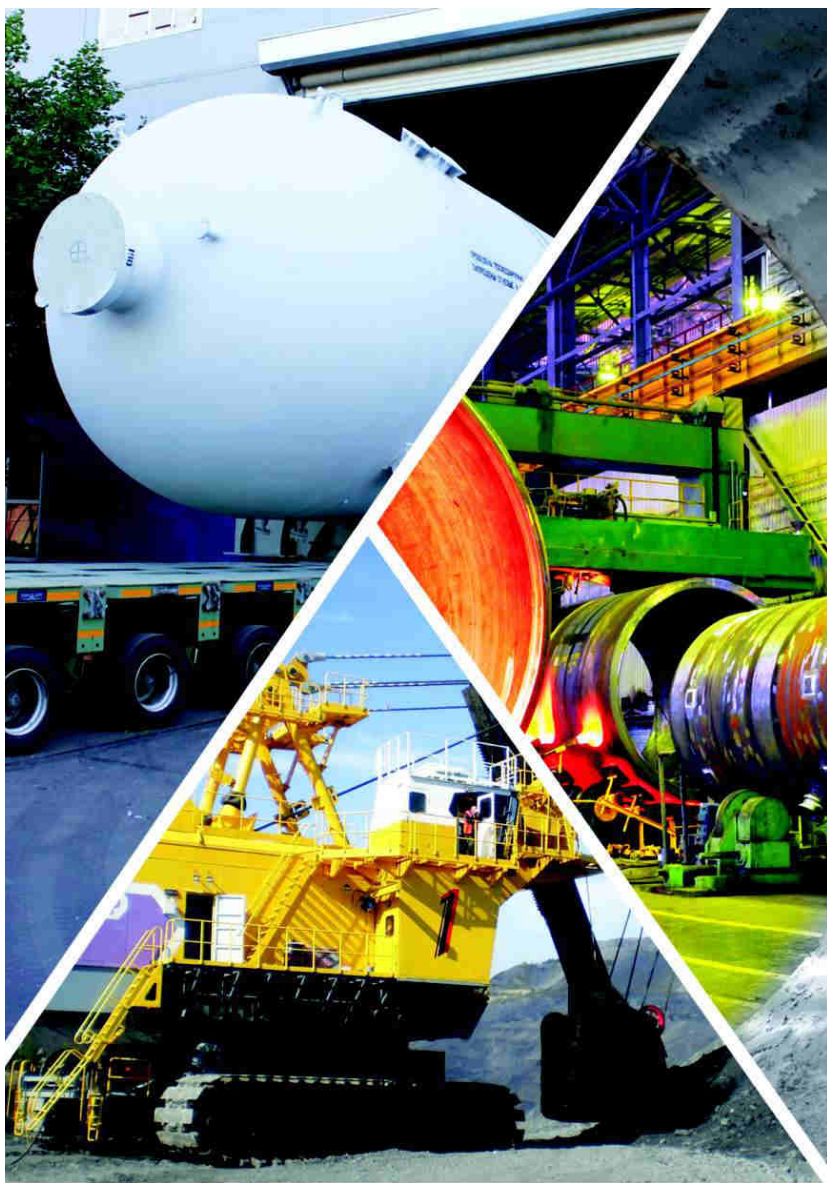


# ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ ПАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

№9 (10699)  
28.09.17

## С Днем машиностроителя!



День машиностроителя – профессиональный праздник всех, кто связал свою жизнь с машиностроением, кто отдает свои силы, знания и опыт этой сложной и ответственной работе в одной из самых серьезных отраслей экономики нашей страны. Уважаемые машиностроители, примите искренние пожелания крепкого здоровья, семейного благополучия, успешного решения всех поставленных задач, счастья и новых успехов в профессиональной деятельности!

*Уважаемые машиностроители!*



*От имени Правления Газпромбанка и от себя лично поздравляю вас с профессиональным праздником!*

*Без машиностроения невозможно развитие экономики и страны в целом. Вы выбрали профессию, которая востребована во все времена. Ваш труд по-*

*четен, уважаем и престижен.*

*Продукция, сделанная вашими руками, успешно работает в металлургии, судостроении, горнодобывающей, нефтегазовой и космической промышленности, традиционной и атомной энергетике, завоевывает зарубежные рынки.*

*Машиностроение – гордость промышленных активов Газпромбанка.*

*За последние годы сделан качественный рывок в производстве современного конкурентоспособного оборудования, расширилась география поставок, выросли качество оборудования и темпы производства.*

*Спасибо за огромный личный вклад в развитие родных предприятий!*

*Желаю вам новых свершений и побед, крепкого здоровья, настоящего семейного счастья, домашнего уюта и добра!*

*Председатель Правления  
«Газпромбанк»  
(Акционерное общество)*

*А.И.Акимов*

## С ДНЕМ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ!

Уважаемые коллеги!  
Дорогие друзья!

Примите самые искренние поздравления с профессиональным праздником – Днем машиностроителя.

Этот день торжественно отмечают те, кто сегодня обеспечивает качество и надежность продукции машиностроительного комплекса, а значит - и устойчивую работу ключевых отраслей экономики.

Машиностроительные предприятия Группы ОМЗ отличают сплоченность, преданность делу, упорство в достижении намеченных целей, благодаря которым с высоким качеством и в срок обеспечивается выполнение заказов, реализация проектов. От высокого профессионализма наших сотрудников: конструкторов, инженеров, технологов, рабочих – зависит технологический уровень и качество выпускаемой нашими предприятиями продукции.

Оборудование, изготовленное на наших предприятиях, успешно и надежно работает на отечественных и зарубежных атомных электростанциях и нефтегазоперерабатывающих заводах, а трубопроводная арматура используется в различных отраслях промышленности: в энергетике, судостроении, нефтедобыче и других.

Дорогие коллеги, я искренне благодарю вас за самоотдачу и верность профессии. Ваше высокое мастерство, славные традиции и смелые инновационные решения станут залогом перспективного развития отечественного машиностроения в будущем.

От души желаю доброго здоровья, новых успехов и побед, благополучия и счастья!

Генеральный директор ПАО ОМЗ

Д.Б. Воробьев



Уважаемые коллеги!  
Дорогие ижорцы!

От всей души поздравляю вас с нашим профессиональным праздником – Днем машиностроителя.

Ижорские заводы, предприятие с почти трехсотлетней славной историей, всегда славились настоящими профессионалами и сплоченным трудовым коллективом, крепкими традициями и прославленными семейными династиями, и, главное, удивительным умением успешно справляться с самыми сложными производственными задачами.

И сегодня мы производим ответственное оборудование для отечественных и зарубежных атомных электрических станций и нефтегазоперерабатывающих предприятий, внедряем инновационные технологии и постоянно повышаем качество и конкурентоспособность продукции.

Я твердо убежден, что настоящее и будущее нашего предприятия зависят не только от внедрения передовой техники и прогрессивных технологий, оно зависит прежде всего от нас с вами. Мы стремимся наращивать объемы производства, получаем новые серьезные заказы, осваиваем проектирование и изготовление новых для российского машиностроения видов продукции.

