей со сцены актового зала Ижорского лицей в нынешнем году пришли глава администрации Колпинского района А.А.Повелий, глава муниципального образования г. Колпино В.П.Иванов, генеральный директор предприятия ИжораРемСервис Д.А.Романов и руководитель Колпинского отделения Газпромбанка И.А.Богомолова. В своих выступлениях почетные гости поздравляли ребят с первой в их жизни профессиональной победой и выразили уверенность, что в скором будущем на предприятия нашего города придет молодое пополнение замечательных рабочих востребованных специальностей.

Виктор ВАСИЛЬЕВ



В ходе конкурса ребята проявили все свое мастерство

## ПЕРСОНАЛ

Предприятия Ижорской промышленной площадки продолжают поддерживать сложившиеся веками традиции. Одна из них - работать на Ижоре семьями и даже династиями

## Традиция работать в Литейке

Во все времена на Ижоре работали семьями, сюда же приводили работать детей, внуков. Так формировались рабочие династии. И сейчас эта традиция трудиться на предприятиях Ижорской промышленной площадки всей родней по-прежнему сохраняется.

ВОМЗ-Литейное производство, например, на сегодняшний день немало как трудовых династий, так и больших семей. Казанкины, Муштабовы, Цветковы, Смирновы, Кубачковы, Федоровы, Самодеенко – все эти фамилии хорошо известны в Литейке хотя бы потому, что принадлежат нескольким работникам предприятия. Как и фамилия Стеценко.

Справедливости ради надо сказать, что из семьи Стеценко сейчас на заводе трудятся только Наталья Ивановна и ее невестка Елена Владимировна Стеценко. А раньше работали и дочь, и сын, и муж. Кстати, с мужем Сергеем Михайловичем Наталья Ивановна познакомилась здесь же, на Ижоре, куда пришла работать в 1975 году. Он к этому времени уже два года работал в седьмом цехе слесарем-ремонтником, куда Наталья Ивановна устроилась крановым машинистом. Через два года они поженились.

- Вместе было работать в цехе легко, – вспоминает она. – Вообще я считаю, что это хорошо, когда муж с женой работают рядышком, это сближает. Мы поженились в 1977 году, и еще почти десять лет отработали в цехе бок о бок.

В 1986 году Наталья Ивановна сменила цех: пришла в сталелитейный №38 машинистом крана обрубного отделения 6-го разряда.

- На кране мне работать нравилось, – улыбается Н.И.Стеценко. – Я всегда была ответственным человеком, любила свою работу выполнять на все сто. И когда работала на кране, работу свою любила, и сейчас, когда работаю сменным мастером участка обрубки фасонного литья, люблю.

Эту должность Наталья Ивановна занимает уже почти 20 лет, а всего ее рабочий стаж насчитывает 40. За это время, утверждает она, и мысли не было уйти с Ижоры. Здесь всегда было интересно, коллектив хороший. Работа в Литейке непростая,



Наталья Ивановна Стеценко очень любит путешествовать и из каждой поездки привозит массу замечательных фотографий

– да, но интересная. А работа сменного мастера – это прежде всего работа с людьми. Здесь Наталья Ивановна смогла проявить свою мудрость, ведь подход надо находить к каждому работнику, а люди приходят разные. К кому с «кнутом», к кому с «прянком» – но подход находит ко всем.

- Я вообще по натуре человек непростой, – говорит она, – сын до армии поработал в Литейке, но потом нашел другую работу, где нет в том числе и моего строгого надзора.

Я очень требовательная и к себе, и к тем, с кем работаю. Считаю, что работу свою надо любить и подходить к ней профессионально и ответственно. Хотя все же главное в моей жизни – не работа, а семья. Сын с дочкой уже выросли, у них свои семьи, и я за них очень рада. Очень люблю внучку Сонечку, она заканчивает первый класс. Моя семья – моя отдушина. И знаете, в том, что я так долго работаю в Литейке, есть и заслуга моих близких: они всегда

и во всем поддерживают, если на работе какие-то вопросы – всегда готовы выслушать, посоветовать.

