

**2** НАШИ НОВОСТИ

Ижорские заводы отгрузили крупногабаритное оборудование для ПАО «Татнефть»

**3** НАШИ НОВОСТИ

Предприятие ОМЗ-Спецсталь продолжает модернизацию сталеплавильного производства

**6** НАШИ ПРОЕКТЫ

На предприятии ИЗ-КАРТЭКС подвели производственные итоги первого полугодия 2019 года

**7** НАШИ ПРОЕКТЫ

В ИЗ-КАРТЭКС подвели итоги конкурса на лучшее предложение 2018 года в рамках проекта ТОП

**8** НАШИ СОБЫТИЯ

В Музее истории Ижорских заводов открылась выставка «Колпино театральное», посвященная году театра

# ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ  
ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

12+

3 СЕНТЯБРЯ 2019

№8 (10710)

## 140 ЛЕТ НА СЛУЖБЕ КАЧЕСТВА



В нынешнем году исполняется 140 лет с момента создания Центральной заводской лаборатории Ижорских заводов, основные подразделения которой в 2004 году вошли в состав Научно-исследовательского центра – НИЦ ТК ОМЗ-Ижора.

Продолжение на стр. 4-5

## Собираем реактор

Ижорские заводы завершают контрольную сборку корпуса реактора с внутрикорпусными устройствами для энергоблока №4 АЭС Куданкулам (Индия).

Контрольная сборка корпуса реактора с внутрикорпусными устройствами и крышкой верхнего блока является одним из заключительных этапов в процессе изготовления корпуса реактора перед отгрузкой заказчику. В ходе контрольной сборки производится проверка на собираемость и взаимное расположение внутрикорпусных устройств относительно друг друга и относительно корпуса реактора.

Результаты этой сложной технологической операции оценивает комиссия, в состав которой входят представители ОКБ «Гидропресс», АО «ВПО «ЗАЭС», АО «Атомстройэкспорт» и специалисты Ижорских заводов.

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

блока верхнего. Успешное сотрудничество предприятия с индийскими партнерами в области ядерной энергетики началось в 2002 году, когда Ижорские заводы приступили к изготовлению корпусного оборудования для первой очереди АЭС Куданкулам. Предприятие поставило для двух блоков станции оборудование первого контура, в том числе корпуса атомных реакторов с внутрикорпусными устройствами и транспортные шлюзы для перезагрузки ядерного топлива и ведения плановых ремонтов. Изготовление оборудования было завершено в 2008 году. Первый энергоблок АЭС Куданкулам был пущен в эксплуатацию в 2013 году, второй – в 2016 году.

Кроме того, Ижорские заводы изготавливают оборудование для третьего энергоблока АЭС Куданкулам. Основная часть оборудования, в том числе корпус реактора ВВЭР-1000, была отгружена заказчику в 2018 году. В настоящее время на разных стадиях производства на Ижорских заводах находится оборудование для третьего, четвертого, пятого и шестого энергоблоков АЭС Куданкулам.

## В добрый путь!

Ижорские заводы изготовили и отгрузили в адрес Омского НПЗ «Газпром нефти» крупногабаритное оборудование для строящегося комплекса гидроочистки и депарафинизации дизельного топлива.



Будущий комплекс гидроочистки и депарафинизации дизельного топлива Омского НПЗ заменит сразу две установки прошлого поколения, обеспечив двукратный рост производства зимних и арктических марок дизельного топлива. Этот проект объемом инвестиций 17,5 млрд рублей является важной частью программы развития Омского НПЗ, которую с 2008 года продолжает «Газпром нефть».

«Это не первый опыт сотрудничества Омского НПЗ с Ижорскими заводами. Ранее предприятие изготовило шесть крупногабаритных сосудов высокого давления для комплекса глубокой переработки нефти, также строящегося в рамках масштабной модернизации Омского НПЗ. Мы заинтересованы в развитии сотрудничества с ключевыми российскими производителями оборудования, поскольку современные отечественные разработ-

ки эффективны в эксплуатации и позволяют не зависеть от зарубежных поставок», – отметил генеральный директор Омского НПЗ Олег Белявский.

Изготовленная специалистами Ижорских заводов отпарная колонна высокого давления предназначена для финальной очистки топлива от водородсодержащих газов. При изготовлении ключевого оборудования будущего комплекса были выбраны специальные марки термостойкой стали и применены современные технологии антикоррозионной обработки. Крупногабаритное оборудование высотой 37 метров и массой свыше 400 тонн будет доставлено в Омск из Ленинградской области по Северному морскому пути осенью этого года.

«Ижорские заводы имеют богатый опыт и широкие возможности по изготовлению уникального оборудования для нефтеперерабатывающей отрасли. Работа с таким надежным партнером, как Омский НПЗ, способствует совместному развитию и на практике демонстрирует эффективность применения новейших отечественных технологий тяжелого машиностроения», – отметил генеральный директор Ижорских заводов Юрий Гордиенков.

## Важный контракт

Предприятие ОМЗ-Спецсталь заключило очередной контракт с Магнитогорским металлургическим комбинатом (ММК) на изготовление опорных валков для оснащения толстолистового прокатного стана 4500.

Контрактом предусмотрена поставка четырех опорных валков весом 52,3 тонны, длиной около 7 метров, диаметром бочки 1250 мм и длиной бочки – 4500 мм. Опорные валки будут изготовлены из стали 60ХН. Срок поставки – 2020 год.

Важно отметить, что в числе референций компании ОМЗ-Спецсталь успешно реализованный проект по изготовлению тяжелого опорного валка для толстолистового прокатного стана 5000. Опорный валок весом около 225 тонн был поставлен предприятием ОМЗ-Спецсталь для прокатного стана 5000 листопркатного цеха Череповецкого металлургического комбината (ПАО «Северсталь») и эксплуатируется на площадке заказчика с 2018 года. В рамках прокатной программы в июле 2019 года опорным валком отработано 4 прокатных кампании объемом 288 000 тонн. В настоящий момент опорный валок находится на 5-ой кампании, окончание которой состоится в первой декаде августа текущего года.

Компания ОМЗ-Спецсталь является единственным российским по-

ставщиком тяжелых опорных валков для толстолистовых прокатных станов 5000. На сегодняшний день в России насчитывается всего три стана 5000, при этом всего в мире более 50 металлургических предприятий работают на аналогичных прокатных агрегатах. Кованные опорные валки для таких станов производит ряд металлургических компаний Европы, а также Японии и Китая.

Постоянная работа по усовершенствованию комплексной технологии производства опорных валков из сверхкрупных слитков позволяет предприятию открывать новые перспективы на рынке поставок тяжелых кованых заготовок.

– Наше предприятие ставит перед собой амбициозную задачу по полному импортозамещению тяжелых опорных валков на российском рынке и выходу на международный рынок тяжелых опорных валков. Мы уверенно смотрим в будущее и с большой ответственностью относимся к жесточайшим требованиям клиентов к данному типу продукции, – отмечает генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Дмитрий Александрович Покровский.