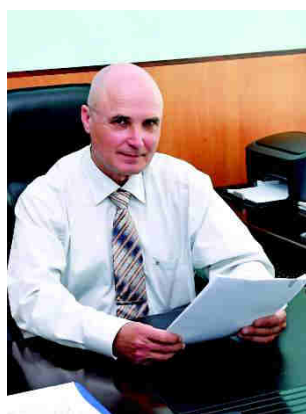
И залогом нашего дальнейшего развития и процветания, безусловно, является ваш каждодневный добросовестный труд, дорогие коллеги. Это ваши умные головы и золотые руки, энергия и знания помогут нашему заводу не останавливаться на достигнутом и развиваться дальше.

Спасибо за самоотверженную преданность профессии и родному заводу, за ваше неравнодушие и ответственное отношение к делу!

Желаю крепкого здоровья и благополучия вам и вашим семьям, стабильности и успехов в работе, интересных заказов и надежных партнеров.

Генеральный директор  
ПАО «Ижорские заводы»

Ю.С. Гордиенков



Дорогие коллеги!

Примите искренние поздравления с Днем машиностроителя!

Этот праздник объединяет тех, кто создает машины и агрегаты для различных, в том числе, базовых отраслей промышленности. От качества и технологичности этих машин зависит развитие всей экономики страны. Значительный вклад в развитие горнодобывающей отрасли вносят наши производители горного оборудования в Колтшино и в Екатеринбурге. На протяжении многих десятилетий они изготавливают машины и другое оборудование для добычи и обработки полезных ископаемых, которые эффективно работают на горнодобывающих предприятиях России, Казахстана, Узбекистана, Монголии, Индии и многих других стран.

ИЗ-КАРТЭК и Уралмашзавод сегодня – это современные машиностроительные комплексы, оснащенные высокотехнологичным оборудованием, использующие новые технологии как в проектировании, так и в производстве своих машин. Инновационный подход к развитию производства позволяет нашим предприятиям не стоять на месте и создавать новые, более мощные машины, которые вновь и вновь ставят рекорды по производительности и надежности.

И это огромная ваша заслуга, дорогие друзья, результат вашего профессионализма и слаженной командной работы, где каждый член коллектива знает и любит свое дело, гордится своей профессией и болеет за результат.

Дорогие машиностроители, в этот праздничный день от всей души хочется пожелать вам здоровья, благополучия, новых трудовых достижений и плодотворной работы. Пусть все ваши идеи, надежды и творческие планы воплотятся в жизнь.

Генеральный директор  
УК «УЗТМ-КАРТЭК»

А.Л. Кузнецов



Дорогие коллеги!

Сердечно поздравляю вас с нашим профессиональным праздником – Днем машиностроителя!

Летопись ижорского машиностроения насчитывает сотни лет, и уже более 60 лет многие успехи и победы связаны с развитием экскаваторостроения. Именно здесь, на берегах Ижоры, наши деды и отцы закладывали основы того производства, которым мы сегодня гордимся, именно они создавали первые горнодобывающие машины со знаком «ИЗ» - и именно их мы благодарим сегодня за тот фундамент, который они заложили в основу развития ИЗ-КАРТЭК.

На плечах сегодняшних экскаваторостроителей лежит серьезная ответственность – быть достойными тех, кто вложил душу, талант и профессионализм в создание машин-исполнителей, которые надежно трудятся в карьерах и на разрезах нашей большой страны и далеко за ее пределами. И вы, работники ИЗ-КАРТЭК, с честью справляетесь с этой ответственностью. Я благодарю вас за верность своей профессии и своему предприятию, за внимательный и основательный подход к делу. Спасибо вам за ваш труд!

Дорогие машиностроители! В этот день я хочу пожелать вам счастья, благополучия, здоровья. Пусть новые вызовы становятся для вас поводом для личного и профессионального роста, и пусть ваши большие успехи дадут старт новым этапам развития ижорского машиностроения.

С праздником, дорогие друзья!

Генеральный директор  
ООО «ИЗ-КАРТЭК им. П.Г. Коробкова»

А.Л. Стрекалов



Уважаемые ижорцы! Друзья!

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

На берегах Ижоры почти 300 лет успешно работает и развивается мощнейший машиностроительный комплекс, который выпускает продукцию для самых ответственных отраслей отечественной экономики. Сегодня здесь создаются атомные реакторы, сосуды для нефтепереработки, тяжелые карьерные экскаваторы и множество других уникальных агрегатов. И в основе всех этих изделий лежит кропотливый и высокопрофессиональный труд сотен ижорцев – рабочих, инженеров, конструкторов, технологов и многих других. В их числе – специалисты по ремонту оборудования.

На протяжении последних лет коллектив «ИжораРемСервис» делал все возможное и даже иногда невозможное, чтобы обеспечить надежную работу оборудования ключевых машиностроительных предприятий Ижорской промышленной площадки. Одновременно с этим наше предприятие продолжало наращивать компетенции по выполнению заказов для сторонних заказчиков. Я горжусь своим коллективом и очень благодарен вам, дорогие коллеги, за честный и высокопрофессиональный труд. И я уверен, что никакие сложности не смогут нас сломить: впереди у нас много интересной работы, которую мы будем выполнять так же, как и всегда – с полной самоотдачей.

Дорогие коллеги, я желаю вам всегда сохранять бодрость духа и уверенность в завтрашнем дне. Здоровья, счастья, благополучия! С Днем машиностроителя!

Генеральный директор  
ООО «ИжораРемСервис»

Д.А. Романов



## НАШИ НОВОСТИ

## Новый старт

Ижорские заводы заключили договор с АО «СПМБМ «Малахит» на выполнение составной части опытно-конструкторских работ на изготовление и испытания опытных образцов манифольда и донной опорной плиты с интегрированной защитой в рамках реализации проекта Минпромторга РФ по производству подводных добычных комплексов.



ПДК представляет собой единую систему подводной добычи углеводородов, которая состоит из ряда технологических компонентов, в том числе подводной фонтанной арматуры, системы

управления и газосборных трубопроводов. Газ от скважин поступает к манифольду и далее по основному газопроводу на берег на установку комплексной подготовки газа.

Манифольд – это устрой-

ство, распределяющее сигналы управления ПДК, которое включает в себя несколько трубопроводов, закрепленных на одном основании, рассчитанных на высокое давление и соединенных по определенной схеме. Потребность российских нефтегазовых компаний в элементах подводных добычных комплексов очень велика, при этом на сегодняшний день доля импорта этой продукции составляет около 90%. К участию в реализации проекта по изготовлению ПДК на отечественных производственных мощностях привлечен целый ряд российских компаний.

Для Ижорских заводов, имеющих серьезный опыт изготовления оборудования ответственного назначения, участие в программе «Развитие судостроения и техники для освоения шельфовых месторождений на 2013-2030 годы» Минпромторга РФ дает возможность внести весомый вклад в развитие отечественной промышленности, а также открывает перед предприятием перспективы по выходу на новые рынки.

## Литейная конференция

Предприятие ОМЗ-Литейное производство приняло участие в 12-й международной научно-практической конференции «Литейное производство сегодня и завтра», посвященной российскому станкостроению, которая состоялась с 12 по 14 сентября в Санкт-Петербурге.



