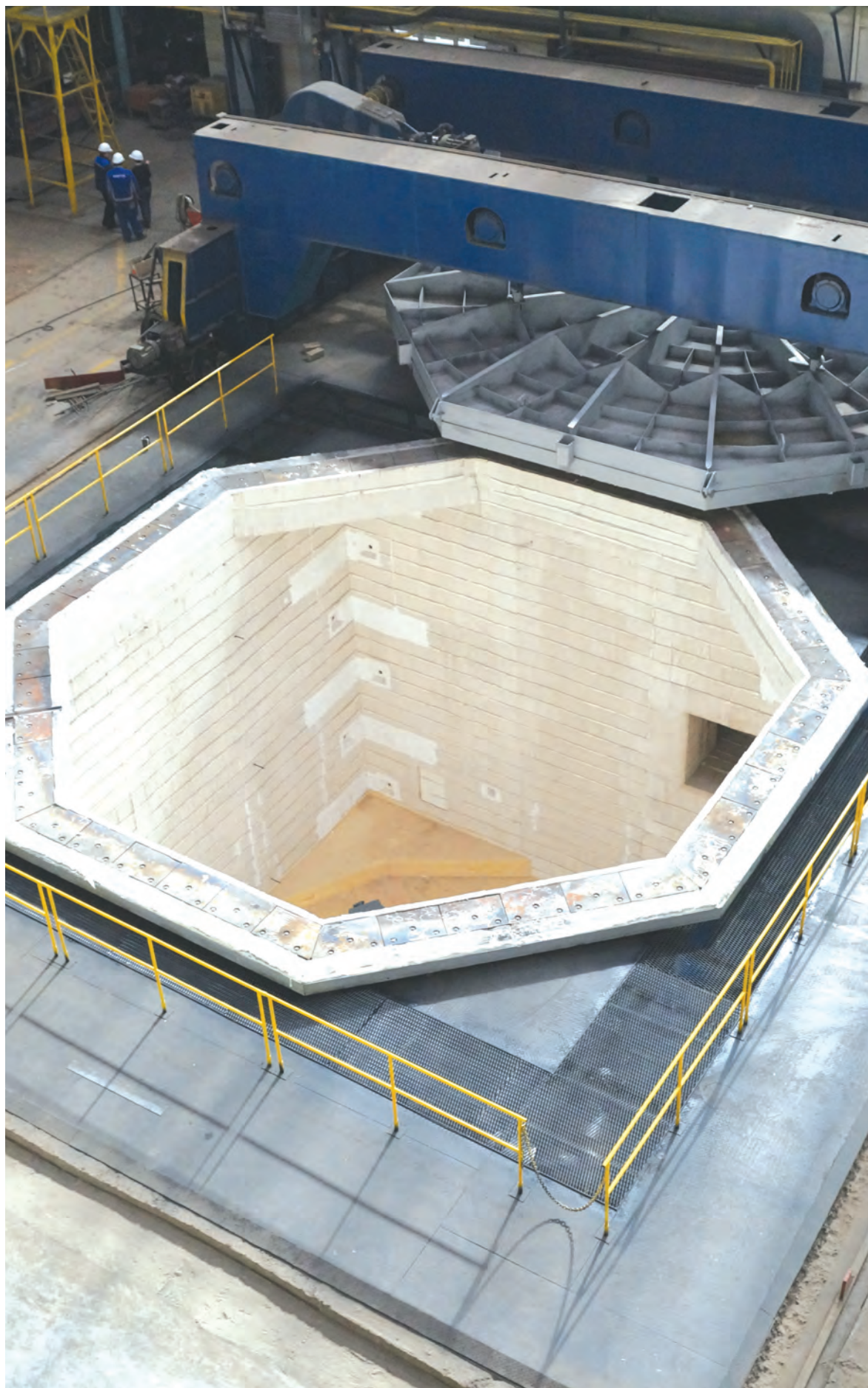


ИЖОРЕЦ

УЧРЕДИТЕЛЬ ОАО «ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ»

В РАМКАХ ПРОЕКТА ВВЭР-ТОИ



На предприятии ОМЗ-Спецсталь успешно завершена модернизация газовой термической печи вертикального типа. Реконструкция термической печи проведена в рамках работы над проектом «ВВЭР-ТОИ». Напомним, в начале этого года компания ОМЗ-Спецсталь успешно изготовила уникальную 6-метровую обечайку активной зоны реактора нового поколения проекта «ВВЭР-ТОИ».

Читайте на стр.2

ЧИТАЙТЕ
В НОМЕРЕ:

№9 (10667)
04.07.14

МИРОВОЙ НЕФТЯНОЙ КОНГРЕСС

Предприятия Группы ОМЗ приняли участие в 21 Мировом нефтяном конгрессе и выставке/WPC - 2014.

Читайте на стр. 2



ИННОВАТОРЫ В МАШИНОСТРОЕНИИ

Стали известны победители конкурса инновационных проектов в сфере машиностроения «Техностарт-Сколково 2014».

Читайте на стр.3



НАШИ НА УРАЛМАШЕ

Финальные состязания конкурса профессионального мастерства среди работников Группы ОМЗ прошли на Уралмашзаводе.

Читайте на стр.4



СЕМЕЙНАЯ ТРАДИЦИЯ БЫТЬ ЛУЧШИМ

Алексей Прокофьев, руководитель технологической группы цеха №66, стал лауреатом конкурса Колпинская надежда».

Читайте на стр.6



ОТ НИХ ЗАВИСИТ КАЧЕСТВО МЕТАЛЛА

27 июня исполнилось 70 лет со дня основания копрового цеха №36. Наш рассказ – об истории и нынешнем дне коллектива.

Читайте на стр.7



НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

ПЕРСПЕКТИВНЫЙ КОНТРАКТ

ОМЗ-Литейное производство заключило соглашение на изготовление пробной партии отливок для запорно-регулирующей арматуры с одним из мировых лидеров в производстве и продаже комплектующих и запасных частей к оборудованию для нефте- и газодобывающей, химической и других отраслей промышленности.

Соглашение предусматривает изготовление двух образцов корпусов регулирующих клапанов весом 255 кг и 305 кг.

Для участия в проекте ОМЗ-Литейное производство проходит аттестацию на соответствие требованиям, а также получает сертификат TUV, который имеет высшую степень доверия европейских потребителей.

Опытные образцы будут отгружены в 4 квартале этого года. По итогам инспекции опытных

образцов ОМЗ-Литейное производство рассчитывает войти в реестр утвержденных поставщиков в энергетической, нефтегазовой и других сферах.

Предприятие ОМЗ-Литейное производство имеет богатую историю и является признанным поставщиком литых деталей для нефтехимической отрасли, где особую роль играют прочность деталей, их способность выдерживать экстремальные давления и воздействие агрессивной среды, а также экономическая эффективность.

НАБОР НА ОБУЧЕНИЕ

Продолжается набор на обучение в Санкт-Петербургском государственном политехническом университете.

Впервые в филиале Института экономики и менеджмента Санкт-Петербургского государственного политехнического университета с 1 июля 2014 года формируются для колпинцев, имеющих среднее общее образование, группы заочной формы обучения (бакалавр) по направлениям «Менеджмент» и «Экономика». Срок обучения – 4 года, стоимость одного семестра на 2014-2015 учебный год составляет 25 000 рублей. Обучение будет

проводиться в Санкт-Петербургском политехническом колледже (Колпино, ул. Труда, д.1/7).