## От Петербурга до Нижнекамска

Ижорские заводы отгрузили партию оборудования для установки гидроочистки средних дистиллятов комплекса нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов ПАО «Татнефть».



В рамках партии оборудования Ижорские заводы отгрузили реактор гидроочистки керосина длиной 16,6 метров,

внутренним диаметром 3,3 метра, реактор предварительной очистки (гидроочистки дизельной фракции) длиной 15,4 метра, внутренним диаметром

4 метра, колонну горячего сепаратора высокого давления (гидроочистки дизельной фракции) длиной 19,5 метров, внутренним диаметром 4 метра с коническим переходом на 2 метра. Общий вес отгруженного оборудования – 397 тонн.

Напомним, контракт с компанией ООО «ОНХ-Холдинг» на изготовление и поставку оборудования был подписан в мае 2018 года. Помимо отгруженного оборудования Ижорские заводы изготавливают реактор гидроочистки дизельной фракции весом порядка 810 тонн. Оборудование будет отгружено заказчику осенью этого года.

Ижорские заводы имеют богатый опыт успешного изготовления оборудования для ПАО «Татнефть». Своевременное и качественное исполнение данного контракта – еще один шаг к укреплению партнерских отношений между компаниями.

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

## Трансформация культуры

■ В рамках проекта «Формирование культуры управления себестоимостью» прошли две рабочие сессии для руководителей Ижорских заводов.



Первая рабочая сессия руководителей Ижорских заводов

За последние годы предприятие уделило достаточное внимание проблеме срыва контрактных сроков, чтобы сегодня уверенно чувствовать себя среди конкурентов и открыто говорить, что страница систематических срывов сроков поставок оборудования в истории предприятия закрыта.

Но тем не менее в условиях рыночной экономики конкуренция среди предприятий отрасли усиливается, и Ижорским заводам все труднее выигрывать конкурсы за счет многолетнего опыта и высокого качества изготавливаемого оборудования. Немаловажным критерием выбора изготовителя оборудования для заказчика также является и стоимость. Сотрудники предприятия ни один раз доказывали высокий профессионализм при решении задач по достижению целевых бюджетных значений того или иного заказа. Но точечных мероприятий в сегодняшних условиях становится недостаточно, требуется системный подход.

В связи с этим сегодня перед руководством предприятия стоит задача выработать новые подходы к эффективному формированию себестоимости оборудования.

В рамках проекта «Формирование культуры управ-

ления себестоимостью» было проведено две рабочих сессии по формированию общей концепции, идентификации трудностей и факторов, оказывающих положительное влияние на различные аспекты формирования себестоимости.

По мере выполнения данного проекта все более становится понятно, что успех проекта, а именно, изменение подходов к формированию себестоимости заказов, во многом зависит от изменения образа мышления всех сотрудников предприятия, которые вовлечены в данный процесс. Именно поэтому в названии проекта значится слово «Культура». Поменяв культуру, перед нашим предприятием мы можем открыть новые возможности в части формирования более выгодных предложений для наших заказчиков.

Не стоит забывать, что команда предприятия — это не только руководители верхнего уровня, но и руководители среднего уровня, специалисты и рабочие. И именно поэтому в дальнейшем в работу по формированию культуры управления себестоимостью будут вовлечены и остальные сотрудники предприятия. Ведь в такой масштабной работе успеха можно добиться только, работая как одна большая команда!

## Модернизация продолжается

■ Компания ОМЗ-Спецсталь продолжает модернизацию сталеплавильного производства. В рамках этой программы предприятие приступило к модернизации стэнда «А» установки внепечного рафинирования и вакуумирования (УВРВ-1).

Напомним, что программа по техническому перевооружению сталеплавильного производства ОМЗ-Спецсталь направлена на расширение возможностей предприятия по изготовлению крупных слитков, снижению затрат при производстве жидкой стали и повышению качества металлургической заготовки. В рамках этой программы в начале 2019 года в сталеплавильном цехе были завершены работы по техническому перевооружению стэнда «Б» установки внепечного рафинирования и вакуумирования (УВРВ-1) производства шведской фирмы ASEA-SKF, что позволило повысить скорость

плавки и снизить затраты на производство жидкой стали.

Установка УВРВ-1 предназначена для проведения внепечной обработки жидкой стали массой до 120 тонн с целью удаления вредных примесей и неметаллических включений и обеспечения точного соблюдения химического состава металла. В ходе выполнения работ по модернизации стэнда «Б» были заменены электрододержатели, изготовлен и смонтирован новый стэнд для сборки и хранения электродов, гидравлическая система, проведен капитальный ремонт трансформатора, произведена настройка регулятора мощности, установлено новое

программное обеспечение, автоматизированы и визуализированы все рабочие процессы. Аналогичный объем работ по техническому перевооружению реализуется на стэнде «А». В рамках следующего этапа модернизации, запланированного на 2020 год, будет произведена реконструкция системы водоподготовки и охлаждения УВРВ-1, которая отвечает за стабильную работу по охлаждению агрегатов установки.

Техническое перевооружение УВРВ-1 позволит предприятию выйти на оптимальный уровень внепечной обработки жидкой стали и гарантировать ритмичное производство крупных слитков высочайшего качества, в том числе для изготовления продукции ответственного назначения для энергетики, судостроения и других отраслей промышленности.

## Ремонт оборудования для установки VD/VOD

■ В цехе №7 ООО «ИжораРемСервис» приступили к ремонту производственного оборудования предприятия ОМЗ-Спецсталь – электромагнитного перемешивателя ORT-1215 производства компании АВВ (Швеция) установки внепечной обработки стали УВРВ-3.

Данное оборудование применяется для обработки стали электромагнитными полями в процессе плавки, что обеспечивает усреднение температуры и химического состава металла, эффективное удаление газов и неметаллических включений в шлак.

Применение электромагнитного перемешивания оказывает значительное влияние на качество выплавляемой стали, повышает производительность печи, снижает удельный расход электроэнергии при плавке стали.

Вес установки составляет 18 тонн, длина – 4 метра, ширина – 4 метра, высота – 1,4 метра.

Во время одной из плавок произошел выброс жидкого металла, в результате термического воздействия разрушилось жаропрочное бетонное

покрытие и оплавилась обмотка катушки, что привело к разрушению металлоконструкций статора электромагнитной машины.

После прибытия поврежденного оборудования в мае 2019 года в цех №7 ООО «ИжораРемСервис», на участок по ремонту электрического оборудования, специалисты технических служб провели экспертную оценку степени повреждения оборудования. Для выполнения ремонтных работ техническим отделом ООО «ИжораРемСервис» была разработана конструкторская и техническая документация, на основании которой было принято решение вырезать поврежденный участок из устройства, заменить оплавленный участок медных трубок, придать им необходимую форму и восстановить металлоконструкцию.

Для осуществления всех ремонтных работ из Финляндии была заказана недостающая комплектующая, а именно, медный проводник. Также были закуплены необходимые электроизоляционные материалы, металлопрокат для восстановления металлоконструкций и изготовлена специальная оснастка для придания необходимой формы медным трубкам для замены поврежденного участка.