Организаторами конференции выступили: Российская Ассоциация Литейщиков (РАЛ), Региональное отделение Ассоциация литейщиков Санкт-Петербурга и Ленинградской области (ЛенАЛ), Союз машиностроителей России, Комитет по литейному и кузнечно-прессовому производству, ООО «ТАХТЕХ РУС» (Санкт-Петербург).

В работе конференции «Литейное производство сегодня и завтра» приняли участие представители Российской Ассоциации Литейщиков, вузов и научных организаций России, а также представители иностранных фирм. От предприятия

ОМЗ-Литейное производство на конференции выступили: главный инженер А.В.Платонов и начальник группы моделирования ТУ А.В.Дудченко с докладом «Формулировка задачи оптимизации конструкции целевого литейного изделия для ускоренной заливки литейных форм».

В ходе конференции участники встречи заслушали доклады по основным направлениям литейного производства: сплавы, формообразованию, специальные способы литья, термические агрегаты для литейного производства, компьютерные технологии в литейном производстве, экономика и организация производства, экология, охрана труда и подготовка

кадров в литейном производстве.

В рамках конференции представители предприятий литейного производства России посетили цеха ОМЗ-Литейное производство, где ознакомились с возможностями современного литейного производства, осмотрели новое оборудование, а также получили информацию о работе предприятия по повышению качества продукции. Экскурсию проводил главный инженер ОМЗ-Литейное производство А.В.Платонов.

Напомним, открытие после реконструкции сталелитейного производства состоялось в июне прошлого года. В модернизацию производственных мощностей литейного комплекса при финансовой поддержке Газпромбанка (АО) было инвестировано более 880 млн рублей. В рамках модернизации были реализованы четыре ключевых направления: создание единой технологии изготовления литейной формы для всей номенклатуры литья, обеспечение регенерации до 80% применяемых формовочных смесей, комплексная механизация и автоматизация формовочных и стержневых работ, безлюдное изготовление форм и стержней. Выполненная модернизация позволила предприятию ОМЗ-Литейное производство выйти на один уровень с европейскими поставщиками литья и повысить качество выпускаемой продукции.

## Мы – лучшие!

Ижорские заводы стали победителем конкурса реализованных проектов в области энергосбережения и повышения энергетической эффективности в Санкт-Петербурге в номинации «Эффективная система управления в области энергосбережения и повышения энергоэффективности на промышленном предприятии».



Конкурс проводится Комитетом по энергетике и инженерному обеспечению Правительства Санкт-Петербурга с целью стимулирования на региональном уровне Российской Федерации реализации проектов по повышению энергоэффективности и энергосбережения в различных секторах экономики и бюджетной сфере, а также выявления и содействия к внедрению технологических решений, наилучшим образом использующих потенциал энергосбережения. Региональная конкурсная комиссия провела строгий отбор и определила победителей конкурса, основываясь на реализованных проектах в области энергосбережения и повышения энергоэффективности.

Ижорские заводы представили на конкурс проект «Модернизация системы верхнего освещения производственных помещений цехов №33 и №34». Проект был реализован совместно с компанией ТД «ЭКОНЕКС» с мая по август 2017 года и позволил предприятию не только улучшить качество освещения в цехах, но и обеспечить значительную экономию затрат на освещение с учетом низкого энергопотребления и длительного срока эксплуатации нового оборудования. Реализованные технические решения позволили Ижорским заводам повысить эффективность и сократить расходы на электроэнергию, а также создать более комфортные условия труда для своих сотрудников, что является одним из приоритетов предприятия.

Церемония награждения по-

бедителей конкурса состоялась 15 сентября в рамках мероприятий Всероссийского Фестиваля энергосбережения «#ВместеЯрче» в Санкт-Петербурге. В церемонии приняли участие представители промышленных предприятий, предприятий среднего и малого бизнеса, предприятий сферы уличного освещения, организаций топливно-энергетического комплекса и др. Награду Ижорских заводов из рук организаторов конкурса получил главный энергетик Ижорских заводов Д.Ю.Кострюков.

Победа в конкурсе реализованных проектов в области энергосбережения и повышения энергетической эффективности в Санкт-Петербурге – заслуженная награда Ижорских заводов – компании с 296-летней историей успеха. В настоящее время Ижорские заводы, основанные в 1722 году по Указу императора Петра I и являющиеся одним из старейших промышленных предприятий России, – это современный машиностроительный комплекс, который специализируется на проектировании и изготовлении оборудования для объектов использования атомной энергии, химического и нефтегазового машиностроения. Высочайшее качество оборудования с маркой «ИЗ» широко известно как в России, так и за ее пределами. Сегодня предприятие поступательно развивается, увеличивая свое присутствие на традиционных для себя рынках, а также проводя активную работу по выходу на смежные рынки и поиску новых заказчиков.

## НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ

## Успешный проект

В августе 2018 года Ижорские заводы завершили изготовление и осуществили поставку шести комплектов адсорберов для установки подготовки газа к транспорту (УПГТ) на площадке строительства компрессорной станции (КС) «Славянская» в Ленинградской области. Этот проект стал важнейшим для предприятия за последнее время и был реализован благодаря эффективной и слаженной работе всех служб предприятия. Успешная реализация проекта стала возможна благодаря блестящим специалистам различных служб Ижорских заводов. Именно они обеспечили высокое качество и надежность продукции.

Сама установка подготовки газа к транспорту предназначена для обеспечения надежного транспорта газа по морскому участку газопровода «СЕГ II» и для подготовки газа при заполнении морского участка. Генеральный заказчик – ПАО «Газпром» в лице ООО «Газпром инвест». Генеральный проектировщик УПГТ – ООО «Газпром проектирование».

Что же такое адсорбер? Адсорбер – аппарат для поглощения (сгущения) поверхностным слоем твердого тела, называемого адсорбентом (поглостителем), растворенных или газообразных веществ, не сопровождающегося химической реакцией.

Изготовленные адсорберы предназначены для адсорбционной осушки газа. Каждый адсорбер будет работать в составе пятиадсорберной установки в циклическом режиме работы (адсорбция – регенерация – охлаждение).

Ранее Ижорские заводы никогда не изготавливали подобных изделий. Особенность адсорберов заключается в том, что они были изготовлены из новой для Ижорских заводов высокопрочной стали марки

температура – 330°C, масса сосуда – 180 тонн, длина – 20205 мм, внутренний диаметр – 4600 мм, толщина стенки – 93 мм. Кроме того, адсорберы были укомплектованы дополнительно специальными лестницами и площадками обслуживания, блочными переходными площадками и анкерными болтами. За доставку части этих комплектующих на площадку заказчика также отвечали Ижорские заводы.

Еще одной особенностью изделий стало применение огнеупорной футеровки. До этого предприятие никогда не сталкивалось с подобным способом теплоизоляции. Внутренняя поверхность сосудов была защищена огнеупорной футеровкой (торкрет-бетоном) толщиной 100 мм. Масса каждого сосуда с футеровкой составила 243 тонны. Работы по нанесению футеровки в заводских условиях осуществляла итальянская компания Siirtec Nigi. С этой компанией Ижорские заводы сотрудничали впервые. Изначально футеровка не входила в объем поставки Ижорских заводов. В ходе реализации проекта заказчик обратился к Ижорским заводам с просьбой взять на себя обязательства по организации



Первый этап отгрузки: адсорбер выезжает из ворот цеха №34. Впереди у него – длинный путь к заказчику

было заключено дополнительное соглашение о том, что Ижорские заводы берут на себя данное обязательство. И предприятие успешно справилось с задачей.