Кроме того, продолжается прием документов на заочное и вечернее обучение (бакалавр) по направлению «Менеджмент и «Экономика» и в магистратуру (заочное обучение) по направлению «Инновационный менеджмент».

По всем вопросам, связанным с поступлением, просьба обращаться к Алле Раулевне Масляковой по тел. 8-911-111-44-58.

ВТОРАЯ УСТАНОВКА

Уралмашзавод отгрузил вертикальную прессовую установку для измельчения губчатого титана для филиала ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА» - ОАО «АВИСМА» (г. Березники).



Отгрузка оборудования заказчику завершена

Это вторая машина для ОАО «АВИСМА», которую изготавливает Уралмашзавод. Сборка первой пресса проходила на территории цеха №1. Для сборки второй установки использовалась изготовленная ранее оснастка.

Оборудование успешно прошло испытания. На контрольной сборке присутствовали представители заказчика, были проведены испытания, включающие подъем и опускание подвижной траверсы

с помощью подъемных цилиндров.

По просьбе заказчика при покраске пресса использовалась эпоксидная грунтовочная краска, которая обладает антикоррозионными свойствами, придает покрытию механическую прочность и химическую стойкость. На поверхность металла наносилась специальная грунтовка – основа, а затем эпоксидная краска. Всего шесть слоев. При покраске требовалось соблюдать температуру и время высыхания.

МИРОВОЙ НЕФТЯНОЙ КОНГРЕСС

Предприятия Группы ОМЗ приняли участие в 21 Мировом нефтяном конгрессе и выставке/ WPC - 2014, которые состоялись 15-19 июня 2014 в Москве в МВЦ «Крокус Экспо».

Мировой нефтяной конгресс – грандиозное отраслевое событие мирового масштаба, он проводится раз в три года в разных странах на разных континентах.

В этом году Москва принимала делегатов из 90 стран мира. На 21 Мировом нефтя-

ном конгрессе было зарегистрировано порядка 5 тысяч делегатов. В его работе приняли участие 50 отраслевых министров, главы таких крупнейших нефтегазовых корпораций, как British Petroleum, Shell, Total, Exxon Mobil и другие топ-менеджеры мировой энергетики. Выставочную

часть посетило свыше 20 тысяч гостей. Оргкомитет 21 Мирового нефтяного конгресса возглавил заместитель председателя правительства Российской Федерации Аркадий Дворкович.

На корпоративном стенде ОМЗ работали специалисты всех предприятий Группы, выпускающих продукцию для нефтегазового комплекса: Ижорские заводы, Уралхиммаш, Криогенмаш, Глазовский завод Химмаш, Skoda JS. Предприятия-участники широко представили свои технологические возможности, все виды выпускаемой продукции, а также последние реализованные масштабные проекты, ставшие значимыми для всей российской нефтегазовой отрасли.

Стенд посетили специалисты крупнейших российских и зарубежных нефтегазовых компаний, ведущих отраслевых институтов, студенты нефтехимических вузов.

Генеральный директор ОАО ОМЗ Игорь Тимофеев принял участие в работе Конгресса и провел ряд деловых встреч с представителями компаний, являющихся ключевыми заказчиками оборудования, выпускаемого предприятиями Группы ОМЗ.



На стенде предприятий Группы ОМЗ

В РАМКАХ ПРОЕКТА ВВЭР-ТОИ

На предприятии ОМЗ-Спецсталь успешно завершена модернизация газовой термической печи вертикального типа.

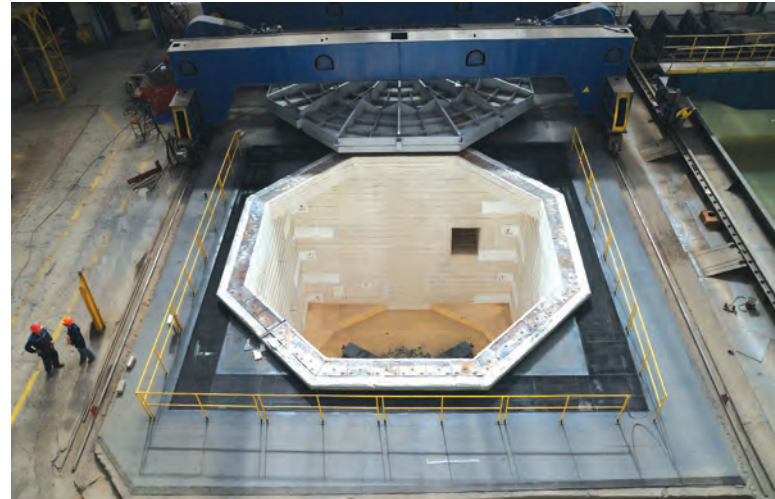
В ходе модернизации печь оснащена современными газогорелочными устройствами с рекуперацией и современной автоматизированной системой управления с приборами КИП компании Siemens. Для футеровки оборудования применены современные теплоизоляционные материалы чешской компании KERATECH. Проведенная модернизация позволит производить термообработку изделий диаметром до 8 метров, высотой до 6,5 метра весом до 320 тонн из специальных марок сталей с температурой термообработки до 1100°C. Реконструированная печь удовлетворяет всем современным нормам и требованиям, относящимся к шахтным печам нового поколения (точность регулирования температуры ±5°C, скорость разогрева до 100°C/ч).

Реконструкция термической печи проведена в ходе работы над проектом «ВВЭР-ТОИ». Напомним, в начале этого года компания ОМЗ-Спецсталь успешно изго-

товила уникальную 6-метровую обечайку активной зоны реактора нового поколения проекта «ВВЭР-ТОИ», разработанного генеральным проектировщиком атомных электростанций ОАО «Атомэнергопроект» (ГК «Росатом»). Заготовка прошла предварительную термическую обработку в ОМЗ-Спецсталь и механическую

обработку на Ижорских заводах. В ближайшее время обечайка пройдет основную термообработку в реконструированной термической печи ОМЗ-Спецсталь.

Модернизация оборудования проводится ОМЗ-Спецсталь в рамках реализации инвестиционной программы при поддержке финансового партнера Газпромбанка. Общий объем капиталовложений по проекту реконструкции термической печи составил 50 млн рублей.



Печь модернизирована в рамках реализации проекта «ВВЭР-ТОИ»

НОВОСТИ ГРУППЫ ОМЗ

ИННОВАТОРЫ В МАШИНОСТРОЕНИИ

В июне стали известны победители конкурса инновационных проектов в сфере машиностроения «Техностарт-Сколково 2014».

Победителями стали четыре команды, каждая из которых получит грант Фонда «Сколково» на сумму до 5 млн рублей при выполнении установленных процедур и сможет реализовать свой проект на практике. В число лучших вошли следующие команды: «iSM – Цетробежные машины для высокоинтенсивного измельчения и смешивания» (г. Москва), «Микрофьюжн – Сверхтвердые гомогенизированные покрытия» (г. Томск), «Биомикрорегели – Современные методы очистки воды от нефти, масел» (г. Екатеринбург) и «Техно Нова – Новый метод и оборудование для интенсификации добычи нефти» (г. Сургут).