Специалистами ООО «ИжораРемСервис» уже выполнена большая часть работ: произведен ремонт трех магнитных катушек и успешно проведены электрические испытания отремонтированного оборудования.

В настоящее время проводится ремонт двух оставшихся магнитных катушек, которые по готовности будут смонтированы на корпус статора и пройдут приемо-сдаточные испытания.

Окончание ремонта запланировано на конец сентября 2019 года, а запуск отремонтированного оборудования планируется в октябре 2019 года.

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

## 140 лет

В этом году исполняется 140 лет с момента создания Центральной лаборатории Ижорских заводов (ЦЛЗ), правопреемником которой сегодня является ТК ОМЗ-Ижора. Про Механический цех и Лабораторию неразрушающего контроля мы писали в прошлых номерах газеты, а сегодня расскажем про самое многочисленное подразделение, которое носит название Научно-исследовательского центра – НИЦ ТК ОМЗ-Ижора.

Текст: Саманта Акылбекова

История НИЦ неотделима от насчитывающей почти три века истории Ижорских заводов. Ижорцы всегда были на острие научно-технического прогресса, изготавливая то, что в данный момент было всего нужнее для экономического и оборонного могущества России. Из числа лучших специалистов заводской лаборатории был создан секретный институт брони НИИ-48, ныне – ЦНИИ КМ «Прометей». В 60-80-е годы прошлого века специалисты ЦЛЗ внесли неоценимый вклад в создание новых материалов и технологий для атомных электростанций и подводных лодок, а в наши дни – в освоение самых современных реакторов для нефтехимии.

С 2004 года основные лаборатории ЦЛЗ вошли в состав НИЦ ТК ОМЗ-Ижора. Сегодня мы хотим рассказать о работниках НИЦ, много лет отдавших любимой работе, и о молодежи, подающей большие надежды.

В состав НИЦ входит восемь лабораторий, и в каждой есть «старожилы», которые не одно десятилетие вкладывают знания и душу в непростое дело «борьбы» за качество продукции всей Ижорской промышленной площадки и других заказчиков.

**Сергей Ангелевич Шкляев – ведущий специалист Лаборатории**



исследований и испытаний технологических процессов (ЛИИТП), яркий пример профессионализма, высокого уровня ответственности и преданности общему делу, наставник молодежи. Он прошел длинный путь от инженера в отделе главного металлурга до начальника этой лаборатории. Начало ижорской карьеры Сергея Ангелевича было положено в 1975 году, когда, после окончания института в Воронеже, он приехал вместе с супругой по распределению и был принят инженером на Ижорский завод в отдел главного металлурга. В 1981 году Сергея Ангелевича пригласили работать инженером в кузнечно-прессовый цех №47, где он

успешно проработал девять лет, через некоторое время стал начальником технического бюро. В 2000 году произошло знаковое событие в жизни Сергея Ангелевича: его пригласили работать в ЦЛЗ Ижорского завода начальником отделения пластической деформации.

– Первые два года работы в лаборатории приходилось многому учиться, читать специализированную литературу, повышать свою квалификацию, знакомиться с новыми разработками в области металлургии. Работа в лаборатории существенно отличалась от работы на производстве, но легче точно не была, – вспоминает Сергей Ангелевич.

Вплоть до 2014 года Сергей Ангелевич трудился начальником ЛИИТП, затем перешел на должность ведущего специалиста этой же лаборатории, передав «бразды правления» своему ученику – Дмитрию Рапушеву. Сегодня лаборатория совместно со специалистами ОМЗ-Спецсталь, в которой трудится Сергей Ангелевич, занимается разработкой новых технологических процессов в металлургическом производстве, проверкой соблюдения заданных технологий, ведением договоров технологического сопровождения изготовления оборудования для атомных станций и др.

**Елена Валентиновна Алексеева – термист Лаборатории металлографического контроля (ЛМК).** По окончании Ленинградского метал-



лургического техникума в 1985 году Елена Валентиновна пришла в лабораторию, где и трудится по настоящее время. До сих пор у нее свежи в памяти воспоминания о первом дне своей работы. По словам Елены Валентиновны, проблем с адаптацией не было, настолько доброжелательно принял ее коллектив. С особой теплотой в голову Елена Валентиновна отзывается о своем первом профессиональном наставнике – Валентине Ефимовне Бодриковой, научившей ее всем азам профессии.

На данный момент Елена Валентиновна – профессионал «с большой буквы», занимается термической обработкой образцов, проб, заготовок деталей различной конфигурации, а также участвует в коррозионных испытаниях (на стойкость к межкристаллитной и общей коррозии). Лаборатория, в которой она трудится, проводит различные испытания металлопродукции по российским и зарубежным стандартам для оборудования АЭС, нефтехимического оборудования, оборудования общего машиностроения и др. Елена Валентиновна вносит свой вклад в общее дело ответственно и профессионально.

**Яна Юрьевна Беньяминова – ведущий специалист Лаборатории конструкционных материалов (ЛКМ) НИЦ.** Ижорский завод вошел в биографию ее семьи еще задолго до ее рождения. В довоенные годы ее прадедшка приезжал сюда на заработки и трудился в броневом цехе. На Ижорской площадке работал и ее муж, пройдя путь от мастера до заместителя директора по производству. Теперь в ОМЗ-ЛП работает и сын.

После окончания Волгоградского политехнического института в 1984 году Яна Юрьевна получила распределение на Ижорский завод. Первую половину своего трудового пути она проработала в цехе №15 инженером-технологом по термической обработке. Вторая половина ее трудовой биографии связана с Лабораторией конструкционных материалов. За годы своей работы в лаборатории Яна Юрьевна внесла большой личный вклад в успех стратегически важных и ответственных проектов для предприятий Ижорской промышленной площадки, таких как разработка технологии производства корпусов современных нефтехимических реакторов из листовых и кованных заготовок из Cr-Mo-V стали, исследование первой в истории отечественного атомного машиностроения опытно-промышленной обечайки зоны патрубков корпуса реактора ВВЭР-1000 и уникальной удлиненной обечайки активной зоны из стали

15X2НМФА кл.1 для проекта ВВЭР-ТОИ и других.