И таких людей, как Наталья Ивановна, которые отдали Литейке не одно десятилетие, построили здесь семьи, привели сюда детей, – немало.

- Мы стремимся поддерживать традицию формирования династий на производстве, – говорит начальник отдела привлечения и развития персонала ОМЗ-ЛП Наталья Шатилина. – Регулярно проводим Дни юного литейщика – праздники, на которых дети сотрудников могут познакомиться с профессиями родителей; привлекаем детей к участию в культурных и спортивных мероприятиях. Ну и, конечно, мы очень внимательно относимся к нашим сотрудникам, отдавшим производству много лет, стараемся помогать им и поддерживать в любых ситуациях. Производство у нас непростое, поэтому мы особенно ценим литейщиков, переживших с производством самые разные периоды и сегодня помогающих предприятию развиваться. Мы гордимся нашими людьми – и они отвечают верностью своей профессии и заводу.

Людмила СИДОРОВА

## Секрет творческого долголетия

20 апреля свой восьмидесятый день рождения отметил ведущий специалист дирекции по конструированию ИЗ-КАРТЭКС Виктор Михайлович Донской.

Он родился в Ленинграде в 1935 году. Мать преподавала английский язык, отец был кадровым военным. Артиллерист, специалист по боеприпасам, его отец хорошо понимал масштаб и опасность надвигающейся войны, поэтому успел эвакуировать шестилетнего сына в Удмуртию, и тем самым спас его от ужасов блокады.

В эвакуации Виктор окончил начальную школу. Вернувшись в Ленинград, пошел в пятый класс

207-й школы Куйбышевского района, где подружился со Львом Шварцем: об этом видном конструкторе ижорских экскаваторов мы недавно рассказывали на страницах «Ижорца» в связи с тем, что Лев Израилевич проработал на Ижоре 55 лет.

Еще один одноклассник Донского – Леонид Львович Прилуцкий. Он впоследствии также стал специалистом по проектированию экскаваторов.

Все трое окончили школу с серебряными медалями и посту-

пили на механический факультет Ленинградского инженерно-строительного института (ЛИСИ). Все трое окончили этот институт с отличием! Но в дальнейшем пути друзей разошлись. Шварц и Прилуцкий поступили на Ижорский завод, а Донской – на Ленинградский экскаваторный завод (ЛЭЗ). Это предприятие располагалось в Невском районе и выпускало небольшие экскаваторы для нужд строительства.

Проработав там в качестве конструктора несколько лет, Виктор Михайлович перешел в 1968 году во Всесоюзный институт землеройных машин, также располагавшийся в Ленинграде. Коллектив института занимался проектированием и вопросами эксплуатации землеройной техники. Это не только экскаваторы, но и каналокопатели, каналочистители, корчеватели кустов, планировщики полей и другая техника.

В этом НИИ Донской проработал 35 лет. Затем его пригласил перейти в КАРТЭКС главный конструктор Виктор Алексеевич Казаков, с которым они были знакомы по совместной работе на ЛЭЗе.

- Так вот и получилось, – говорит Донской, – что с 2003 года я имею честь работать в славном коллективе ижорских экскаваторостроителей.

Зона его ответственности – подготовка технической документации на все модели экскаваторов, а это – порядка двадцати комплектов документов на каждую машину. Еще одно направление работы – оформление результатов испытаний машин. На основании результатов испытаний оформляются сертификаты соответствия, без которых машина не может быть допущена к эксплуатации. Кроме того, Виктор Михайлович принимает активное участие в различных конференциях и занимается продвижением ижорских экскаваторов на российском и зарубежных рынках.

На его «боевом счету» – свыше ста технических статей, около восьмидесяти авторских свидетельств на изобретения и порядка двадцати книг. Все эти работы – в соавторстве, ведь создание новой техники – дело коллективное. Пропагандируя новую технику, В.М.Донской создал примерно с полсотни учебных диафильмов, которые до недавних пор заменяли современные слайд-презентации. А из книг, написанных им, наиболее известны «Справочник молодого машиниста экскаватора» и монография «Экскаваторы непрерывного действия».