«Техностарт-Сколково», организованный Группой ОМЗ и Фондом «Сколково», стал продолжением конкурса «Техностарт». В этом году «Техностарт» существенно расширился по числу заявок. На конкурс было подано 203 проекта из 70 городов от Иерусалима до Петропавловска-Камчатского. Это в три раза превышает показатели прошлого года. Больше всего заявок пришло из Москвы (22), Санкт-Петербурга (21) и Екатеринбурга (20). Полуфиналисты конкурса «Техностарт» в рамках «Техностарт-Сколково» получили возможность вместе с менторами программы развить проект, показав высокую динамику и доказав его перспективность. Право представить свой проект на площадке Startup Village получили представители 10 наиболее тщательно проработанных проектов.

При рассмотрении проектов мы увидели много достойных кандидатов, из которых в итоге было выбрано четыре суперфиналиста. Участие в проекте «Тех-

ностарт-Сколково 2014» – это возможность осуществить рывок с помощью Фонда Сколково и наших стратегических партнеров, таких, как Объединенные машиностроительные заводы, – отметил исполнительный директор Кластера ядерных технологий Фонда «Сколково» Игорь Караваев.

Конкурс «Техностарт», как крупнейший в России и СНГ конкурс инновационных проектов для машиностроения, второй год подряд привлекает сотни талантливых инженеров и изобретателей с передовыми проектами. В этом году «Техностарт» также получил и индустриальных партнеров, которые видят, что механизмы открытых инноваций, таких как «Техностарт», эффективны для бизнеса. Приятно отметить, что в этом году выросло не только число участников, но и качественный уровень проектов. И в этом, безусловно, большая заслуга государственно-частного партнерства между Фондом «Сколково» и Группой ОМЗ. Без грантовой поддержки «Сколково» эти проекты не смогли бы «подкачать бицепсы понимания бизнеса» и снять часть рисков для инвестирования индустриальными партнерами. И даже проекты, которые не получили гранты, находятся в идеальном состоянии для продолжения общения с другими потенциальными инвесторами – в этом огромный вклад Группы ОМЗ в экосистему инноваций российского машиностроения. Новые проекты, новые технологии и идеи для новых продуктов, а главное – команды технологических предпринимателей, способные внедрить эти идеи в производство, – вот в чем основная ценность «Техностарта» для Группы ОМЗ, –

подчеркнул заместитель генерального директора ОАО ОМЗ Сергей Архипов.

Сами участники также отмечают, что участие в «Техностарте» дало новый импульс для развития их проектов. «Победа на «Техностарт-Сколково 2014» – это моя самая главная победа в жизни. Всем, кто хочет выйти на новый уровень компетенции, советую обязательно участвовать в этом конкурсе в следующем году», – говорит Булат Исмаилов из команды Техно Нова. С ним согласен и Иван Афанасьев из команды iSM: «Самое главное – это контакты, которые мы получили в ходе доработки проекта. А работа с менторами и их советы помогли нам сконцентрироваться в презентации на наших сильных сторонах».

Команда Биомикрорегели шла к успеху два года. По словам представителя команды Артема Сотникова, в прошлом году их проект был не до конца проработан, поэтому в число лидеров они не попали. Зато в этом году, проделав работу над ошибками, команда уверенно одержала заслуженную победу.

У нас очень позитивные впечатления от конкурса. Очень повезло с ментором – с нами работал руководитель программы инновационного развития Уралвагонзавода Павел Архипов, который с большим интересом помогал нам в доработке проекта. Полученный грант планируем потратить на защиту интеллектуальной собственности и проработку второго вида использования нашего продукта, – сказал Артем Сотников.

Участие в конкурсе «Техностарт» помогло нам сформировать пул клиентов, а также лучше понять, какие аспекты нашей продукции в большей степени интересуют промышленные компании, – резюмировал представитель команды Микрофьюжн Владимир Веснин.

УСПЕШНАЯ РЕСЕРТИФИКАЦИЯ

Уралхиммаш успешно прошел ресертификационный аудит на продление полномочий на изготовление и клеймение сосудов, работающих под давлением, в соответствии с требованиями Кода ASME Section VIII Div. 1 и Div. 2.

Аудит проводили уполномоченный инспектор Erlandas Kinderis, уполномоченный инспектор супервайзер Wilko Adams, руководитель группы аудиторов со стороны компании ASME Eduard Hermans.

По итогам аудита было рекомендовано к продлению право Уралхиммаша изготавливать сосуды, работающие под давлением, в соответствии с техническими требованиями Кода ASME (Section VIII Division 1 и Division 2 с предоставлением клейма «ASME»).

Уралхиммаш впервые прошел сертификацию на право изготовления сосудов, работающих под давлением, по требованиям Кода ASME (Американского Общества инженеров-механиков) в 2009 году с правом ставить на сосуды клеймо

«U». Два года спустя область сертификации была расширена, и с мая 2011 года Уралхиммаш имеет право изготавливать сосуды под давлением и использовать символ Кода ASME (клеймо «U2»).

Успешное прохождение ресертификационного аудита свидетельствует о высоком техническом уровне развития предприятия, подтверждает, что предприятие выпускает продукцию в соответствии с международными стандартами качества.

Наличие данной сертификации имеет большое значение для зарубежных партнеров: в свое время Уралхиммаш изготовил крупную партию оборудования, более 1000 тонн, для НПЗ в г. Панчево (Сербия) именно в соответствии с требованиями кода ASME.

МОДЕРНИЗАЦИЯ ПРОДОЛЖАЕТСЯ

В Испытательный центр предприятия Уралхиммаш поступило новое современное оборудование для подготовки проб для спектрального анализа.

В частности, были приобретены отрезной станок с ручным управлением VNU 300 и полуавтоматический фрезерный станок HPF немецкой фирмы HERZOG Maschinenfabrik GmbH & Co KG.

Это – последняя поставка крупной партии специального лабораторного оборудования для проведения спектрального анализа. Ранее был приобретен и установлен двухдисковый шлифовальный станок HT 350. Полтора года назад для группы спектрального анализа аналитической лаборатории Испытательного центра были приобретены два современных прибора «SPECTROTEST CCD» и «SPECTROLAB M11» (производство фирмы «SPECTRO», Германия). Все оборудование было приобретено в рамках инвестиционного проекта «Расширение технологических возможностей ИЦ». Стоимость проекта составила около 15 млн рублей.

Станки были установлены и введены в эксплуатацию специалистами фирмы «СТС».

Применение данного оборудования для подготовки поверхности анализируемых образцов позволило выйти на более высокий качественный уровень при определении химического состава материалов, повысилась точность, стабильность и воспроизводимость результатов контроля, повысилась культура

производства.

В настоящее время Уралхиммаш выпускает тяжелые реакторы и колонны из аустенитных сталей и сложных сплавов, работа с которыми требует высокой квалификации и высокого качества контроля. Оснащение лабораторий Испытательного центра Уралхиммаша входит в комплекс мероприятий по обеспечению высокого качества при изготовлении сложного высокотехнологичного оборудования.

Отрезной станок VNU позволяет точно отрезать образцы за счет ручной подачи отрезного диска.

На фрезерном полуавтоматическом станке HPF глубина фрезерования, скорость подачи и скорость вращения фрезы задаются заранее. После установки образца в зажимное устройство и запуска станка, весь цикл операции выполняется автоматически. Высокое качество поверхности образцов достигается за счет оптимального сочетания скорости и усилия подачи фрезы.