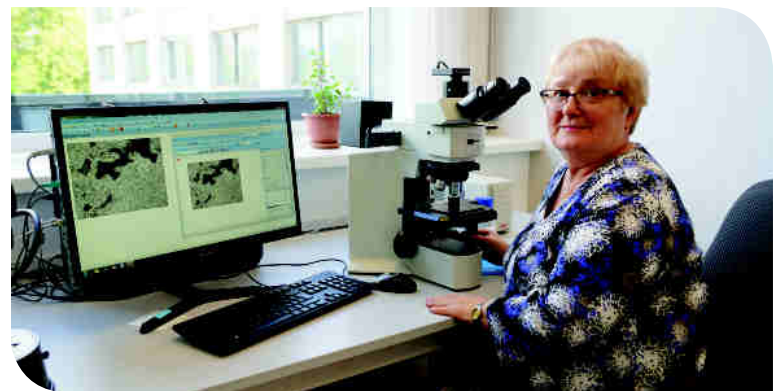
В настоящее время Яна Юрьевна вместе с коллегами по лаборатории занимается комплексным исследованием металла, начиная от выплавки и заканчивая окончательной термической обработкой последнего шва в сосуде. И это не случайно. Ведь в понятие «конструкционные материалы» входит как основной металл изделий, так и металл сварных соединений. Поэтому все, кто работает в ЛКМ, должны отлично разбираться и в технологии изготовления заготовок из различных марок стали, и в любых видах сварки, будь то ручная, полуавтоматическая, автоматическая, в среде защитных газов и др. А также до тонкостей знать все виды термической обработки заготовок и сварных конструкций. Яна Юрьевна главными качествами в своей работе считает умение анализировать, работать с научно-технической литературой, а также умение слушать и слышать. А еще она очень

любит свой коллектив и гордится тем, что работает в команде настоящих профессионалов, где удачно сочетаются опыт и молодость в нужных



«пропорциях»!

**Людмила Борисовна Насоновская – ведущий специалист Лаборатории экспертных исследований (ЛЭИ).** В это трудно поверить, но Людмила Борисовна пришла в Цен-



тральную лабораторию завода (ЦЛЗ) в далеком 1977 году. Шли годы, менялись названия подразделений, но неизменным оставалась ее любовь к своей работе. Людмила Борисовна считает, что ее работа настолько разнообразна и интересна, что не может надоесть. А теперь, с появлением нового

оборудования, стало еще интереснее. Действительно, даже не понимая всех тонкостей и сложностей процесса, с этим трудно не согласиться, наблюдая, как маленький металлический образец, помещенный в шлюз под объектив микроскопа, отображается на дисплее, а при многократном увеличении показывает свою затейливую микроструктуру.

Невозможно переоценить значимость исследований, которые проводятся в ЛЭИ. Ежегодно в лаборатории проводится более 100 экспертных исследований, в которых определяется характер и время образования дефектов в процессе изготовления изделий и выдаются рекомендации по



их устранению. Большинство таких экспертиз проводится с помощью современного профессионального оборудования при сочетании методов металлографии, фрактографии и рентгеновского микроанализа. К сложным экспертизам привлекаются и другие лаборатории НИЦ с их большими техническими возможностями.

Но ценность любой лаборатории заключается не только в широком спектре возможностей для исследований, не только в высокотехнологичном оборудовании, но и в высоком профессиональном уровне ее специалистов, каким и является Людмила Борисовна. Она – соавтор нескольких изобретений и научных статей.

**Екатерина Алексеевна Попова с 1987 года работает лаборантом химического анализа Химико-спектральной лаборатории (ХСЛ),** занимаясь классической «мокрой» химией. При непосредственном ее участии НИЦ получил свидетельство о положитель-

ных результатах межлабораторных сравнительных испытаний по контролю химического состава государственных стандартных образцов. Она также участвовала в аттестации стандартных образцов ответственных марок сталей по договору с ЦНИИ КМ «Прометей». По словам Екатерины Алексеев-

## на страже качества

ны, главной целью коллектива является поддержание статуса лаборатории на высоком уровне. Ведь доверие к качеству продукции, выпускаемой предприятиями Группы ОМЗ – залог успеха и конкурентоспособности на рынке. Подтвердить качество продукции невозможно без эффективно функционирующих испытательных лабораторий, обеспечивающих точность и достоверность своих результатов. Именно благодаря таким высококвалифицированным и преданным своему делу специалистам, как Екатерина Алексеевна Попова, которые обеспечивают высочайшую точность выполняемого в НИЦ химического анализа материалов, ХСЛ твердо стоит «на страже качества» продукции различных заказчиков.

**Любовь Борисовна Станкевич** – лаборант химического анализа экспресс-лаборатории химического анализа (ЭЛХА) НИЦ со стажем более 30 лет. Окончив в 1988 году Ленинградский металлургический техникум по специальности «Литейное производство», она пришла в лабораторию и осталась ей верна по сей день. Сюда же она привела свою дочь, Шумилкову Надежду, которая работает уже веду-

и шлаков в процессе выплавки стали и в ковшевых пробах на печи ДСП-120 и на установках АСЕА и VD/VOD, и на установках электрошлакового и вакуумно-дугового переплава, а также на трех электропечах сталелитейного цеха литейного производства. И всеми методами анализа, необходимыми для выполнения этих работ, Любовь Борисовна владеет, так как хорошо понимает, что ее работа напрямую влияет на качество металла,



который пойдет на изготовление особо ответственного оборудования для традиционной и атомной энергетики, нефтепереработки, судостроения, горнодобывающей промышленности и других отраслей экономики.

Кроме лабораторий в состав НИЦ входят подразделения, обеспечивающие его эффективную деятельность, в том числе и Планово-договорной отдел (ПДО).

В этом году трудовому стажу **ведущего инженера ПДО Елены Михайловны Соколовой** исполняется 40 лет, и она считает свою работу своим призванием. Елена Михайловна является экономистом по себестоимости и участвует в процессах ценообразования, в подготовке плановых объемов услуг, оказываемых подразделениями НИЦ, в расчетах калькуляции себестоимости. Это важная часть эффективной работы всего коллектива, требующая большого внимания, усидчивости, внимательности к цифрам. Эти личностные и профессиональные черты Елены Михайловны позволили ей стать настоящим «профи», за что она неод-



нократно поощрялась руководством. Долгосрочный успех любого кол-

лектива невозможен без молодых и перспективных кадров. В составе лабораторий НИЦ есть молодые инженеры, на которых руководство возлагает большие надежды. Энергичные, толковые, а главное – с огромным желанием работать и пополнять багаж своих знаний.

Одним из таких работников является **инженер-химик ХСЛ Кирилл Елисаветский**. Кирилл – потомственный ижорец. Его дедушка – Георгий

Александрович Кондаков – пришел на Ижорский завод в 1960 году и прошел путь от слесаря на ТЭЦ до начальника смены цеха №64, отдав заводу 33 года. Бабушка – Анна Ивановна Кондакова – пришла на завод в 1963 году инженером-технологом в цех №3 и проработала на заводе 35 лет. Мама и папа Кирилла продолжили начатую родителями традицию и также трудятся на Ижорской промышленной площадке. Отец – Юрий Александрович Елисаветский – работает с 1994 года инженером в центральной заводской лаборатории Ижорских заводов в отделе поверки технических измерений. Мама Кирилла пришла на Ижорскую площадку в 1993 году и сегодня работает инженером лаборатории поверки и калибровки средств измерений в ИжораРемСервис. Согласитесь, прекрасный пример для подражания перед глазами Кирилла был с самого детства, поэтому выбор места профессии и работы во многом для него был предопределен.