И немного о семье юбиляра. Жена Ирина – искусствовед, трудилась в Институте театра, музыки

и кинематографии (ЛГИТМиК на Моховой улице). Сын Юрий пошел по стопам отца – окончил тот же механический факультет ЛИСИ в 1980 году, специалист по вопросам эксплуатации строительной техники. Работал в тресте «Спецстрой», а сейчас – главный инженер фирмы «Водолей», которая занимается прокладкой трасс тепло- и водоснабжения, а также ливневой канализации. Подросли две внучки: старшей уже 22 года, младшая в нынешнем году получит паспорт.

У семейства – дача в живописном месте: поселок Лебяжий Ломоносовского района. Вместе с сыном, невесткой и внуками Виктор Михайлович очень любит проводить время на природе: ходить в лес по грибы или на рыбалку... А еще он шутит, что может быть удостоен звания «Почетный цветовод», поскольку выращивает на даче примерно 150 сортов (не цветов, а именно сортов!) тюльпанов и 130 сортов гладиолусов.

Общительный, с чувством юмора, юбиляр за словом в карман не лезет, на любой вопрос отвечает мгновенно. Однако невольно призадумался, когда было предложено ответить: в чем же секрет его творческого долголетия. И сказал:

- Не знаю... Просто надо жить, чтобы заниматься любимым делом.

Михаил МАТРЕНИН



Юбиляр Виктор Михайлович Донской

## К 70-ЛЕТИЮ ПОБЕДЫ

Сейчас, 70 лет спустя после окончания Великой Отечественной, дневники свидетелей тех страшных событий позволяют понять, какое мужество требовалось ленинградцам, чтобы пережить войну

## Гордость моя – ижорцы!

Так озаглавил одну из своих статей в газете «Ижорец» ветеран завода Василий Григорьевич Кучкин (1907–?). Выпускник Московского института стали, он пришел на Ижорский завод в 1937 году и уже через год стал начальником листопрокатного цеха №11. Всю блокаду провел в Колпино, руководил изготовлением броневых деталей для защитных сооружений Ленинградского фронта, а затем выпуском заготовок для «катуш». Первая запись в дневнике Кучкина датирована 20 июня 1941 года, последняя – октябрём 1942-го. В 1960–70-е годы Василий Григорьевич активно сотрудничал с заводской многотиражкой и написал для музея исторический очерк о цехе №11, включив туда свой дневник военных лет. Предлагаем читателям познакомиться с некоторыми его записями.



30.06.1941 г.

Дежурил в цехе 36 часов. В 23 часа 30 минут был вызван к директору завода М.Н.Попову по вопросу бортов и штамповки цельноштампованной башни «КВ» на прессе 5000 тонн. От нас требуют 24 бортов в сутки.

Заметно улучшилась работа в цехе. Да и не только в цехе, а и во всем заводе. Меньше стали говорить, а больше делать. Коллектив цеха работает дружно. Если бы так, такими темпами мы работали раньше, то наша армия была бы больше оснащена военной техникой.

На Кировском и Ижорском заводах приступили к массовому выпуску танков «КВ-1». Изготовление танков «КВ-3» остановлено. И правильно сделали: их производство пока не освоено.

13-14.07.1941 г.

Цех получил заказы на термообработку (калку и отпуск) броневых деталей на «ПБ» 4-6 миллиметровые для бронирования 1,5-тонных автомашин в количестве 50

комплектов и деталей на «ЗП» толщиной 8-10 миллиметров для бронирования 3,0-тонных автомашин в количестве 120 комплектов. Полностью и непрерывно работают все 5 печей малого термического участка цеха. Бронированные автомашины получили название «Бронтозавры».

29.08.1941 г.

В 7 часов 51 минуту утра немцы начали орудийный обстрел Ижорского завода и города Колпино. Обстрел ведется из Поповки и Ям-Ижоры. Шел прокат. В наш цех попало несколько снарядов. Работа в цехе была остановлена. Трудящиеся спрятались в убежищах, часть разбежалась по домам.