А теперь расскажем о людях, благодаря которым проект состоялся. Контракт на изготовление комплектов адсорберов для КС «Славянская» Ижорские заводы подписали с АО «Гипрокислород» в августе 2017 года. Этот контракт стал «ижорским» в первую очередь благодаря слаженной работе департамента по коммерческой деятельности предприятия. Проработкой технико-коммерческого предложения (ТКП), а также непосредственным ведением тендерных процедур занималась менеджер по продажам Н.П.Шкурко. Тендер состоялся на электронно-торговой площадке Газпромбанка, по итогам тендера Ижорские заводы были выбраны поставщиком шести комплектов адсорберов. В ходе проработки заказа неоднократно уточнялись исходные требования к проекту. Под руководством заместителя генерального директора – коммерческого директора В.В.Макарова все переговоры с заказчиком, проработку условий контракта, заключение последующего дополнительного соглашения об организации выполнения футеровки вела и.о. заместителя коммерческого директора по продажам нефтехимического оборудования И.А.Иванова.

Что касается конструкторской документации, то процессом ее разработки руководил начальник отдела 18 ОКБ В.В.Владимиров. Непосредственной разработкой КД занимался инженер-конструктор 1 категории

Антон Полонский. КД разрабатывалась по техническому проекту АО «Гипрокислород». ОКБ Ижорских заводов совместно с АО «Гипрокислород» удалось сделать конструкцию более лег-

Ю.С.Котова и его коллег.

Реализация проекта на производстве выполнялась силами сотрудников цеха №34. Со стороны департамента по материально-техническому обеспечению



Адсорберы преодолели первый этап отгрузки и движутся в сторону вертолетной площадки Ижорских заводов. Август 2018 года

кой и экономически выгодной. Так, в ходе разработки РКД ижорцами были реализованы несколько предложений ТОП, одно из которых заключалось в применении менее металлоемких фланцевых соединений, за счет экономии металла был достигнут значительный экономический эффект.

Стоит отметить, что сегодня в ОКБ ведутся работы по усовершенствованию процесса разработки конструкторской документации, направленные на сокращение цикла разработки, обеспечение опережающего запуска заготовок и снижение затрат. Руководители отмечают большую роль в данном процессе начальника отдела 19 ОКБ

большую работу для своевременного обеспечения производства заготовками и материалами проделали заместитель директора департамента В.Н.Лапшин и старший менеджер В.В.Исаева под руководством директора департамента М.И.Брангулева. Благодаря им цех №34 смог своевременно приступить к выполнению своей работы. Основной груз ответственности за цеховую часть проекта лег на плечи Д.В.Козлова, который до мая 2018 года занимал должность начальника цеха, и А.В.Артемова, сменившего его на этой должности. Управление проектом со стороны департамента по стратегии и управлению проектами осуществлял руководитель



Реализация проекта для КС «Славянская» составила ровно год

SA 533 Gr.B Cl2 QT по техническим условиям из кода ASME. Технические и весогабаритные характеристики аппаратов традиционные для Ижорских заводов: расчетное давление каждого сосуда – 9,8 МПа, расчетная

выполнения футеровки, включая ответственность за гарантийный срок нанесенной футеровки. Как итог – в феврале 2018 года между АО «Гипрокислород» и Ижорскими заводами, за полгода до срока поставки самих изделий,



## НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ

Проект для КС «Славянская» стал ключевым для Ижорских заводов в 2018 году. На его реализацию предприятию потребовался всего один год с момента получения заказа до момента доставки заказчику

## для КС «Славянская»

проекта Д.А.Олин, а с мая в эту работу включился и Д.В.Козлов, который был назначен заместителем коммерческого директора по управлению проектами.

Несмотря на сжатые сроки, был разработан график производства, при котором цех выполнял изготовление сосудов одно за другим, при этом работы каждого отдельного цикла осуществлялись параллельно. Насыщение корпусов крупногабаритных сосудов включало множество мелких операций. Нужно было приварить к каждому корпусу огромное количество бобышек и шпилек – более 4500 штук на изделие – что само по себе является очень трудоемким процессом.

В период осуществления сборки изделий в цехе находи-

цеха приходилось решать еще и сложные логистические задачи. И лишь другие готовые изделия были отгружены из цеха, появилось пространство для свободного перемещения адсорберов.

Перед производством стояла очень важная и сложная задача – соблюдение сроков изготовления. Для решения этой задачи руководством цеха и директором по производству В.А.Пайковым были приняты самые серьезные меры. Например, были организованы ночные дежурства. Заместители начальника цеха №34 П.А.Костерин и А.В.Зинаков, начальники участков цеха №34 А.П.Шиманов и О.В.Трофименко работали сверхурочно для принятия оперативных решений, возникавших в процессе изготовления.

На этапе гидравлических испытаний было подтверждено высокое качество сварных соединений и уплотнительных поверхностей патрубков, что позволило гарантированно утверждать, что изготовленные Ижорскими заводами изделия соответствуют всем требованиям конструкторско-технологической документации и готовы к бесперебойной работе в ходе эксплуатации. Результаты этих испытаний оценивала комиссия, в которую вошли представители АО «Гипрокислород», генерального проектировщика ООО «Газпром проектирование» и специалисты Ижорских заводов.

Сложность доставки изделий таких несообразных характеристик в том, что их можно отправить заказчику только водным путем. От предприятия до грузового причала Ижорских заводов на реке Неве в поселке Усть-Славянка оборудование двигалось на специальных транспортерах, а затем изделия водным путем были доставлены в Усть-Лугу. Временный причал в Усть-Луге был построен подрядчиком ООО «Экспедитор-Транзит». На пути следования груза с территории Ижорских заводов до причала в Усть-Славянке два пересечения: первый – пересечение железнодорожных путей на выезде с завода, второй – пересечение железной дороги в районе пос. Металлострой.

Движение сосудов на всем протяжении пути требовало максимального внимания, ответственности и точности. Во время движения на сосуды были установлены специальные датчики удара. Период транспортировки сосудов пришелся на чемпионат



Монтаж адсорберов на площадке заказчика

мира по футболу, что только усложнило задачу по получению разрешения на пересечение железнодорожных путей. Впрочем, и этот вопрос нашему коммерческому блоку удалось решить путем неоднократных переговоров с РЖД. После этого производству и логистам вместе с перевозчиком оставалось совершить еще по одному небольшому подвигу – отгрузить сосуды в четко обозначенный и очень ограниченный временной промежуток. И успешное выполнение этой задачи предприятие тоже смогло занести себе в актив.

Возвращаясь к цеховым работникам, хочется поблагодарить весь цех, который работал слаженно и быстро. Нужно отметить линейных руководителей: К.Б.Полянского, М.Ю.Кузнецова, Н.Н.Хомутовского, К.В.Рачкова, Д.А.Семенихина, а также старшего мастера Н.Н.Карпова, сменных мастеров А.А.Свиридова, В.А.Бардина, К.В.Константинова и главного специалиста по сварочному производству П.Н.Финогеева.