Еще обучаясь в школе, Кирилл уделял особое внимание любимому предмету химии, затем продолжил изучение химии в Санкт-Петербургском государственном технологическом институте и после окончания института, в 2012 году, пришел работать в НИЦ. Работа Кирилла заключается в определении химического состава стали, различных сплавов, цветных металлов, порошковых материалов. Наибольший интерес у Кирилла вызывает «живая» работа, при которой осуществляется контроль качества материалов на готовых изделиях и подтверждение соответствия марок сталей требованиям нормативов выпускаемой продукции, исследование новых материалов. Свое будущее Кирилл связывает с НИЦ, имея большое желание развиваться дальше в профессии.

Семь лет в лаборатории механических испытаний трудится **Иван Сотников**. За столь короткое время Иван стал ведущим инженером лаборато-



рии. Иван учился в Санкт-Петербургском политехническом университете на факультете центрального научно-исследовательского института робототехники и технической кибернетики по специальности инженер-робототехник. После окончания университета выбор Ивана пал на лабораторию Научно-исследовательского центра, которая для него представляла особый интерес. Группа специальных испытаний, где работает Иван Сотников, занимается испытанием материалов на растяжение, ударный и статический изгиб, твердость, трещиностойкость. Иван ставит перед собой серьезные задачи: оптимизировать имеющиеся и освоить новые процессы испытаний и измерений, разработать современные методы исследований.

В ЛИИТП работает **инженер**



**Наталья Стогова**. В 2013 году Наталья пришла в лабораторию будучи студентом Санкт-Петербургского политехнического университета на отделении конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств. Закончив учебу в университете, она продолжает трудиться в родной лаборатории. Наталья Стогова любит свою работу и с большим воодушевлением рассказывает о ней. В обязанности Натальи входит проведение контроля макроструктуры металла заготовок энергетического машиностроения, испытания переходной температуры хрупкости, участие в материаловедческом сопровождении изготовления заготовок АЭС. В настоящее время Наталья прошла обучение по проведению внутреннего аудита, осваивает систему менеджмента качества. Один из самых интересных и ответственных проектов, в котором принимала участие Наталья – изготовление «большого» ротора для Курской АЭС из слитка 420 тонн. Свое дальнейшее будущее Наталья связывает с ЛИИТП, продолжая совершенствовать свои знания и опыт.

Рассказывая про кадровый потенциал НИЦ, нельзя не упомянуть тех, кто успешно строит свою карьеру, совмещая работу и защиту кандидатских диссертаций, темой которых стали разработки, осуществ-

ленные в НИЦ.

Сергей Александрович Бочаров – начал работу в НИЦ техником, закончил ЛМЗ-ВТУЗ, защитил кандидатскую диссертацию на тему «Разработка технологии изготовления двухслойных листов методом пакетной прокатки», освоил программу профессиональной переподготовки «Менеджмент предприятия», прошел путь от инженера лаборатории до директора НИЦ.

Дмитрий Владимирович Ратушев пришел в НИЦ инженером после окончания Санкт-Петербургского Политехнического университета, защитил кандидатскую диссертацию на тему «Освоение производства роторов из высокохромистых марок стали», с 2014 года возглавляет ЛИИТП НИЦ.

Александр Сергеевич Боровской, выпускник Санкт-Петербургского Политехнического университета, «вырос» из инженера до ведущего специалиста по сварным соединениям Лаборатории конструктивных материалов. В этом году защитил

кандидатскую диссертацию на тему «Разработка комплексной технологии термической обработки сварных соединений крупногабаритных изделий из хромомолибденовой стали».

Всесторонняя поддержка профессионального роста работников – основная составляющая работы руководства компании с персоналом. Тем более, что молодежи есть на кого равняться: в составе НИЦ – 8 кандидатов технических наук. А генеральный директор Татьяна Ивановна Титова – доктор технических наук!

Накопленный опыт и бережно хранимые традиции, преемственность поколений, высокий уровень ответственности за качество выполняемых работ и услуг, инновационный подход и стремление к постоянному совершенствованию – все это можно сказать о всем коллективе НИЦ, который сегодня пользуется высоким авторитетом не только у российских, но и зарубежных заказчиков и инспекторов. Редакция газеты «Ижорец» поздравляет работников НИЦ и желает больших профессиональных успехов и достижения новых вершин!

# Итоги полугодия

■ На предприятии ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова подвели производственные итоги первого полугодия 2019 года.

Текст: Саманта Акылбекова

За первое полугодие 2019 года ИЗ-КАРТЭКС с успехом выполнил запланированные производственные показатели. За этот период предприятием было изготовлено продукции более чем на 5 млрд 600 млн рублей. Общий объем реализации товарной продукции за первое полугодие текущего года в 1,5 раза превышает показатели за аналогичный период прошлого года и составляет 18 единиц карьерной техники.

К принципиальным заслугам предприятия за первое полугодие 2019 года нужно отнести возобновление сотрудничества с горно-обогатительными комбинатами Монголии, в частности, с СП ГОК «Эрдэнэт», для которого ИЗ-КАРТЭКС поставил первый экскаватор ЭКГ-12К. Напомним, что это не только первая машина подобной модификации, но и первая поставка ИЗ-КАРТЭКС за последние пять лет в адрес горно-обогатительных комбинатов Монголии. Начиная с 2007 года в Монголию поставлено и введено в промышленную эксплуатацию 8 единиц экскаваторов производства ИЗ-КАРТЭКС, из которых ЭКГ-10 и его модификаций – 7 единиц (поставка в период с 2009 по 2014 гг.), одна машина ЭКГ-15 (с 2007 г.).

Успешно развивается и сотрудничество ИЗ-КАРТЭКС со своими многолетними и традиционными партнерами – Навоийским ГМК и Алмалыкским ГМК. Сегодня предприятие продолжает работу по изготовлению девяти экскаваторов ЭКГ-20К для Навоийского ГМК в рамках контракта, заключенного осенью 2017 года. К слову сказать, второй из уже поставленных экскаваторов ИЗ-КАРТЭКС этой модели был запущен в эксплуатацию на Навоийском ГМК в январе 2019 года, а третья и четвертая машины были отгружены заказчику в первом квартале текущего года. Кроме того, в адрес заказчика в первом полугодии текущего года были поставлены 2 машины: ЭКГ-10 и ЭКГ-8УС. Для Алмалыкского ГМК предприятие в первом полугодии изготовило 3 машины ЭКГ-15, 2 из которых были отгружены

заказчику.

Впрочем, новые ижорские экскаваторы приступают к работе не только в Узбекистане: спрос на наши машины на российском рынке по-прежнему растет. В первом квартале текущего года после многолетнего перерыва компанией ИЗ-КАРТЭКС была возобновлена работа с АО «Сибирский Антрацит» Новосибирской области. Таким образом было изготовлено и отгружено первые две машины ЭКГ-12К в адрес заказчика. Также в мае и июне текущего года на АО «Карельский окатыш» и АО «Олкон» были введены в промышленную эксплуатацию 2 экскаватора ЭКГ-15М производства ИЗ-КАРТЭКС. В портфеле заказов предприятия – еще 4 экскаватора ЭКГ-15М, которые ИЗ-КАРТЭКС изготовит для Костомукшского ГОКа в 2019-2020 годах. Кроме того, в 2019-2020 годах для железорудного предприятия «Северстали» будет изготовлено еще несколько машин этой модификации.