Шлифовальный станок HT 350 с двумя шлифовальными дисками для установки на них абразивных кругов замыкает линейку станков для пробоподготовки проб к спектральному анализу. Две скорости вращения шлифовальных дисков – 1500 и 3000 об./мин. Имеется встроенное устройство для удаления пыли и фильтрации воздуха.



Победители конкурса получили заслуженные награды

ПЕРСОНАЛ НАШИ НА УРАЛМАШЕ

Конкурс профессионального мастерства на предприятиях Группы ОМЗ давно стал хорошей традицией. А вот финальные состязания лучших по профессии среди рабочих и мастеров предприятий Группы состоялись в июне этого года на площадке Уралмашзавода впервые.



Практическое задание мастеров – выяснить, все ли на участке готово к работе

Состязания прошли по номинациям: лучший электрогазосварщик ручной сварки, лучший электрогазосварщик на полуавтоматических и автоматических машинах, лучший токарь и лучший фрезеровщик, лучший мастер производственного участка. А также в каждой номинации был выявлен лучший «молодой ПРОФИ» – среди участников возрастом до 30 лет, чей профессиональный стаж не превышает трех лет.

Всего для участия в финале конкурса было заявлено 82 работника из 10 предприятий Группы ОМЗ. Для того, чтобы продемонстрировать свое профессиональное мастерство, на Уралмашзавод приехали работники Ижорских заводов, ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова, Уралхиммаша, Криогенмаша, производственного объединения Уралэнергомонтаж, Глазовского завода «Химмаш» и других предприятий Группы. Большинство участников посетили Уралмашзавод впервые.

Все конкурсанты прошли теоретический и практический тур соревнований, а для производственных мастеров дополнительно был организован творческий конкурс. Кроме того, они еще и готовили «домашнее задание».

Состязание сварщиков стало первым этапом конкурса профессионального мастерства среди работников предприятий Группы ОМЗ. Оно проводилось по двум номинациям: среди сварщиков, выполняющих ручную дуговую сварку, и среди специалистов, работающих на автоматических и полуавтоматических машинах. Всего в профессиональном состязании приняли участие более 30 сварщиков. И в этом конкурсе лучше всех показали себя уральцы (работники Уралмашзавод, Уралхиммаша и предприятия Уралэнергомонтаж), заняв все призовые места. Среди участников Ижорской промышленной площадки отличился молодой сварщик ручной сварки Ижорских заводов Артур Кислов, заняв 1 место в номинации «Молодой ПРОФИ».

В номинациях «лучший токарь», «молодой токарь ПРОФИ» и «лучший фрезеровщик» у станочников Уралмашзавода тоже шесть призовых мест. Ижорские станочники в призеры не пробились. Видимо, справедлива поговорка: «дома и стены помогают».

Особенно хочется отметить интересно проведенный конкурс производственных мастеров – линейных руководителей низшего звена, собственно тех, кто непосредственно организует производственный процесс. Всего на конкурс приехали 23 производственных мастера, представлявших Уралмашзавод, Ижорские заводы, ИЗ-КАРТЭКС им.П.Г.Коробкова, ОМЗ-Спецсталь, Уралхиммаш, Криогенмаш, ОМЗ-Литейное производство. Лучших мастеров выбирали также в двух возрастных категориях: «Лучший мастер производственного участка» (стаж работы более трех лет) и «Молодой ПРОФИ».

По традиции начали с теории: тестовой проверки знаний различной документации, требований охраны труда, трудового законодательства, системы менеджмента качества и пр. Знание теории у всех участников было примерно одинаковое, а вот практический этап соревнований был очень интересным, и на этом этапе развернулась настоящая борьба.

На одном из производственных участков мастеров ждали рабочие: токарь, сварщик, стропальщик, газорезчик, машинист крана – готовые приступить к выполнению производственного задания. Но все ли на участке готово к началу рабочего дня? Именно на этот вопрос предстояло ответить конкурсантам. На то, чтобы выявить все нарушения, у мастеров было всего десять минут. Мастера быстро осматривали рабочие места, внося замечания в специальный лист. Многие не забывали пообщаться с рабочими: узнать о наличии удостоверений, бирок и нарядов-допусков.

– Было непросто за десять минут выявить все проблемы, – при-

знается мастер Ижорских заводов Василий Бардин. – Но я очень рад, что ОМЗ проводит такие конкурсы, в которых можно и обменяться опытом с коллегами, и узнать для себя что-то новое.

Для мастеров, в отличие от представителей других профессий, на конкурсе были предусмотрены не только теоретические и практические, но еще и творческие задания, целью которых было выявление личностных и профессиональных качеств, их руководящих навыков и стилей руководства.

Как оказалось, многие мастера и начальники участков предприятий Группы ОМЗ – личности креативные, и к домашнему заданию отнеслись творчески. Так, представители Криогенмаша рассказывали о себе с помощью стенгазеты, мастер ОМЗ-Литейное производство Алексей Давыдов представил несколько десятков собственных фотографий Санкт-Петербурга, а мастера ОМЗ-Спецсталь Александр Лебедев и Эдуард Поляков и вовсе в своем видеоролике сравнили работу мастера с творчеством дирижера.

– Участок – это единый организм, подобный оркестру, – объяснили авторы ролика. – И главная задача мастера – настроить этот оркестр, добиться того, чтобы он работал слаженно, в нужном темпе и ритме.

По итогам конкурса в номинации «Лучший мастер производственного участка» победу одержал Алексей Давыдов (ОМЗ-Литейное производство). Еще совсем недавно Алексей работал на Уралмашзаводе и именно здесь получил все необходимые навыки, опыт и знания, позволившие ему отлично выступить на конкурсе мастерства. На втором месте – Александр Лебедев мастер производственного участка ОМЗ-Спецсталь.

*Подготовила
Надежда САЯПИНА*



Сварщик – одна из главных профессий в машиностроении



Мастера на первом этапе демонстрировали теоретические знания



Среди станочников лучшими стали уралмашевцы

КОРПОРАТИВНЫЕ ПРОЕКТЫ ОПЫТ РЕАЛИЗАЦИИ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ОМЗ-ЛП

В настоящее время многие российские и зарубежные компании реализуют проекты, направленные на повышение эффективности производства. В ОМЗ-Литейное производство было предварительно реализовано несколько проектов, таких как 5С и Тотальная оптимизация производства (ТОП), а затем была сформирована концепция пилотного проекта «Производственная система» (ПС). В ближайших номерах газеты мы расскажем об опыте реализации проектов 5С, ТОП и ПС.

ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ

К комплексному проекту ПС коллектив ОМЗ-ЛП подошел не сразу. Идея проекта 5С появилась в ходе посещения Литейного производства руководством ОАО ОМЗ в июне 2011 года. При анализе состояния дел стало очевидным, что можно проводить улучшения на рабочих местах и за счет этого повышать производственную дисциплину и культуру и, таким образом, создавать основу будущего развития всего литейного производства.

Проект 5С подходил для решения этих задач, поскольку в самой его методологии заложены основные шаги совершенствования: 1С – сортировка, 2С – систематизация, 3С – санитария (уборка), 4С – стандартизация, 5С – совершенствование/соблюдение.