В ходе реализации проекта отличилась бригада сварщиков под руководством С.В.Александрова (Д.Ю.Корайнев, А.В.Павлов, О.А.Жумарев, С.А.Павлов), который также предложил идею ТОП: она заключалась в том, чтобы варить кольцевые швы методом тандема. Сам предложил,

сам реализовал! В результате был использован метод двухлучевой сварки, что позволило сократить цикл сварки кольцевых швов ровно в 2 раза и достигнуть 100% качества сварки продольных швов. Не обошлось и без опытных слесарей, которые выполняли операции в соответствии с техническим требованием чертежа качественно и в срок под руководством бригадира слесарей В.Н.Николаева (А.И.Никифоров, С.В.Миرون, Н.В.Гришин, А.В.Франк, А.С.Колесников).

Отдельно стоит отметить, что огромный вклад в качественную работу цеха внесли службы главного сварщика и главного технолога под руководством А.В.Воронова и В.А.Полякова. Кроме того, нельзя обойти стороной работу УКиС и ЦЗЛ – они тоже проделали поистине титанический путь вместе со всем производством.

Коллектив Ижорских заводов всегда отличался неравнодушным по отношению к своему делу. Даже в самые непростые времена преданность работников своей профессии, своей Ижоре позволяла предприятию сохранять высокопрофессиональный коллектив. И сегодня работа на результат продолжает оставаться одним из ключевых факторов развития предприятия.

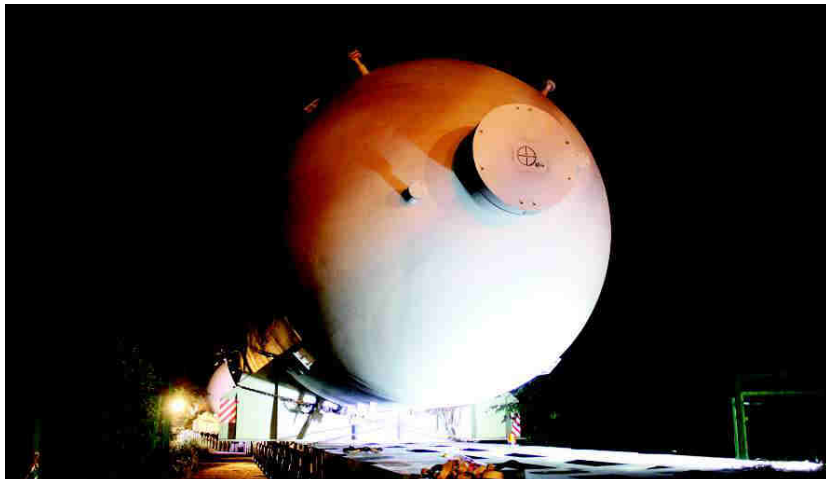
Саманта АКЫЛЬБЕКОВА



Адсорберы готовы к дальнейшей транспортировке

лись готовые изделия других проектов, в связи с чем разместить шесть адсорберов было крайне сложно. В этой связи производственным специалистам

В течение одного месяца, с июня по июль, с интервалом в неделю было оптимально организовано и проведено одновременно шесть гидравлических испы-



Ночное движение адсорберов в сторону Октябрьской железной дороги

## НАШИ ЛЮДИ

ОМЗ-Спецсталь уделяет большое внимание созданию команды профессионалов, нацеленной на эффективное решение управленческих и производственных вопросов для успешного развития компании

## Сплоченный организм

В преддверии Дня машиностроителя мы говорим о наших блестящих профессионалах, настоящих мастерах своего дела. Этот профессиональный праздник важен для всех, кто своими умелыми руками создает настоящие чудеса. Для каждого из работников механотермического цеха №66 ОМЗ-Спецсталь День машиностроителя – особое событие. Все они гордятся своей профессией, своими результатами и тем, что каждый из них вносит свой вклад в цеховую историю.



Токарь-карусельщик В.Коровкин

О самом цехе можно говорить часами, но особого внимания заслуживает тот факт, что 66-й цех ОМЗ-Спецсталь – это единственный цех на предприятии, который на протяжении более 30 лет ориентирован на механотермическое производство. Построенный в начале 80-х годов прошлого столетия, цех №66 (бывший обдирочно-термический цех №125) является самым «молодым» машиностроительным цехом на Ижорской промышленной площадке.

Для компании ОМЗ-Спецсталь 2018 год стал особенным с точки зрения изготовления уникальных видов продукции. В этом году предприятие завершило изготовление и отгрузило ключевым клиентам – ПАО «Силловые машины» и ПАО «Северсталь» – два уникальных продукта: ротор среднего и высокого давления для первого энергоблока Курской АЭС-2 и тяжелый опорный валок для стана 5000 листопрокатного цеха производства трубного проката (г. Колпино) Череповецкого металлургического комбината.

Ротор был изготовлен в рамках контракта с ПАО «Силловые машины», заключенного в 2017 году. Изделие высочайшего качества произведено из слитка весом 420 тонн и представляет собой металлургическую заготовку сложной геометрии, отличающуюся уникальными весогабаритными характеристиками: длина ротора – 12,3 метра, максимальный диаметр – 2,3 метра, вес – 113,4 тонны. Ротор предназначен для работы в машинном зале первого энергоблока Курской АЭС-2 в составе тихоходной паровой турбины со скоростью

вращения 1500 об./мин., разработанной ПАО «Силловые машины».

– Хочу сказать спасибо трудовому коллективу цеха за блестящую работу, в частности, специалистам цеха – А.Ю.Прокофьеву, В.А.Федорову и М.Ю.Голубеву, которые принимали непосредственное участие в решении сложных задач, возникающих при выполнении данного заказа.

Участие в проекте изготовления оборудования для первой отечественной атомной станции последнего поколения, Курской АЭС-2, является еще одним подтверждением наших высочайших компетенций по изготовлению оборудования ответственного назначения любой степени сложности, а также наших возможностей по быстрому



Бригадир В.В.Исполов

и качественному освоению инновационных металлургических продуктов, – отметил начальник цеха №66 ОМЗ-Спецсталь О.Н.Куваев.

В настоящее время в рамках сотрудничества с ПАО «Силловые машины» в ОМЗ-Спецсталь ведется разработка возможности изготовления аналогичного ротора для второго энергоблока Курской АЭС-2. Напомним, что ПАО «Силловые машины» – один из ключевых партнеров компании ОМЗ-Спецсталь. За последние годы в рамках этого сотрудничества было реализовано значительное число амбициозных проектов. Изготовление ротора среднего и

высокого давления для тихоходной турбины – это значимый вклад ОМЗ-Спецсталь в работу ПАО «Силловые машины» по изготовлению уникального оборудования в рамках реализации курса на импортозамещение. Энергоблоки Курской АЭС-2 впервые в России будут оснащены тихоходными паровыми турбинами отечественного производства.