Ранен в руку Б.И.Живчиков. На заводе есть убитые и раненые. Около нашего цеха был убит начальник цеха водоснабжения Астрахан.

От директора завода получил указание о срочном демонтаже оборудования цеха, в первую очередь стана и прессы. На случай прорыва немцев был разработан план взрыва оборудования стана и прессы. Работа Ижорского завода парализована.

05-06.09.1941 г.

Демонтаж оборудования цеха начался с нежелания отдельных рабочих. Не хотелось отправлять «кормильца» и расставаться с ним. После партсобраний и целого ряда бесед с рабочими демонтаж и отправка оборудования ускорились. Хорошо работают на демонтаже А.И.Мокин, Т.С.Коновалов, Н.И.Анисимов, Хаджинов и другие.

16-18.09.1941 г.

Состоялось совещание у директора завода по вопросу отправки работающих цехов на ленинградские предприятия. Составляли списки, выдавали удостоверения. Ох! Тяжка

эта работа – расставание с рабочими. Из 450 трудящихся цеха на демонтаже оборудования осталось 50 человек. Часть листопрокатчиков ушло в отряды народного ополчения. Часть – после обстрела завода 29 августа в цех не вернулась. Пришлось выписать расчетные листки. В панике люди делают сами не знают что. Часть осталась у немцев, в оккупированных районах (Поповка, Саблино, Тосно). 18 сентября рабочие цеха переселились в Ленинград, выехали из Колпино.

22-23.09.1941 г.

Работаем под непрерывным обстрелом. Разобрали стан, правильные вальцы, пресс-ножницы «Феникс», 800-тонный пресс, заканчиваем разбирать 5000-тонный пресс. По указанию П.В.Варганова теплотехник Хаджинов добросовестно маркирует все детали и хорошо упаковывает листы. Статьи, он – большой весельчак, любитель рассказать анекдоты. Это тоже помогало для поднятия настроения работающих. Т.П.Бобков – старший кузнец прессы – оказался хорошим кулинаром и снабженцем. Мы с большим удовольствием ели его обеды, доставляемые из столовой и заправленные и подогретье им на плите.

23.10.1941 г.

К 23 октября закончен демонтаж оборудования и его отправка в Ленинград. Работающие на демонтаже тоже отправились в Ленинград.

С 30.10 по 10.11.1941 г.

С рабочими цеха занимался осмотром и смазкой оборудования для зимнего хранения. Оборудование находится на платформах Финляндской товарной станции.

С каждым днем становится все голоднее. Особенно это заметно в Ленинграде. Вдобавок к голоду еще холод. Нет дров и керосина.

11.11.1941 г.

Вернулся в Колпино, на завод, в листопрокатный цех. В Красном уголке установлена плита и поставлены кровати. В этой комнате проживают постоянно следующие товарищи: я, Сорокин Н.И., Лебедев, Тимофеев, Никифоров. Сегодня электрокрана нет и его не обещают дать из-за сильного обстрела завода. Народ сильно ослаб, многие болеют, и все заняты самозаготовками – поисками съедобного. Женщины и мужчины ночью, пользуясь ночной темнотой, проползают в район «ничейной» полосы, где были огороды, и выкапывают из-под снега мороженую картошку, морковь, листья капусты. Немцы их часто обстреливают...

02-05.01.1942 г.

Сегодня, 2 января, 31 градус мороза. Воды нет. Электрического тока нет, пара нет. Во всех отделах заводоуправления сидят с копилками в холодных комнатах. Решили срочно изготовить металлические печи-«буржуйки».

Дирекция завода решила всех рабочих направить в мартеновский цех №10 на разборку печей №№4,5 и переделку их для работы на газу. Мне поручен контроль за работой. На разборку мартеновских печей вышли 195 человек. Кроме них, подошли рабочие, находящиеся на больничных листах (из-за голода). Больных много, приблизительно 50% работающих. Опухшие, обросшие, оборванные, грязные – такой жалкий вид они стали иметь. Бани не работают. Решили срочно в цехах делать свои бани.