Всего в 2019 году ИЗ-КАРТЭКС планирует закончить контрактацию на российский и зарубежный рынки карьерной техники порядка 40 экскаваторов различных типоразмеров со сроком реализации в 2019-2020 гг., что почти на 20% больше по сравнению с прошлым годом.

Укрепление позиций ИЗ-КАРТЭКС на традиционных рынках и расширение клиентской базы стало возможным благодаря слаженной и высокопрофессиональной работе специалистов по сопровождению продаж ИЗ-КАРТЭКС при активной поддержке управляющей компании «УЗТМ-КАРТЭКС». Были заключены важнейшие контракты и подтверждена необходимость в реализации данного плана, в числе которых контракт с Уралмашзаводом на поставку 5 комплектов для изготовления мостовых кранов НОВАТЭК. Таким образом, в первом полугодии 2019 года были подписаны контракты на поставку 11 машин ЭКГ-12К и 5 машин ЭКГ-10 для стран СНГ, а обеспеченность выручки 2019 года контрактами составила 98%.



Экскаватор ЭКГ-12К производства ИЗ-КАРТЭКС на карьере КОО «Предприятие Эрдэнэт» (Монголия)

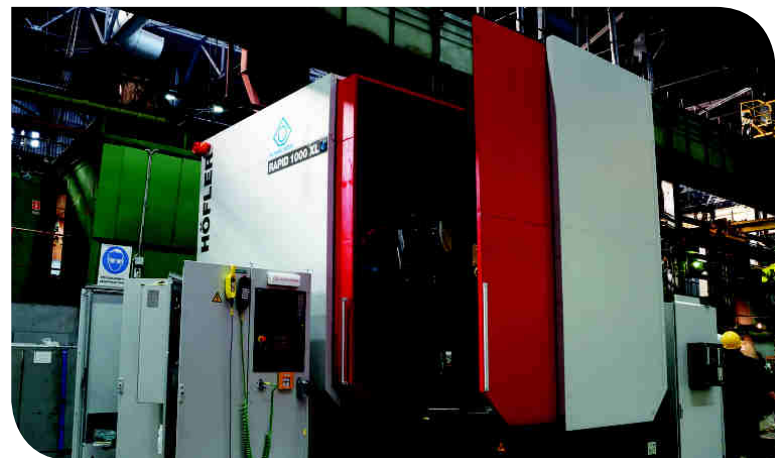
К положительным результатам первого полугодия ИЗ-КАРТЭКС также стоит отнести изготовление запчастей на сумму 1278 млн рублей, что превышает показатели по сравнению с бюджетным заданием более чем в 2 раза, а также превышение валовой прибыли на 10%. Кроме того, в первом полугодии текущего года производительность труда в абсолютных цифрах по отношению к бюджету выросла на 7% – и это большой успех для компании.

Говоря об обновлении парка оборудования, нужно отметить, что в рамках инвестиционной программы в 2019 году предприятие планирует ввести в эксплуатацию вертикальный обрабатывающий центр с подвижным порталом РАМА VERTIRAM 2000 GT MC и зубошлифовальный станок RAPID 1000 XL, что позволит предприятию увеличить производительность и устранить дефицит мощностей при обработке рельсов и сепараторов роликового круга и при шлифовке зубчатых колес. В мае зубошлифовальный станок RAPID 1000 XL был введен в промышленную эксплуатацию, таким образом пополнив ряды металлообрабатывающих станков. Ввод в эксплуатацию обрабатывающего центра РАМА запланирован на 4 квартал текущего года. Установка сложного и высокотехнологичного оборудования и ввод в эксплуатацию новых станков стали возможными благодаря блестящей работе управляюще-

го производственного звена, состоящего из директора по производству В.Н.Шмотьева, начальников цехов С.А.Кузьменкова, А.Е.Лопачова, С.В.Долудина и мастеров цехов, которые нашли резервы для значительного увеличения производительности предприятия, которые дали свои плоды. Также в первом полугодии ИЗ-КАРТЭКС была произведена закупка новых грузовых автомобилей, что позволило отказаться от автомобильных перевозок, которые осуществлялись сторонней транспортной организацией по аутсорсингу. Автомобили были внедрены в эксплуатацию в апреле текущего года.

На сегодняшний день ИЗ-КАРТЭКС значительно расширил свою географию поставок оборудования, и в настоящий момент обеспечивает техникой почти все крупные горнодобывающие компании

России, а также усиливает свои позиции на зарубежном рынке и останавливаться на достигнутом не собирается. Во многом эти успехи стали возможными благодаря плотной командной работе продавцов, конструкторов, экономистов, производственников и многих других подразделений ИЗ-КАРТЭКС. Спрос на электро-механические экскаваторы со стороны горнодобывающих компаний только растет, что связано как с увеличением планов по производительности, так и с задачами по повышению эффективности экскавации и снижению себестоимости добычи. В свою очередь, при разработке машин ИЗ-КАРТЭКС ориентируется на эти тренды, идя в ногу со временем и предлагая проверенные технические решения, которые позволяют заказчикам достигать своих бизнес-целей.



В рамках инвестиционной программы зубошлифовальный станок RAPID 1000 XL был введен в промышленную эксплуатацию в мае текущего года

► За первое полугодие 2019 года ИЗ-КАРТЭКС с успехом выполнил запланированные производственные показатели

# ТОП-предложения ИЗ-КАРТЭКС

В ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова подвели итоги конкурса на лучшее предложение 2018 года в рамках проекта «Тотальная оптимизация производства» (ТОП).

Текст: Евгения Боева

Ежегодный конкурс на лучшие предложения в рамках проекта «ТОП» проводится в ИЗ-КАРТЭКС с 2016 года. Он позволяет выявить наиболее интересные предложения, связанные с повышением экономической эффективности производственных процессов, улучшением условий труда, способствует развитию инициативности и неравнодушного отношения к труду сотрудников предприятия.

В этом году конкурсная комиссия рассмотрела 168 ТОП-предложений и, в результате тщательного отбора, путем голосования определила победителей в следующих номинациях: «Копейка рубль бережет», «Количество в качество», «Вот это да!».

В номинации «Копейка рубль бережет» первое почетное место заняла руководитель группы сварочно-сборочного и заготовительного производства цеха №6 Лариса Алексеевна Малыгина за предложение использовать неликвидную продукцию для выполнения производственной программы. Экономический эффект от данного предложения составил 2 млн 300 тыс. рублей. К слову сказать, Лариса Алексеевна уже третий год принимает участие в проекте ТОП и занимает призовые места.