Второй уникальный продукт, опорный валок, был изготовлен из кузнечного слитка весом 443 тонны, отлитого в марте 2017 года и ставшего самым крупным слитком в истории компании. Размеры конечного изделия – опорного вала: диаметр – 2,36 метра, длина – около 12 метров, вес – около 225 тонн. Компания ОМЗ-Спецсталь стала первым российским предприятием, изготовившим кованый опорный валок с такими весогабаритными характеристиками.

Выход на рынок тяжелых опорных валков – это серьезный шаг по наращиванию компетенций компании.

К достижениям коллектива цеха №66 за последний год можно отнести, в частности, плотную работу по увеличению объемов производства в цехе. Кроме того, результатом коллективного труда профессионалов механотермического цеха №66 являются работы по увеличению производительности и повышению выработки, которая по ряду продуктов достигла впечатляющих цифр – 115%-120%!

За последнее время коллектив цеха значительно увеличился и омолодился. Многие из ветеранов цеха уже на заслуженном отдыхе, но есть и те, кто и по сей день работает в цехе и передает свой богатый опыт пришедшей на смену молодежи.

– На Ижорском заводе я работаю с 1975 года. В цехе №66 тружусь с 1984 года и продолжаю служить своему делу. Безусловно, установленное в механотермическом производстве современное оборудование значительно облегчило работу всему коллективу цеха №66 и позволило изготавливать более серьезные детали. Цех – это не только железо, но и люди. Работать на производстве – это не для слабых. А Ижорская промышленная площадка в этом смысле всегда отличалась преемственностью. И для сохранения этой связи между поколениями я не только обучаю молодых специалистов профессии, но и воспитываю любовь к своему делу и чувство профессиональной гордости, – говорит бригадир В.В.Исполов.

Сегодня цех №66 возглав-

ляет энергичный и грамотный руководитель Олег Николаевич Куваев. Олег Николаевич говорит, что его сотрудники – это крепкая сплоченная команда, которая осознает степень возложенной на нее ответственности и с готовностью берется за выполнение задач любой сложности. Олег Николаевич убежден, что именно мастер должен грамотно и с полной отдачей управлять вверенным ему участком производства. Поэтому результат работы производственного участка во многом зависит от мастера. Настоящего мастера своего дела!

– Я пришел в ОМЗ-Спецсталь в 2003 году и могу с твердой уверенностью сказать, что мастер на производстве – это одна из самых ответственных должностей, особенно если речь идет о достижении максимальной эффективности в процессе управления. Мне удалось наладить контакты с персоналом и организовать рабочих таким образом, что в критические ситуации мы не боимся достигать поставленных целей. Отрадно наблюдать, что наш коллектив действительно отличается своей сплоченностью, многие дружат семьями. В преддверии профессионального праздника хочу пожелать всем здоровья, оптимизма, удачи во всех начинаниях, счастья и благополучия! – говорит старший мастер цеха №66 А.Н.Лебедев.

Начальник цеха убежден, что именно за молодыми работниками – будущее производства. Впрочем, и опытные специалисты с немалым стажем в цехе есть, и к ним относятся с большим уважением. К настоящим «старейшинам» цеха относятся В.В.Исполов, С.В.Лаптев, В.Ю.Федоров, О.С.Якимович, С.О.Чистова, А.А.Овчинников, А.Н.Мурадов. Эти специалисты высочайшего класса передают свой огромный опыт и ижорские традиции нынешнему поколению, которое уже успело отличиться. Это и Станислав Баев, Станислав Вавриш, Сергей Глушаков, Михаил Голубев, Виктор Коровкин, Иван Дулашев. На этих молодых ребятах лежит серьезная ответственность – сохранить репутацию предприятия и дать импульс его дальнейшему развитию.

– Я работаю в механотермическом цехе №66 вот уже 10 лет. Я люблю свою работу в том числе за то, что регулярно открываю для себя что-то новое, продолжаю

учиться, совершенствоваться, прогрессировать. На механическом участке №2 трудится 81 человек. Наша служба получает много интересных и нестандартных заказов, проработка которых требует высочайшего профессионального мастерства, позволяющего получать изделия высокого качества в кратчайшие сроки. И я с большим удовольствием могу констатировать, что у нас сложился уникальный сплав молодости и опыта, – говорит токарь-карусельщик цеха №66 Виктор Коровкин.

Благодаря слаженности коллектива, ответственности и неравнодушию работников 66-й цех продолжает оставаться одним из ведущих цехов предприятия и брать все новые высоты. Сейчас коллектив цеха эффективно рабо-



Старший мастер А.Н.Лебедев

тает над снижением затрат. В этой связи мы не можем не отметить специалиста инструментального участка цеха №66 В.А.Федорова, который постоянно осваивает новые виды режущего инструмента. Кроме того, нельзя не отметить коллектив термического участка и, прежде всего, работу его руководителей И.Л.Федорова и С.И.Овчинникова, в непосредственные обязанности которых входит работа над снижением затрат на термообработку.

– Позади уже небольшая история, а впереди – большое будущее. В механотермическом цехе №66 трудятся грамотные и профессиональные сотрудники, которые, без сомнения, являются гордостью цеха. Вместе мы работаем и будем работать как один сильный кулак, как одна большая семья, как один сплоченный организм, которому по плечу любые трудности...Хочу поздравить всех с профессиональным праздником и пожелать успехов и дальнейшего развития нашему предприятию! – говорит начальник цеха №66 Олег Николаевич Куваев.

Саманта АКЫЛБЕКОВА



## НАШИ УСПЕХИ

## Впечатляющие итоги первого полугодия

На предприятии ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова подвели производственные итоги первого полугодия 2018 года.

За первое полугодие 2018 года ИЗ-КАРТЭКС с успехом выполнил запланированные производственные показатели. За этот период предприятием было изготовлено продукции на 4 млрд 890 млн рублей. Общий объем реализации товарной продукции за первое полугодие текущего года в 2 раза превышает показатели за аналогичный период прошлого года.

За первые шесть месяцев 2018 года работники ИЗ-КАРТЭКС изготовили 11 экскаваторов – ЭКГ-15, два экскаватора – ЭКГ-12К, три машины – ЭКГ-10. Из них 12 экскаваторов было изготовлено для предприятий Узбекистана.

Что касается рынка Узбекистана, то здесь предприятие уверенно наращивает свое присутствие. Этот рынок для ИЗ-КАРТЭКС традиционный. За последние пять лет ИЗ-КАРТЭКС поставил для предприятий этой республики более 20 экскаваторов различных модификаций – ЭКГ-10, ЭКГ-15 и ЭКГ-20К. При этом в ноябре 2017 года компания ИЗ-КАРТЭКС заключила еще один договор на поставку девяти экскаваторов для ГП «Навоийский ГМК». Кроме того, летом 2017 года был подписан крупнейший контракт на поставку 37 экскаваторов разных модификаций для таких предприятий, как ГП «Навоийский ГМК», АО «Узбекуголь», АО «Алмалыкский ГМК», из которых пять машин было отгружено в 2017 году, а 13 экскаваторов будет изготовлено и отгружено уже в этом году. Во втором полугодии перед ИЗ-КАРТЭКС стоит важная задача – необходимо качественно изготовить и своевременно отгрузить два экскаватора ЭКГ-20К для ГП «Навоийский ГМК».