Генеральный директор ОМЗ-ЛП Игорь Иванович Матюшев стал руководителем проекта 5С. Это решение явилось основополагающим для становления и развития проекта.

На подготовительном этапе для руководителей предприятия, начальников цехов, заместителей начальников цехов ОМЗ-ЛП был проведен семинар: 5С и «Введение в бережливое производство», на котором была доведена методология и первые шаги по развертыванию проекта.

Отдельно обособленного и оформленного проекта «Анализ и устранение потерь» не проводилось, а в ходе обучения были собраны предложения от работников. Когда в конце 2012 года была сформирована специальная программа обучения, то одним из домашних заданий было определение восьми типов потерь на своем рабочем месте/участке и подготовка мероприятий по устранению потерь. В ходе выполнения и обсуждения этого домашнего задания сформировалась база потерь на участках и мероприятия по их устранению. Конечно, устранение потерь происходило и в ходе повседневной деятельности руководства предприятия.

После анализа бюджетов цехов ОМЗ-ЛП было установлено, что основная доля затрат формируется в электросталеплавильном цехе, то есть это затраты на выплавку стали. Поэтому в декабре 2012 года было принято решение о проведении проекта ТОП в электросталеплавильном цехе. Задача проекта ТОП – повысить эффективность производства.

В середине 2013 года по результатам реализации таких проектов, как 5С, Анализ и устранение потерь, ТОП, была сформирована концепция комплексного проекта ПС.

Следует сказать, что все проекты: 5С, ТОП, ПС, в том числе обучение, проводились собственными силами без привлечения внешних консультантов или преподавателей. В основе преобразований лежат собственные знания, опыт и желание. Конечно, происходило изучение и использование опыта других компаний.

ПОДРОБНО О ПРОЕКТАХ

Сама идея культурного производства появилась в ОМЗ-ЛП очень давно. Проводились субботники, издавались приказы и распоряжения по закреплению участков и их уборке, неоднократно работники подвергались взысканию за беспорядок на рабочих местах и в подразделениях. Все эти мероприятия носили разовый характер и не давали длительного эффекта. Не только на отдельных участках, но и в целом на предприятии существовала проблема логистики потоков материалов, т.е. наводя порядок в одном месте, захламляли другой.

Работа по проекту 5С была структурирована следующим образом. Все цеха были разбиты на участки, за всеми участками были закреплены бригады, были созданы и вывешены карты чистоты участков с ответственными лицами (см. фото ниже). Кроме того, каждая бригада была опрошена индивидуально на предмет улучшения рабочих мест, были определены места хранения и минимальное количество запасов ТМЦ, в каждом цехе были определены пилотные участки для реализации системы 5С, а на участках были размещены информационные стенды о системе 5С и каждом ее шаге.

В конце 2011 года генеральным директором ОМЗ-ЛП было принято решение, что система 5С должна стать неотъемлемой частью производственной деятельности. С целью вовлечения широкого круга работников предприятия в ежедневную деятельность по улучшению состояния

рабочих мест, был подготовлен Приказ «О проведении смотра – конкурса среди производственных участков цехов Общества на звание «Участок высокой культуры производства».

Началось внедрение системы 5С на предприятии. Для каждого участка составлялся график проведения работ по улучшению, который включал в себя не только организационные, но и технические мероприятия: ремонт полов, улучшение освещенности, изготовление стеллажей и оснастки, ремонт либо модернизация действующего оборудования. Еженедельно конкурсная комиссия проверяла выполнение графика работ. Проводилась визуализация положительных изменений на участке: еженедельно «конкурсный» участок фотографировался, и данные фотографии оформлялись в виде стенгазет. Стенгазеты вывешивались в производственных и общественных местах (столовая, табельная) и позволяли работникам визуально оценить положительные изменения на участках, которые происходили за короткий промежуток времени.

По итогам конкурса среди производственных участков определялся победитель. Бригада, победившая в конкурсе, получала денежную премию. Конкурс вызвал заинтересованность работников в реализации проекта 5С.

В 2012 году в конкурсе приняли участие практически все участки ОМЗ-ЛП. Конкурсная комиссия не только еженедельно контролировала внедрение мероприятий на конкретном участке, но и ежемесячно следила за поддержанием достигнутого уровня чистоты и порядка на участках.

С начала 2012 года смотр участков проводится ежемесячно. Результаты конкурса по всем участкам предприятия сводятся в единую таблицу, которая размещена в доступных и проходных местах.

В ходе работы над проектом 5С проводилась и проводится работа по оптимизации деятельности. В частности, оборудованы места хранения ТМЦ в непосредственной близости от использующих их работников. Кроме того, произведена ревизия всех логистических потоков производства. Результатом стало изменение технологической цепочки

производства отливок на участке среднего и мелкого литья. Регулярно проводятся семинары по бережливому производству. Были обучены не только все руководители, но и большое количество рабочих – всего более 150 человек.

ОМЗ-ЛП может уверенно сказать, что реализовало на всех участках три из пяти шагов по достижению поставленной цели, а именно, 1С – сортировку, 2С – систематизацию, 3С – санитарии (уборку).

Шаги 4С – стандартизация и 5С – совершенствование являются, на наш взгляд, наиболее сложными, и определяющими шагами для внедрения всей системы 5С, т.к. именно на этих шагах происходят изменения и совершенствование системы в целом. Говорить о том, что шаги 4 и 5 реализованы, пока рано.

В рамках системы 5С рассматривается создание стандартов рабочих мест: все должно находиться на своих местах, так сказать, под рукой. Сделаны уже стандарты рабочих мест на участке подготовки производства и на смесителях фасонно-заливочного комплекса. На фото выше приведен пример стандарта рабочего места смесителя Wohr.



Стандарт рабочего места смесителя Wohr

Основные рекомендации при составлении стандартов следующие. Во-первых, стремиться, чтобы большую часть работы, выполнили или, по крайней мере, делали предложения сами рабочие и операторы. Они находятся на рабочих местах и лучше знают, как и где должно находиться. Это также снижает сопротивление в дальнейшем. Во-вторых, внимательно изучить и обязательно использовать должностные инструкции, технологические инструкции, правила по уходу за оборудованием и т.п. Любые стандарты не должны противоречить нормативным документам.

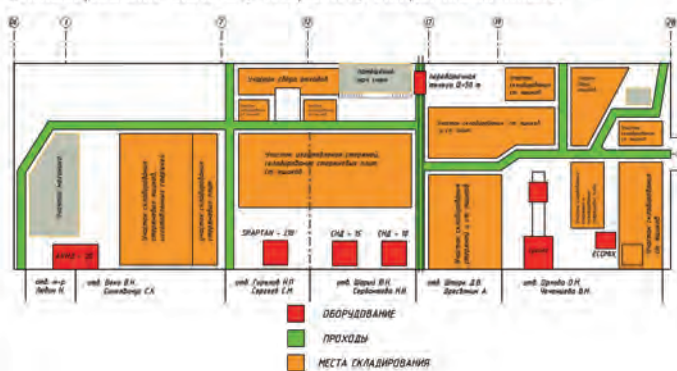
В ходе работы над проектом 5С был создан курс обучения «Основы бережливого производства» (подробно о программе обучения можно прочитать в «Ижорце» №1 от 28 января 2013 г.).