15.01.1942 г.

Обстрел завода и Колпино. Снаряды попали и в наш цех №11. Хлебозавод не работает, попали снаряды. Хлеб из Ленинграда не доставили. Население города и завода сегодня хлеб не получило. Папирос и табаку тоже нет. Командиры платят за одну пачку 200-250 рублей. На хлеб можно купить все.

03-23.02.1942 г.

Нахожусь в стационаре как больной от голода. Он находится в бытовых фасонно-литейного цеха. Кормят неважно, то, что положено по нашим карточкам, только распределяют на три раза (а у нас не выходило такое распределение и не хватало терпения). Добавочно через день дают яйцо, какао. Заставляют весь день лежать в постели. Однако в стационаре опухоль тела стала спадать, а желание есть значительно увеличилось. Читаю Писемского, Тургенева, а думаю о еде...

27-31.05.1942 г.

Появился приказ директора завода о действующих и недействующих цехах. Наш цех №11 объединили с цехами №9, 12, 13, 14 в один цех. Теперь я работаю в цехе с В.М.Скворцовым (бывший начальник цеха №12).

26.06.1942 г.

Сегодня в обеденный перерыв наш цех подвергся интенсивному минометному обстрелу. Большинство рабочих было на обеде в столовой. Ранены В.М.Скворцов и Смуглова. В.М.Скворцов поливал цветы, посаженные им у цеха. Снаряд разорвался рядом, и тысячи мелких осколков врезались в его тело. В кузове грузовой машины

Савинкова, поддерживая, я отвожу его в приемный покой, находящийся в доме ИТР<sup>1</sup>. На бульваре Свободы, напротив гидростанции, сделали минутную остановку. Скворцов с моей помощью еще мог передвигаться. При входе в медпункт его встретили врачи, его приятели Н.М.Георгиевский, А.Н.Хрусталева. На их вопрос: «Как же так, Виктор Михайлович?», он виновато ответил: «Вот так». Знатный хирург Хрусталева, врач Георгиевский настойчиво боролись за жизнь Скворцова. Но не удалось его спасти. Под утро 27 июня В.М. Скворцов скончался.

27.06.1942 г.

Директор завода А.А.Кузнецов поручил мне принять вещи В.М. Скворцова и возглавить цех. Мой отъезд в Челябинск сорвался. Состоялись похороны. Тело В.М.Скворцова сожгли в нагревательной печи цеха №3. Урну с прахом для сохранения и передачи родным отдал мне. Вечная память Виктору Михайловичу Скворцову. Он был честным и большим тружеником...

Коллектив цеха с большой отдачей сил трудится над выполнением все увеличивающихся заказов Ленфронта (щиты индивидуальной защиты, щиты для защиты морских и береговых орудий, вращающиеся башни). Становится радостно от того, что додумались об использовании громадного количества броневых листов и плит, находящихся на Ижорском заводе. Их хватит не только для укрепления Колпинского участка, но и всего Ленинградского и Северо-Западного фронта.

Июль 1942 г.

В конце июля с Ижорского завода в том числе и из нашего цеха квалифицированные, работоспособные люди были отправлены в Челябинск, остались старые и больные. Работать в цехе не с кем. Приходится самому работать с 8 часов до 22 часов, а иногда и дольше за всех, и там, где требуется помощь. Физически устаю. Однако в цехе сложился замечательный костяк рабочих – моя опора. Мне тоже пришлось освоить еще одну профессию – машиниста крана, после отправки машиниста в Челябинск.

Из воспоминаний, записанных в 1970-х гг.:

К лету 1943 года все заказы Ленфронта были выполнены, а коллективу цеха дали новое ответственное задание: делать заготовки для реактивных снарядов – «катуш».

Публикацию подготовила Лариса БУРИМ

<sup>1</sup> Здание Политехнического колледжа, улица Труда, д. 1/7.