В прошлом году был изготовлен и отгружен комплект ЗИПа на сумму 658 млн рублей, а только за первое полугодие 2018 года – более чем на 700 млн рублей. Благодаря слаженной работе производственного блока по отгрузке ЗИПа предприятие планирует выйти на 1 млрд 300 млн рублей в этом году. Это рекордная цифра для компании за последние 5 лет.

В конце 2017 года в планах предприятия на текущий год было осуществить поставку 33 экскаваторов, на 2019 год – 40 машин и более. Дирекция по

продажам заключила важнейшие контракты и подтвердила возможность реализации данного плана, а производство, возглавляемое В.Н.Шмотьевым, своим слаженным трудом этот план выполняет. Фактически рост производства машин с 24 экскаваторов в прошлом году до 33-х в этом вполне по плечу предприятию ИЗ-КАРТЭКС. Это большой успех для компании и весомый вклад в развитие отечественного машиностроения.

Во многом успехи предприятия стали возможными благодаря напряженной и слаженной работе управляющего производственного звена, состоящего, в том числе, из начальников цехов С.А.Кузьменкова, А.Е. Лопаква, С.В.Долудина и мастеров цехов, которые нашли резервы для значительного увеличения производительности предприятия.

В 2017 году выработка предприятия по году составила 742 000 нормо-часов, по прогнозам на 2018 год она будет составлять 1 033 000 нормо-часов, план на 2019 год – 1 135 000 нормо-часов. В сравнении с первым полугодием 2017 года среднемесячная выработка предприятия за первое полугодие 2018 года увеличилась с 53 000 до 89 000 нормо-часов. Это произошло не только за счет увеличения численности персонала, но и за счет увеличения производительности.

В связи с увеличением объемов производства на предприятии в первом полугодии 2018 года были проведена закупка оборудования в рамках инвестиционной программы по обновлению парка металлорежущего оборудования. В январе 2018 года ИЗ-КАРТЭКС подписал договоры на поставку двух токарно-фрезерных обрабатывающих центров и двух токарно-карусельных станков. В марте подписан контракт на поставку зубошлифовального станка. К настоящему моменту ИЗ-КАРТЭКС уже ввел в эксплуатацию два токарно-карусельных станка Hyundai Wia LV2000MM и два токарных станка Hyundai Wia L700LMA.

Токарно-карусельные станки Hyundai Wia LV2000MM позволяют производить обработку деталей диаметром до 2000 мм. Эти станки позволяют, помимо обычной функции токарной обработки, выполнять сверле-

ние отверстий, нарезку резьбы, фрезерование пазов. В свою очередь, токарные станки Hyundai Wia L700LMA оснащены приводным инструментом, что дает возможность, помимо обычной токарной обработки деталей диаметром до 920 мм и длиной до 3250 мм, производить сверление, растачивание, фрезерование и нарезку резьбы.

Кроме того, в июне в ИЗ-КАРТЭКС ввели в эксплуатацию устройство измерения глубины закалки. Введение в эксплуатацию этого агрегата позволило предприятию значительно снизить финансовые потери и временные затраты, а также исключить необходимость разрушения деталей, в том числе, для отработки технологий в лаборатории. Помимо повышения качества и производительности применение устройства измерения глубины закалки позволило улучшить экономические показатели предприятия за счет снижения расхода материала и инструмента.

Несмотря на свои успехи, предприятие не собирается останавливаться на достигнутом. Во втором полугодии предприятие планирует изготовить продукции на 5 млрд 540 млн рублей, что на 23% больше по сравнению с первым полугодием 2018 года. В итоге к концу года предприятие планирует выйти на производственный выпуск продукции с цифрой не менее чем на 10 млрд рублей, что является абсолютным рекордом за последние 25 лет.

Конструкторская служба, возглавляемая Д.А.Мельниковым, находится в постоянном контакте с заказчиками экскаваторов – горнодобывающими предприятиями, работает над усовершенствованием отдельных узлов линейки экскаваторов. На сегодняшний день основная концепция построения продуктовой линейки ИЗ-КАРТЭКС – это преемственность лучших конструктивных решений серийных экскаваторов и ведущих мировых производителей. Сравнительный анализ технических характеристик машин, выпускаемых основными мировыми производителями выемочно-погрузочного оборудования, дает основание утверждать, что экскаваторы производства ИЗ-КАРТЭКС соответствуют рыночному спросу и востребованы горнодобывающими предприятиями. А это значит, предприятию есть куда развиваться и есть к чему стремиться.

Для предприятия ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова прошедшие полгода стали рекордными по ключевым направлениям деятельности за последние десятилетия

## Безопасность превыше всего

На Ижорских заводах прошла учебная эвакуация.



Услышав звук системы оповещения о пожаре, работники одного из старейших промышленных предприятий России спешно покинули свои рабочие места. По словам организаторов тренировки, сделали они это спокойно и грамотно. Именно эти факторы являются определяющими для своевременной и безопасной эвакуации людей в случае реального пожара.

Подобные учебные тренировки на Ижорских заводах проводятся на постоянной основе. Сотрудники Отдела надзорной деятельности и профилактической работы Колпинского района проводят с сотрудниками предприятия, руководителями

отделов и цехов «противопожарные» инструктажи, отработывают алгоритм действий в случае возникновения пожара.

Такие профилактические мероприятия очень важны. Ведь благодаря учебным эвакуациям у персонала завода вырабатываются навыки правильных действий в экстремальных ситуациях.

Подготовку и организованность работников предприятия оценивали инспекторы Отдела надзорной деятельности и профилактической работы Колпинского района. После завершения эвакуации они подвели итоги тренировки и разобрали недочеты в действиях участников профилактического мероприятия.

## Совершенствуемся

Предприятие ОМЗ-Спецсталь завершило строительство и приступило к пуско-наладочным работам для ввода в эксплуатацию новой камеры строжки.



Строжка – это метод резания металла, при котором резка осуществляется не на всю толщину разрезаемого металла, а лишь на определенную глубину. Строжка металла используется для удаления поверхностных трещин, вкраплений и прочих дефектов слитков, поковок и металлопроката, а также для зачистки корневой сварных швов, подготовки поверхностей под сварку, удаления старых швов, удаления неровностей и лишнего металла в заготовках. Строжка металла сопровождается выделением в воздух вредных веществ, которые значительно ухуд-

шают условия труда металлургов. Внедрение камеры строжки, оборудованной новой системой аспирации, позволит предприятию улучшить условия труда и избежать вредных выбросов в атмосферу. Новая камера строжки введена в эксплуатацию в рамках реализации программы модернизации производственных мощностей предприятия.

Внедрение нового оборудования позволяет ОМЗ-Спецсталь планомерно повышать качество и наращивать объемы выпуска продукции, а также улучшать условия труда работников предприятия.

## НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ

## Лучшие ремонтники

В преддверии Дня машиностроителя редакция газеты «Ижорец» не могла обойти вниманием настоящих мастеров своего дела цеха №7 ИжораРемСервис.