Рассматриваются такие темы, как «Введение в бережливое производство», «5С», «Приоритизация проектов», «Быстрая переналадка», «Обратная связь и наставничество»,

«Стандартизация», «Общая эффективность оборудования», «Управление конфликтами», «Методы решения проблем», «Управление временем». Структура обучения состоит из четырех модулей, включающих материалы по вышеуказанным темам.

В ОМЗ-ЛП запланированы и выполняются мероприятия для контроля и поддержания системы 5С. В какой-то мере, контроль и информирование уже вошли в текущую работу. Например, продолжается конкурс на звание «Участок высокой культуры производства». Результаты доводятся до всех работников, в т.ч. они размещены на стенде. Продолжается обучение инструментам бережливого производства. Первые руководители предприятия каждый день, иногда по несколько раз в день обходят все участки предприятия и контролируют их состояние. Постоянно поднимается вопрос о состоянии рабочих мест на совещаниях, также обсуждаем этот вопрос на информационных собраниях руководителей и работников. Составлен план проекта ПС для других участков предприятия, назначены ответственные и проводится обсуждение

КАРТА ЧИСТОТЫ И СКЛАДИРОВАНИЯ ГРУЗОВ СТЕРЖНЕВОГО ПРОЛЕТА (складирование ящиков, стержней, стержневых плит)



Такие карты появились на всех участках всех цехов ОМЗ-ЛП

текущих дел. В рамках проекта ПС создан аудит ПС. Эти мероприятия позволяют контролировать и поддерживать систему 5С, а также развивать ее.

После анализа затрат на выплавку стали в электросталеплавильном цехе (бюджет электросталеплавильного цеха самый большой по сумме в структуре затрат ОМЗ-ЛП) был принят к внедрению проект ТОП (подробно о проекте ТОП мы писали в «Ижорце» №3 от 1 марта 2013 года и №10 от 30 июня 2013 года).

По результатам реализации системы 5С, «Анализ и устранение потерь» и пилотного проекта ТОП, руководство ОМЗ-ЛП приступило к реализации комплексного проекта Производственная система, о котором мы расскажем вам во второй части.

На интернет-портале «Управление производством» (<http://www.ur-pro.ru>) можно ознакомиться с полной версией части 1 статьи.

Игорь АБРАМОВ
Александра ШАТОВА

НАШИ ЛЮДИ

СЕМЕЙНАЯ ТРАДИЦИЯ БЫТЬ ЛУЧШИМИ

В 2011 году мы рассказывали о ведущем инженерно-технологе ОМЗ-Спецсталь Павле Прокофьеве, ставшем тогда лауреатом конкурса «Колпинская надежда». В этом году эту добрую семейную традицию продолжил его брат Алексей Прокофьев, руководитель технологической группы цеха №66 ОМЗ-Спецсталь.



Алексей, продолжая семейную традицию, тоже стал лауреатом конкурса «Колпинская надежда»

Алексей 13 июня исполнилось всего 26 лет, но для своего возраста он успел добиться уже немалых высот. В 2007 году он закончил СППК по специальности технология машиностроения и поступил в ПИМаш. В 2012 году он стал дважды дипломированным специалистом: первое высшее образование он получил по специальности металлорежущие станки и комплексы, второе – по специальности менеджмент организации. К этому времени он уже работал в лаборатории инновационных методов механической обработки в компании «Силовые машины». Но зимой 2013 он принял решение переехать поближе к дому – и пришел работать в ОМЗ-Спецсталь.

Будучи довольно уверенным в себе молодым человеком, Алексей без колебаний приступил к своим обязанностям и довольно быстро освоил новое для себя производство. С коллективом тоже сложились хорошие отношения – во многом благодаря тому, что Алексей не строит из себя строгого начальника, а предпочитает все сложные вопросы решать сообща. Впрочем, тут дело не только в демократичном подходе к руководству, но и в том, что свое дело Алексей любит.

– Мне нравится ставить перед собой новые задачи и их решать, нравится разбираться в сложных вопросах, находить пути их разрешения, – говорит Алексей. – На предприятии постоянно идет обновление и модернизация оборудования, и я с удовольствием участвую в освоении новых агрегатов. Вообще

модернизация производства – один из ключевых факторов привлечения молодых специалистов в металлургию. На сегодняшний день у меня в группе двое молодых ребят. Таким образом у нас складывается очень гармоничный коллектив, в котором работают как опытные мудрые специалисты с большим стажем, так и те, кто будет развивать ижорскую металлургию в ближайшие десятилетия.

Обучение молодежи – одно из важнейших направлений работы любого руководителя. Молодого человека нужно не просто заинтересовать и обучить специфике работы, но и найти ту нишу, в которой новый сотрудник будет работать наиболее эффективно. У Алексея Прокофьева это получается.

– Возможно, тут сказывается то, что я сам еще молодой человек. Ребята, приходя в отдел, видят, что я такой же, как они, что я добился определенных успехов в своем деле. И они понимают, что всего можно достичь, если этого захотеть, – уверен Алексей.

В функции технологической группы, которую возглавляет «колпинская надежда», входит разработка и внедрение технологических процессов механической обработки изделий, а также анализ этих процессов – на основании этого анализа разрабатываются мероприятия по снижению брака. На счету группы Алексея Прокофьева – немало производственных успехов, которыми гордится коллектив и которые по достоинству оценило руководство. Например, эта группа

внесла большой вклад в изготовление заготовок ротора низкого давления для компании «Силовые машины». Сейчас Алексей и его коллеги занимаются проработкой и размещением ответственного экспортного заказа по изготовлению оборудования для АЭС.

Для самого Алексея Прокофьева каждый новый проект, новый заказ – это новый вызов ему лично. Будучи человеком любознательным, он с удовольствием берется за самую сложную работу.

– Мне очень интересно расти, открывать для себя что-то новое, – говорит он. – Я вообще люблю людей интересующихся, целеустремленных. Наверно, потому что сам такой. За последние несколько лет я принял участие в большом количестве семинаров и конференций и могу честно сказать, что это очень полезная практика. Во-первых, это развивает твои личные качества. Например, я помню, как участвовал в каком-то семинаре в первый раз и не мог двух слов связать, выступая перед слушателями: очень волновался. Сегодня для меня такой проблемы просто не существует. А во-вторых, подобные мероприятия – это возможность пообщаться с коллегами, обменяться опытом, узнать что-то совершенно новое.

В прошлом году в рамках подготовки к III Научно-практической конференции Уралмашзавода лауреат



Алексей – молодой, но не по годам мудрый руководитель

выполнил исследовательскую работу, направленную на оптимизацию технологического процесса механической обработки, под названием «Разработка и внедрение высокопроизводительной технологии обработки широких пазов». Этот проект Алексея был реализован на производстве и позволил увеличить производительность обрабатываемого оборудования в восемь раз. Недаром эта работа была по достоинству оценена на конференции и заняла первое место.

Вообще, глядя на Алексея Прокофьева, понимаешь, что сейчас он, по сути, только на самом старте. Перед ним открываются замечательные перспективы, он стремится к новым высотам, но делает это вдумчиво и серьезно. И в личной жизни этот год

стал для него в некотором роде переломным: в апреле Алексей женился. Его жена далека от производства, но она поддерживает Алексея и с пониманием относится к тому, что ему нередко придется задерживаться или при необходимости выходить на работу в выходные. Она знает: сейчас ее муж накапливает тот багаж знаний и опыта, который обязательно пригодится ему в дальнейшем, в некотором роде закладывает фундамент своей будущей карьеры. А для этого очень важно, чтобы рядом были те, кто поймет, подскажет, поможет. И, наверно, поэтому Алексей Прокофьев производит впечатление человека, который точно знает, чего он хочет и как этого добиться, – и следует намеченному пути.