Второе место в этой номинации разделили начальник отдела конструирования Андрей Аркадьевич Кондратьев и ведущий конструктор отдела конструирования Александр Юрьевич Иванов за предложение изменить тип подвижного состава с разработкой нового крепежного приспособления, уменьшив, таким образом, затраты металла на изготовление крепежного приспособления. Стоит отметить, что данное предложение имеет долгосрочный (постоянный) экономический эффект и с каждой отгрузки предложенного подвижного состава экономится около 222 тыс. рублей. Только за 2018 год экономический эффект составил 1 млн 335 тыс. рублей. Почетное третье место заняла начальник отдела дирекции финансов и экономисты Марина Яковлевна Бочарникова, предложив проводить выборочный контроль исследования химического анализа цветного литья силами специалистов дирекции по качеству, тем самым сэкономив для предприятия 4

млн 900 тыс. рублей. Все предложения в номинации «Копейка рубль бережет» принесли предприятию ощутимый экономический эффект.

В номинации «Количество в качество» победителем стал ведущий специалист – руководитель группы цеха №2 Анатолий Евгеньевич Хабаров с 13 предложениями, направленными на оптимизацию технологических процессов, вовлечение неликвидов. Второе место завоевал ведущий инженер цеха №6 Сергей Александрович Петров за 19 предложений, направленных на улучшение условий труда и оптимизацию технологичности трудового процесса. Приятно отметить, что Сергей Александрович уже в третий раз участвует в конкурсе ТОП, в прошлом году он занял третье место в двух номинациях.

Третье место в номинации «Количество в качество» по праву заслужил старший мастер цеха №6 Андрей Алексеевич Кузин за 17 предложений, которые способствуют повышению коэффициента использования материала (КИМ) и снижению норм на изготовление изделий за счет изменения вида технологической операции. В прошлом году Андрей Алексеевич в этой же номинации занял второе место.

В номинации «Вот это да!» первое место присвоено заместителю главного конструктора Александру Улдисовичу Муцениексу и начальнику отдела дирекции по закупкам Егору Сергеевичу Белозерову. Они предложили оптимизировать отбор проб для испытаний механических свойств металла, что позволило снизить расход металла на 10%. Александр Улдисович Муцениекс уже третий год подряд пробует свои силы в конкурсе и занимает первые места в разных номинациях. Так, в 2017 году Александр Муцениекс занял первое место в номинации «Копейка рубль бережет», а в 2018 году в номинации «Количество и качество».

Второе место заняла менеджер по продажам Екатерина Дмитриевна Чистополова за идею восстановить и использовать в работе станцию ZPU08. Третье место завоевали заместитель директора по планированию ресурсов предприятия Вячеслав Евгеньевич Афанасьев и начальник отдела технической дирекции Николай Васильевич Данилов за



Победители конкурса на лучшее предложение 2018 года в рамках проекта ТОП

предложение по переходу формирования комплекта чертежей с бумажного вида в электронную вид, за счет разработанного авторами инструмента, позволяющего автоматически формировать необходимый комплект документов.

Основными направлениями работы, к которым можно отнести поданные в 2018 году предложения, являются: оптимизация технологических процессов, использование неликвидной продукции, улучшений условий труда. Но, к сожалению, совсем мало было предложений, касающихся вопросов качества, конструктивных изменений оборудования и совершенствования имеющихся бизнес-процессов. Будем надеяться, что в следующем году от сотрудников ИЗ-КАРТЭКС поступит больше предложений по этим важным направлениям.

Как и в прошлом году лидером по количеству поданных предложений стал цех №6 – от сотрудников цеха поступило 77 предложений, что составляет 46% от общего количества.

Большая часть предложений по оптимизации уже реализована и от них (на июнь 2019 года) получен ощутимый экономический эффект порядка – 30 млн рублей, что говорит о высокой результативности проекта «Тотальная оптимизация производства». Согласно действующему положению о поощрении, авторы и реализаторы предложений получают ежеквартальные вознаграждения за экономический эффект от реализованных предложений.

Генеральный директор Андрей Львович Стрекалов объявил благодарность за предпринятые усилия в поиске решений по оптимизации рабочих процессов всем сотрудникам, принявшим участие в подаче предложений в рамках проекта «ТОП». Все победители и призеры конкурса

получили корпоративные сувениры и дипломы. По традиции призы победители выбирали для себя сами из предложенного списка. В этом году три сотрудника выбрали денежную премию. Пять сотрудников предпочли улучшить оснащение своих рабочих мест. Четверо призеров выбрали культурно-досуговые мероприятия (билеты в театр и оперу). Согласно приказу, каждому победителю объявлена благодарность с занесением в трудовую книжку за активное участие в проекте «ТОП» и развитие Производственной системы предприятия.

Как отмечает руководитель

проектного офиса Андрей Овчаренко, наибольший интерес вызывают предложения с долгосрочным экономическим эффектом и предложения «процессного характера», которых, к сожалению, не так много. Андрей верит, что в будущем характер подаваемых предложений и вовлеченность сотрудников других подразделений выйдет на новый качественный уровень и тем самым даст возможность дальнейшего развития Производственной системы предприятия ИЗ-КАРТЭКС, за счет формирования культуры непрерывного совершенствования.

## Добрая традиция

В этот раз, ко Дню металлурга, профсоюзная организация Ижорской промышленной площадки организовала поездку на Валдай для 32 сотрудников ОМЗ-Спецсталь и Ижорских заводов.

Текст: Евгения Боева

Выезды сотрудников предприятий Ижорских заводов на профессиональный праздник, День металлурга уже стали доброй традицией. Так, в прошлом году, коллектив ОМЗ-Спецсталь посетил город Псков, а в 2017 году – озеро Селигер. Каждое путешествие оставляет незабываемые впечатления и положительные эмоции. Организованный в этом году тур на Валдай не стал исключением.

Первый день начался с посещения музея колоколов на Валдае – единственного в России и одного из уникальнейших в мире. В нем группа смогла ознакомиться с коллекцией самых различных видов колоколов: от настольных, пастушьих и ямщицких до пожарных, кора-

бельных и церковных. Экскурсовод рассказала об истории возникновения колоколов в России и продемонстрировала колокольный звон.

После культурной программы отдых продолжился прогулками на лодке и купанием в озере Борое. Вечером состоялся праздничный ужин, посвященный Дню металлурга, с выступлением молодой талантливой исполнительницы с песнями разных лет.

Во второй день состоялась экскурсия в Валдайский Иверский Святоозерский Богородицкий мужской монастырь. Во время посещения можно было насладиться великолепными видами окружающей природы, благолепием монастыря и прикоснуться к святыням православия.

► Ежегодный конкурс на лучшие предложения, в рамках проекта «ТОП», проводится в ИЗ-КАРТЭКС с 2016 года

# Году театра посвящается

В нашем городе, как известно, нет профессионального театра. Но театральные традиции есть. И с ними можно познакомиться на выставке «Колпино театральное», открывшейся недавно в Музее истории Ижорских заводов.

Текст: Лариса Бурим



Выставка «Колпино театральное»

Самый старый экспонат выставки – копия афиши 1904 года, любезно предоставленная заводскому музею московскими коллегами. О том, что в Центральном государственном театральном музее им. А.А.Бахрушина хранится такая афиша, музейщица сообщила жительница Колпино Евгения Леонардовна Константинова. С москвичами удалось договориться, и сейчас посетитель музея может узнать, какое представление давала 16 мая 1904 года в Летнем театре, расположенном в саду при Адмиралтейских Ижорских заводах, «труппа русских драматических артистов под управлением Е.В.Любимовой».