В этом году коллектив цеха №7 реализовал важный проект по изготовлению запасных частей для капитального ремонта кузнечно-прессового комплекса АКК-6000 в цехе №47 ОМЗ-Спецсталь. К сожалению, мы не можем рассказать обо всех участниках проекта на страницах нашей газеты, ведь их по-настоящему много: активных, талантливых, и, что самое главное, болеющих за судьбу своего предприятия, их трудом мы гордимся! О некоторых из них – в нашем сегодняшнем материале.

Основной задачей 2018 года для цеха №7 ИжораРемСервис стало изготовление запасных частей для капитального ремонта кузнечно-прессового комплекса АКК-6000 в цехе №47 ОМЗ-Спецсталь. На этапе подготовки к реализации проекта руководством цеха №7 было принято решение сформировать рабочую группу из числа инженерно-технических работников. Возглавил эту команду заместитель начальника цеха по производству А.С.Спунзан. Ему были делегированы полномочия оперативного управления производственным процессом изготовления деталей. Также в состав этой рабочей группы, помимо других участников, вошел специалист по производственной кооперации коммерческой дирекции Г.А. Григорьев, который осуществлял оперативное взаимодействие с подрядчиками по выполнению таких работ, как термообработка.

В реализации проекта, как мы уже сказали, было задействовано очень большое количество работников ИжораРемСервис.

Что касается технического отдела, нельзя не отметить ведущего инженера-технолога А.В.Науменко, осуществляющего проработку и технологическое сопровождение заказов в производстве. Невозможна была бы реализация проекта без таких руководителей производства, как мастер Д.И.Кондратов.

В цехе работу осуществляли токари – братья Сергей и Виктор Зеленские, которые внесли большой вклад в изготовление деталей комплекса АКК-6000. На предприятии они работают порядка 7 лет. За это время они показали себя грамотными специалистами, которые ответственность относятся к своей работе. Вообще братья отличаются высокой самоотдачей, за что пользуются заслуженным авторитетом у руководства и своих коллег. Стоит отметить и молодых амбициозных специалистов цеха, таких как Андрей Соболев, который принимал непосредственное участие в мехобработке изделий для кузнечно-прессового комплекса АКК-6000.

Благодаря слаженной работе производственных специалистов за два месяца предприятие изготовило всю номенклатуру изделий для капитального ремонта кузнечно-прессового комплекса АКК-6000. Вот лишь некоторые наименования: детали к узлам клапанов, запасные части к цилиндрам прессы, узлам столов, подвижной траверсы, замков верхнего инструмента, рамы рокиршафта и многое другое.

На сегодняшний день коллектив цеха №7 ИжораРемСервис насчитывает 66 человек. Основной кадровый костяк – специалисты среднего возраста, но

есть и молодежь. Главная задача цеха – изготовление всех необходимых для ремонтов деталей и запасных частей. Основные профессии, представленные в цехе – токари, фрезеровщики, сверловщики, токари-карусельщики, токари-расточники, сборщики металлоконструкций, электрогазосварщики. Специфика производства заключается в изготовлении уникальных деталей в единичном экземпляре. Клиенты – все предприятия Ижорской промышленной площадки. На сегодняшний день выигран тендер на изготовление запасных частей для ИЗ-КАРТЭКС. Начало поставки – четвертый квартал 2018 года.

Появились заказчики и за пределами заводской территории, например – АО «Башкирская содовая компания» (БСК), «ЕВРОЦЕМЕНТ груп», ПАО «Северсталь».

О своем коллективе начальник цеха №7 Д.А.Бовер отвечает с гордостью:

– У нас прекрасный коллектив, мне очень приятно находиться в среде единомышленников. Мы занимаемся серьезной работой, поэтому только при тесном взаимодействии можно добиться успеха. Цех №7 ИжораРемСервис изготавливает запасные части для оборудования всех предприятий площадки, и это не только металлообрабатывающее оборудование, но и все автоматизированные комплексы, среди которых дуговая сталеплавильная печь ДСП-120 и установка VD/VOD в цехе №8, кузнечно-прессовые комплексы АКК-6000 и АКК-12000 в цехе №47, пресса 1250 тс и 3200 тс в цехе №20, современные термические и нагревательные печи и другое уникальное оборудование. Наши клиенты работают непрерывно, и остановка агрегатов недопустима. Поэтому, разумеется, главным в работе я считаю профессионализм, техническую подготовку и правильную организацию работы. На нашем производстве ценятся универсальные специалисты, способные работать на различных станках. В преддверии нашего профессионального праздника хочется пожелать коллективу цеха №7 интересной и творческой работы, а всему нашему предприятию – стабильности, развития и роста!

Саманта АКЫЛБЕКОВА

История ИжораРемСервис тесно связана с историей ремонтных служб Ижорских заводов. Первые упоминания о ремонтных мастерских Адмиралтейских Ижорских заводов датированы 1903 годом

## Новые очки

Производственных работников ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова обеспечили специальными защитными очками с коррекцией зрения.



Основной задачей системы управления охраны труда на предприятии является предупреждение производственного травматизма.

Повреждение лица и глаз является одним из тяжелейших видов травматизма на производстве, в связи с чем грамотное применение средств индивидуальной защиты (СИЗ) является важнейшей задачей.

В рамках работы по улучшению условий труда на предприятии ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова непрерывно проводится тестирование и приобретение СИЗ, отвечающих современным требованиям безопасности. Для защиты глаз от механических воздействий внедрены универсальные очки: не только для коррекции зрения, но и защиты от механических воздействий.

В соответствии с Приказом Минтруда России от 10.12.2012 №580н «Об утверждении Правил финансового обеспечения предпри-

ятийных мер по сокращению производственного травматизма работников, занятых на работах с вредными (или) опасными производственными факторами» возмещение затрат, потраченных на приобретение защитных корректирующих очков производится из средств фонда социального страхования.

Выбор отечественного производителя также был не случаен. ОАО «Суксунский оптико-механический завод» РОСОМЗ – российский разработчик и производитель современных и эффективных средств индивидуальной защиты для защиты рабочих от вредных и опасных производств. Вся продукция имеет необходимые сертификаты в соответствии с требованиями Законодательства РФ. Защитные очки входят в перечень типовых отраслевых норм бесплатной выдачи средств индивидуальной защиты (СИЗ) и являются собственностью предприятия.

Политика руководства предприятия направлена на обеспечение сохранения жизни и здоровья работников, в основе этого лежит создание и поддержание безопасных условий труда.

Деятельность управления охраны труда и промышленной безопасности ИЗ-КАРТЭКС имени П.Г.Коробкова, в первую очередь направлена на выполнение этих задач.

Саманта АКЫЛБЕКОВА

## Помним... Скорбим...

Сирискорбим сообщаем, что 22 сентября трагически погиб наш коллега – Водяницкий Максим Вячеславович – и.о. директора по производству ООО «ОМЗ-Спецсталь».

Трудолюбивый и преданный делу сотрудник, жизнерадостный и отзывчивый, талантливый руководитель, замечательный человек, коллеги, друг, любимый муж и заботливый отец.

Максим Вячеславович с 2004 года работал на ОАО «Ижорские заводы» на руководящих должностях.

В 2010 году Максим Вячеславович принят в ООО «ОМЗ-Спецсталь» начальником копрового цеха №36. С 2012 года работал в должности начальника плано-производственного управления. С мая 2018 года – и.о. директора по производству.