Лилия СИДОРОВА



Алексей Прокофьев пришел в ОМЗ-Спецсталь зимой 2013 года, и своей работой он очень доволен

ЮБИЛЕЙ ОТ НИХ ЗАВИСИТ КАЧЕСТВО МЕТАЛЛА

27 июня исполнилось 70 лет со дня основания копрового цеха №36, ныне – участков подготовки шихты, копра и шлаковых отвалов сталеплавильного цеха №8 ОМЗ-Спецсталь.



Крупногабаритный металлолом необходимо разрезать на «порции»

В начале XX века для обеспечения мартеновских печей сталелитейных цехов №10 и №30 металлоломом, ферросплавами и другими составляющими, необходимыми для выплавки металла, при цехе №10 в качестве участка был образован шихтовый двор.

27 июня 1944 года, когда на мартеновской печи №7 цеха №10 была произведена первая послевоенная плавка, на базе шихтового двора был образован самостоятельный шихтовый цех №36, который впоследствии был назван копровым.

Это решение было обусловлено производственной необходимостью. Страна получила тысячи тонн стали, прокатного листа и заготовок.

После ввода в 1963 году в строй нового мартеновского цеха №121 (сегодня это цех №8) объем работы копрового цеха значительно вырос. И сегодня значимость копрового производства не уменьшается: от вклада работников участка в общее дело во многом зависит конечный результат – выпуск качественной продукции.

Вряд ли нужно напоминать, какая продукция выходит за ворота Ижорских заводов: реакторы для атомных станций, нефтехимические сосуды, другие ответственные изделия... Металл для них нужен особой прочностью, с самыми жесткими требованиями по химическому составу: «лимит» на содержание таких примесей, как свинец, олово, сурьма, мышьяк и прочее, может исчисляться десятитысячными долями процента! Вот почему приходится тщательно со-

ртировать металлолом, брать десятки проб, исследовать их состав и собственными силами, и в экспресс-лаборатории Научно-исследовательского центра при сталеплавильном цехе.

На протяжении многих лет коллектив копрового цеха своим каждодневным, самоотверженным трудом вносил свой вклад в производство стали.

Генеральный директор ОМЗ-Спецсталь Сергей Борисович Ерошкин поздравил работников участков подготовки шихты, копра и шлаковых отвалов с юбилеем и наградил их грамотами и благодарностями.

В своем выступлении он отметил:

- Результаты вашего труда показывают, что вы – люди дела, которые умеют трудиться и любят свою работу. Именно поэтому наше предприятие добивается неплохих результатов. Как театр начинается с вешалки, так выплавка стали начинается с подготовки шихты. Поэтому от того, насколько вы качественно делаете свое дело, зависит результат труда многих и многих людей, которые работают в производственной цепочке за вами. Стоимость металлолома составляет более половины себестоимости готовой продукции, поэтому от вашей работы зависит очень многое. Сердечно поздравляю вас с юбилеем, и каждому из вас желаю счастья и благополучия.

Награжденных поздравил также заместитель начальника цеха №8 по подготовке шихты Александр Нодаревич Вахания.

Почетные грамоты полу-

чили машинисты крана Елена Михайловна Борохова, Елена Михайловна Запорожская, Антонина Алексеевна Зубкова, Татьяна Николаевна Храбрецова и старший кладовщик Татьяна Николаевна Замаараева.

Благодарность была объявлена машинистам крана Ольге Ивановне Булычевой, Людмиле Прохоровне Васильевой, Людмиле Юрьевне Габдракимовой, экономисту по труду Светлане Геннадьевне Рубаник и механику участка Василию Григорьевичу Аврамцу. А благодарность с вручением благодарственного письма была объявлена мастеру Виктору Анатольевичу Баранову, шихтовщику Роберту Альбертовичу Габдракимову, машинисту мельниц Наталье Владимировне Кузнецовой и машинистам крана Раисе Алексеевне Григорьевой и Татьяне Васильевне Фадеевой.

Почти все эти люди работают на своем месте уже много лет и своим каждодневным трудом вносят оцененный вклад в развитие металлургии на Ижоре.

Редакция газеты «Ижорец» поздравляет всех сотрудников участков подготовки шихты, копра и шлаковых отвалов цеха №8 ОМЗ-Спецсталь и желает им счастья, здоровья и исполнения всех замыслов.

Подготовил
Михаил МАТРЕНИН



Разделка шихты – нелегкий и ответственный труд



В числе отмеченных благодарностью – машинист крана Ольга Булычева



Металлург – профессия мужская, однако в коллективе-юбиляре так много трудолюбивых женщин, что среди награжденных они в явном большинстве

НАША ИСТОРИЯ

ЭРА МИЛОСЕРДИЯ

Фотографии Елены Арсеньевны и Петра Гавриловича Филипповых принесла в музей Ижорских заводов жительница Колпино Татьяна Владимировна Ершова, их дальняя родственница. И... сразу «заговорила» давно хранящаяся в фондах старая фотография, на которой сестры милосердия и раненые солдаты сфотографировались на память. Сложились в некий пазл разновременные фотографии, строчки архивных документов, воспоминаний и справочников. И проступила еще одна крепко забытая картина жизни заштатного города Колпино периода Первой Мировой войны. Картина милосердная...

В начале 1915 года в Колпино с фронта привезли первых раненых солдат. К тому времени местные комитеты Союза городов и Красного Креста, действуя сообща, оборудовали несколько лазаретов. У организаций были общие врачи, общая для всех лазаретов дезинфекционная камера, стерилизационная, средства перевозки раненых. Специальных зданий не строили; для лечения военных организации и жители Колпино уступали казенные и частные дома.

Союз городов организовал семь лазаретов. Лазарет №1 на 17 человек открыли при городском приемном покое в новом деревянном одноэтажном доме на набережной Ижоры. Лазарет №2 на 22 койки, в доме Даниловой на улице Ижорской.

В здании заводу управления по приказу начальника И.Н. Воскресенского освободили две большие казармы сторожей и помещение заводской библиотеки. Здесь организовали лазарет №3 на 75 коек. За счет завода провели необходимые переделки, и этот лазарет с центральным отоплением, вентиляцией и электрическим освещением стал одним из самых комфортабельных.

Администрация Ижорского завода пошла на беспрецедентный шаг. К построенному в 1906 году жилому дому для заводских специалистов на набережной Полукруглого канала (современный адрес – Советский бульвар, 7) к началу войны пристроили вторую половину. И вот это только что сданное строителями трехэтажное крыло с шестью квартирами завод уступил Союзу городов под лазарет №4 на 120 коек. В 25 комнатах лежали раненые, отдельная комната на каждом этаже была отведена под столовую. Дом отапливался печами, но было электричество и водопровод, а во дворе в отдельной пристройке работала центральная прачечная для всех лазаретов Союза городов.