Интерес колпинцев и жителей окрестных сел к театру закономерен: ведь рядом всегда был Петербург – признанная театральная столица. Туда на выступления любимых артистов ездили, пользуясь железнодорожным или речным сообщением даже в самое, казалось бы, неподходящее время. Например, в документах

Усть-Ижорского фанерного завода сохранился запрос управляющего заводом Ильи Вячеславовича Берса в отраслевой профсоюз от 27 июня 1921 года: «Прошу выдать для завода билеты в театр ввиду того, что уже очень давно таких на завод не получалось совершенно».

Те, кто не мог себе позволить посещать столичные театры, с нетерпением ждали ежегодную колпинскую ярмарку в день «Николаево» 9 мая по старому стилю. Утром были служба в церкви и крестный ход, а вечером открывала свои скромные развлечения ярмарка. Колпинцы разных возрастов толпились у райка – ящика с отверстиями, снабженными увеличительными стеклами, через которые зрители рассматривали вращающиеся внутри картинки. «Ро-



Сцена из оперетты Ж.Оффенбаха «Дочь тамбурмажора». В центре – Александр Мурашко в роли Робера. Ленинградский театр музыкальной комедии. 1999 г.

зовый флаг райка развевается над густой толпой народа, далеко у всех в глазах...на красной

крыше райка кукла казачка бьет в медные тарелки, и хозяин все дергает шнурок, надеясь этим звуком привлечь к себе любопытных. В этой переносной космораме... картины лубочные навты лентой на валик, разворачиваются одна за другой с поворотом рукоятки валика снаружи... Хозяин райка будто нехотя вертит рукояткой... он объясняет картины любопытным нараспев, как по книге, но на ухо, чтобы другие, не заплатившие, не слышали его даром и каждый раз при новой картине повторяет: «Извольте-с видеть, можете смотреть и слу-у-шать!»

Спектакли заезжих профессиональных артистов проходили в зданиях заводоуправления и Морского офицерского собрания на Царскоевском проспекте, а с 1894 года в столовой Общества потребителей на Тихвинской улице. Осенью 1914 года деревянное здание столовой уступило место каменному, после революции его помещения приспособили под рабочий клуб «Новая культура». В голодное и тревожное время Гражданской войны в Колпино появилась художественная самодеятельность. Театральный отдел Пролеткульта под руководством Я. Сумакова организовал театр-студию, в которой занималось 60 человек. Спектакли ставились на сцене клуба «Новая культура». Тогда и закрепилось за зданием на Тихвинской (ныне ул. Культуры) название Зимний театр. Здесь читал стихи Владимир Маяковский, выступали

артисты ленинградских и московских театров. Среди самодеятельных актеров-колпин-



«Встреча поколений». Коллектив Камерного театра в день празднования 100-летнего юбилея Г.К.Макушиной. 2019 г.

цев были настоящие «звезды»! Например, Федор Завьялов. На выставке представлена его фотография в роли Комиссара в спектакле «Бронепоезд «Князь Мстислав Удалой».

После войны театральным коллективом Дворца культуры Ижорского завода руководил С.А.Поплавский, а с 1963 года – Галина Константиновна Макушина. Ее имя неразрывно связано с любимым колпинцами Камерным театром: до 2000 года она была бессменным руководителем, режиссером-постановщиком, педагогом коллектива.

Творчеству Камерного театра и Г.К.Макушиной посвящен большой раздел выставки. В витринах – афиши, фотографии сцен из спектаклей разных лет, пригласительные билеты и рецензии на самые интересные постановки, которые регулярно публиковала газета «Ижорец». Самое ценное: скромные тетрадки и блокноты Галины Константиновны с ее рабочими записями. Мы можем заглянуть, так сказать, на «кухню» профессии и увидеть: черновую работу над текстом пьесы; упражнения по технике сценической речи; статьи о выдающихся мастерах сцены, на которых ориентировалась легендарный режиссер, известная требовательностью к себе и своим воспитанникам. Здесь и портфель, с которым Макушина приходила на репетиции, стулья из ее дома, ставшие реквизитом Камерного театра, любимая вязаная шаль, как будто только что небрежно

брошенная хозяйкой с плеч...

Коллектив заводского музея сердечно благодарит режиссера Камерного театра Никиту Михайловича Заволокина за предоставленные афиши и альбомы театра, а ветерана Камерного театра Светлану Михайловну Чернышову – за бережное хранение и передачу музею личного архива Галины Константиновны Макушиной.

В Колпино родились актеры, чьи имена известны далеко за пределами Санкт-Петербурга. Кого-то уже нет с нами; молодое поколение радуется своими творческими работами сегодняшних зрителей. В ответ на просьбу организаторов выставки личные вещи актера театра им. Комиссаржевской Николая Александровича Боярского передала его дочь Екатерина Боярская; отдельную витрину составили предметы, любезно предоставленные художественным руководителем Санкт-Петербургского Камерного театра классической оперетты Александром Мурашко.

Всем, кто откликнулся на призыв помочь в создании выставки, посвященной Году театра, коллектив Музея истории Ижорских заводов говорит большое спасибо!

Первыми с выставкой познакомились ветераны труда – подопечные Комплексного центра социального обслуживания населения Колпинского района. Выставка, с которой можно ознакомиться самостоятельно или с экскурсией, будет работать до января 2020 года.

► В голодное и тревожное время Гражданской войны в Колпино появилась художественная самодеятельность

ГАЗЕТА ИЗДАЕТСЯ С 1923 ГОДА

Главный редактор Л.В.Сидорова  
 Ответственный секретарь С.Б.Ахылбекова  
 Телефон: (812) 322-88-88 (доб. 20-70)  
 E-mail: gazeta@omzglobal.com

Для читателей 12+

УЧРЕДИТЕЛЬ: ПАО «Ижорские заводы»  
 Адрес: 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н  
 ИЗДАТЕЛЬ: ООО «БИЗНЕС ПАРК ИЖОРА»  
 Адрес издателя и редакции: 196650  
 Санкт-Петербург, Колпино,  
 Финляндская ул., д.13, лит.ВМ

Мнение редакции не обязательно совпадает с мнением авторов публикаций. Ответственность за достоверность рекламы несут рекламодатели. При перепечатке материалов и сведений, опубликованных в «Ижорце», ссылка на газету обязательна. Рукописи не возвращаются и не рецензируются. Газета зарегистрирована в Управлении Роскомнадзора по СЗФО. Свидетельство ПИ № ТУ78-01754. Газета распространяется бесплатно. Заказ №1155. Отпечатано в типографии ООО «Фирма «Курьер» 196105, Санкт-Петербург, ул. Благодатная, д. 63, к. 6. Печать офсетная. Тираж 3000 экз.

Время подписания в печать, установленное по графику: 16.30, 02.09.2019, фактическое: 16.30, 02.09.2019

Выход в свет: 03.09.2019