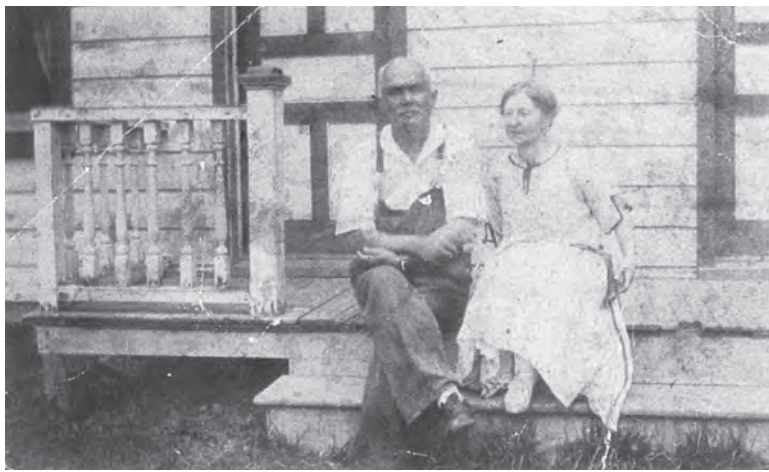
Когда война перешагнула двухлетний рубеж, завод, испытывавший большую нужду в квартирах для своих специалистов, попросил комитет Союза городов

освободить от лазарета дом на набережной, предоставив взамен помещения в Морском офицерском собрании на Царскосельском проспекте, 2 (сейчас – проспект Ленина, здание не сохранилось). Эта компенсация позволила Союзу продолжить работу в том же масштабе.

За городом в имении Фаломеева открылся лазарет №5 на 35 коек. В распоряжении раненых солдат был двухэтажный особняк, окруженный садом. Во флигеле жили служащие лазарета. В четырех верстах от Колпино, в имении Витовской на берегу Ижоры, открылся лазарет №6 на 33 койки. Осенью 1916 года Союз городов открыл еще один лазарет по адресу: Троицкая, 4 (сейчас – улица Труда, здание не сохранилось). За помощью опять обратились на завод, и начальник И.Н. Воскресенский согласился снабжать новый госпиталь водой заводского водопровода и электроэнергией заводской электростанции.

Инвентарь лазаретов везде был одинаков: железные кровати, соломенные матрацы и подушки, набитые морской травой. Норма на 1 врача – 60 раненых. Заведовали лазаретами только старшие врачи, которые отвечали за лечебную, административную и хозяйственную части; ведение больных делилось ими поровну с младшими коллегами. Местный комитет пригласил на работу шесть врачей (из них четыре женщины) со стажем работы от 2 до 15 лет. На рентген, к отоларингологу или, например, к окулисту раненых возили в Петроградский военно-клинический госпиталь. Стоматологическую помощь бесплатно оказывал колпинский врач Я.Л.Шур. С начала деятельности лазаретов сложилась команда санитаров-добровольцев во главе со старостой. В 1915 году в лазаретах Союза городов лечилось 1509 раненых.

В отчете Союза городов впервые встречается имя Елены Арсеньевны Филипповой. Она – одна из добровольных помощниц в лечении раненых – организовала местных дам, которые принялись горячо помогать делу милосердия. Выполняли самые разные



Петр Гаврилович и Елена Арсеньевна Филипповы в эмиграции. США. 1923 год. Из архива Т.В.Ершовой

поручения: имеющие некоторую квалификацию – перевязывали раненых, другие – читали книги, газеты, показывали «световые картины», помогали, если нужно, писать письма родным.

Кроме лазаретов Союза городов, в Колпино действовали три лазарета Красного Креста: на 25 коек при заводской больнице, на 50 коек в больничном бараке на улице Финляндской и на 25 коек в доме для служащих Ижорского завода (адрес не установлен). Эти лазареты были оборудованы лучше, чем городские, имели ванны комнаты, водопровод и электричество, и сюда, как правило, поступали тяжелораненые.

Лазарет, размещившийся в бараке для заразных больных на улице Финляндской, содержался на средства мастеровых и служащих завода. Из заработной платы регулярно отчислялись суммы «на лазарет». Бюджет был прозрачным: в мастерских завода выве-

шивались отчеты об истраченных суммах. Например, в мае 1915 года содержание одного раненого в сутки обходилось в 142 рубля 23 копейки. По разрешению начальника завода выздоравливающие могли ходить в мастерские для обучения заводским профессиям, но пользовались такой возможностью немногие. Особенно подолгу, по 2-3 месяца, задерживались в Колпино раненые, ожидавшие протезы, которые делали для них в Петрограде.

Руководил заводским лазаретом на общественных началах муж Елены Арсеньевны Филипповой – полковник Петр Гаврилович Филиппов, потомственный ижорец, заведовавший на предприятии мастерской по выделке брони. На коллективной фотографии Ижорского завода 1915 года слева от Елены Арсеньевны сидит муж, а справа – городской доктор Колпино Мариан Игнатьевич Хрущинский.

Раненые принесли с фронта

в мирный город не только новые заботы, но и эпидемические болезни. Если холерой в 1915 году болело только гражданское население Колпино, и это была, в первую очередь, проблема отсутствия в городе чистой воды, то с Карпатского фронта в лазареты были занесены оспа, возвратный и брюшной тифы. Чтобы предотвратить эпидемии, всем поступающим раненым делали прививки против оспы и брюшного тифа. Заболевших инфекционными заболеваниями изолировали в городской инфекционный барак.

Лазареты Союза городов и Красного Креста закрылись в 1918 году. А судьба врачей, их добровольных помощников и раненых сложилась по-разному. Доктор М.И.Хрущинский до конца жизни проработал в Колпино и был одним из самых уважаемых врачей города. Его могила на местном кладбище бережно сохраняется. Супруги Филипповы оказались в эмиграции. Петр Гаврилович в канун революции был отправлен в командировку за границу, после революции там оказалась и Елена Арсеньевна. Последние фотографии Филипповых сделаны в Нью-Йорке.

А один из лечившихся в 1915 году в колпинском лазарете солдат – уроженец Ковно, унтер-офицер 109 Волженского полка Иван Черневич – остался в Колпино, в 1917 создал и возглавил отряд Красной гвардии, воевал на фронтах гражданской, строил первый советский блюминг, одним словом, стал героем новой, советской, истории Колпино.

Лариса БУРИМ



Персонал и раненые лазарета Ижорского завода. Во втором ряду слева направо: 4-й – доктор М.М.Хрущинский, 5-я – сестра милосердия Е.А.Филиппова, 6-й – начальник лазарета полковник П.Г.Филиппов. 1915 год

Главный редактор К.В.Симутин.

Ответственный секретарь Л.В.Сидорова

Телефон: (812) 322-88-88 (доб. 20-70)

Адрес: 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н

E-mail: gazeta@omzglobal.com

УЧРЕДИТЕЛЬ: Открытое акционерное общество «Ижорские заводы»

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 Министерстве Российской Федерации по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций. Рег. ПИ №77-17520. Газета распространяется бесплатно. Заказ №ТД-2935. Отпечатано в типографии ООО «Типографский комплекс «Девиз» 199178, Санкт-Петербург, В.О., 17 линия, д.60, лит. А, помещение 4Н. Печать офсетная. Тираж 5000 экз.

Подписано в печать: 01.07.2014

Отпечатано и вышло в свет: 04.07.2014